

Содержание:

Стр.:

Содержание:

Стр.:

| | |
|--|-------|
| Introduction | 2 |
| Polygon Inserts and Toolholders | 2-15 |
| Система обозначения пластины | 3 |
| Обработка канавки и точение | 4 |
| Обработка канавки под стопорное кольцо | 5 |
| Обработка канавки и профиля (полный радиус) | 6 |
| Отрезка и обработка канавки | 7-8 |
| Обратное точение | 9 |
| Прямое точение | 9 |
| Нарезание резьбы - неполный профиль 60° | 10 |
| Нарезание резьбы - полный профиль 55° | 10 |
| Нарезание резьбы - ISO метрич. 60° полн. профиль | 11 |
| Нарезание резьбы - UN 60° полный профиль | 11 |
| Державки для нар. обработки | 12-13 |
| Система обозначения - державки | 12 |
| Державки для нар.обработки с внутр. подводом СОЖ | 13 |
| Метод обработки | 14 |
| Polygon Swiss Line | 15 |
| Державка пластина Swiss Line с 3-мя реж.кромками | 16-30 |
| Система обозначения - пластины | 17 |
| 16 мм пластины и державки | 18 |
| Обработка канавки | 18 |
| Обработка канавки под стопорное кольцо | 18 |
| Державки для наружной обработки | 19 |
| Техническая информация | |
| Пластина Swiss Line Inserts (16 мм) | 20 |
| Пластины и державки 19,20 мм | 21 |
| Обработка канавок и точение | 21 |
| Обработка канавки и профиля (полный радиус) | 22 |

| | |
|--|-------|
| Отрезка | 23 |
| Обратное точение | 24 |
| Прямое точение | 24 |
| Нарезание резьбы - неполный профиль 60° | 25 |
| Нарезание резьбы - неполный профиль 55° | 25 |
| Нарезание резьбы - ISO метрич. 60° полн. профиль | 26 |
| Нарезание резьбы - UN 60° - полный профиль | 26 |
| Державки для нар. обработки | 27-28 |
| Система обозначения - державки | 27 |
| Державки Slim | 28 |
| Метод обработки: обр.канавки - отрезка - точение - обр.профиля - нарезание резьбы | 29 |
| Пластины Swiss Line с 3-мя реж.кромками (19,20 мм) | 30 |
| Державки и пластины G6 T с 6-тью реж.кромками | 31-40 |
| Система обозначения - пластины | 32 |
| Обработка канавки | 33 |
| Обработка канавки под стопорное кольцо | 34 |
| Обработка канавки и профиля (полный радиус) | 34 |
| Отрезка и обработка канавки | 35 |
| Обратное точение | 36 |
| Прямое точение | 36 |
| Нарезание резьбы - неполный профиль 60° | 37 |
| Нарезание резьбы - неполный профиль 55° | 37 |
| Нарезание резьбы - ISO метрич. 60° полн. профиль | 38 |
| Нарезание резьбы - UN 60° полный профиль | 38 |
| Державки для нар. обработки | 39 |
| Система обозначения - державки | 39 |
| Техническая информация - пластины G6 | 40 |

Swiss-Line

- Автоматы продольного точения становятся популярной альтернативой большим токарным станкам и обрабатывающим центрам во всем мире.
- Carmex представляет новую линейку пластин и державок, разработанных для автоматов продольного точения.
- Экономически выгодная конструкция инструмента для отрезки, обработки профиля, канавки, и фаски.

Polygon пластины и державки

Carmex расширил продуктовую линейку Swiss Line новым типом пластин и державок для наружного точения, обработки канавки, отрезки и нарезании резьбы. Сконструировано специально для обработки небольших деталей.

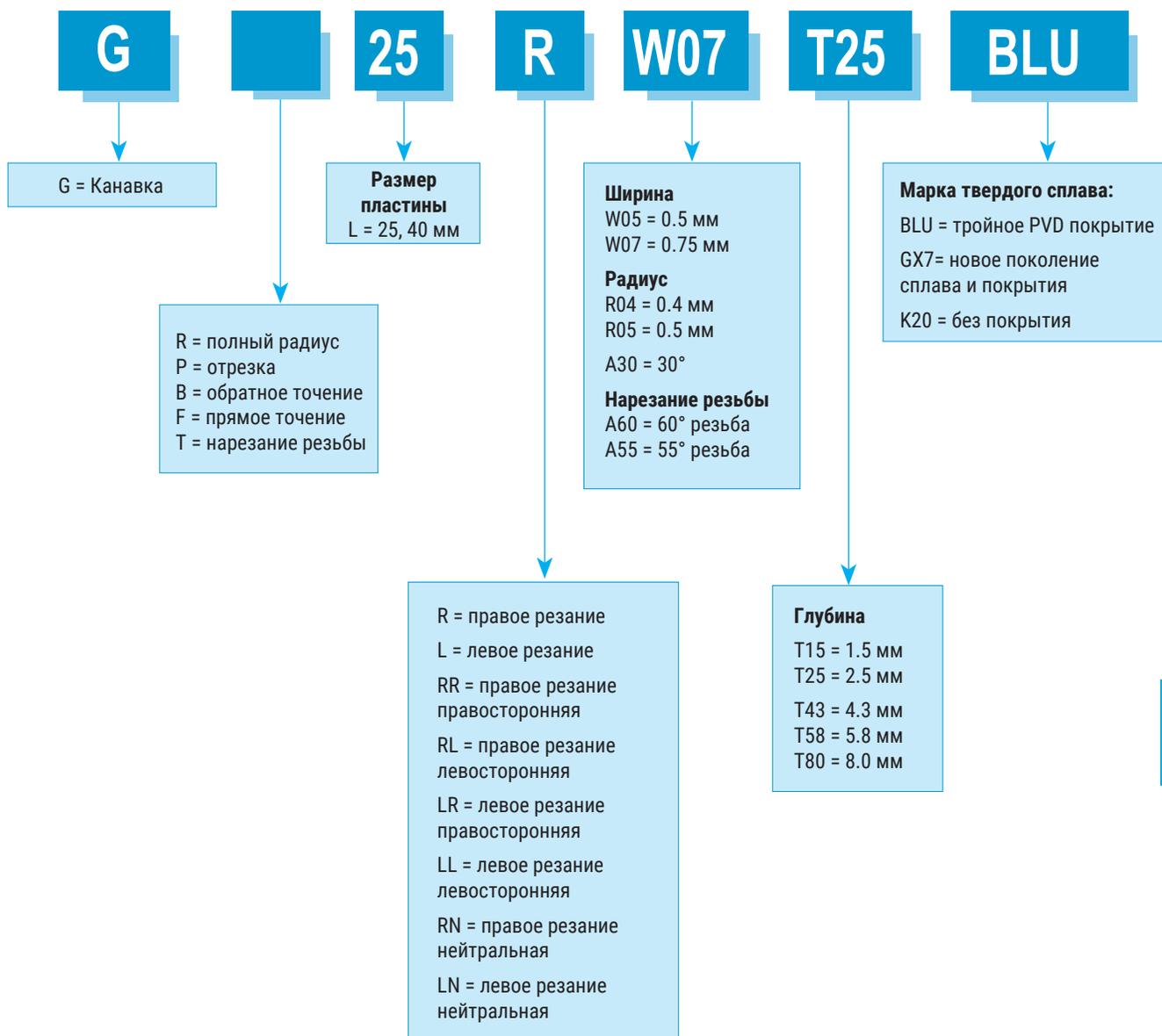


Характеристики

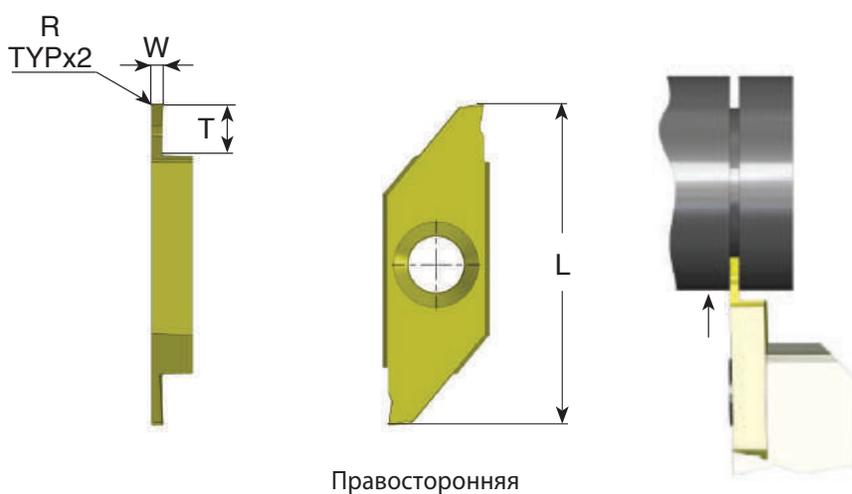
- Высокоточные **шлифованные** пластины.
- Все пластины могут использоваться с такими же державками.
- Новейшие комбинации марки сплава и покрытия гарантируют максимальный срок службы инструмента и высокую производительность.
- Используются для обработки большого диапазона материалов.
- Высокая износостойкость державок с покрытием.

Марки твердого сплава: BLU, GX7, K20

Система обозначения Пластин Polygon



Обработка канавки и точение



Правостороннее исполнение

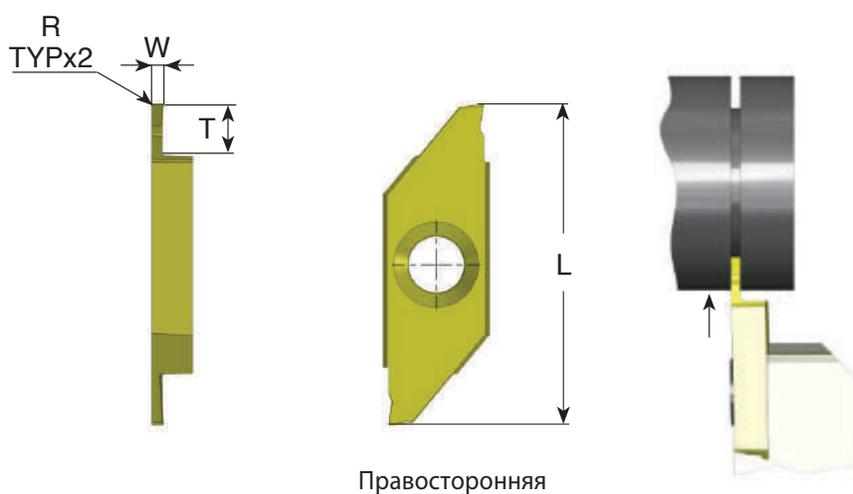
| Пластина Размер L | Код заказа | W ± 0.02 | T max | R | Подача мм/об. | | K20 | BLU | GX7* |
|----------------------|----------------------|----------|-------|------|------------------|---|-----|---------|---------|
| 25 | G25 R W05 T15 | 0.5 | 1.5 | 0 | 0.01-0.06 | P | | ● | ● |
| | G25 R W07 T25 | 0.75 | 2.5 | 0 | 0.02-0.07 | M | ● | ● | ● |
| | G25 R W10 T27 | 1.0 | 2.7 | 0.05 | 0.02-0.09 | K | ● | ○ | ○ |
| | G25 R W12 T30 | 1.2 | 3.0 | 0.05 | 0.02-0.10 | N | ● | | |
| | G25 R W15 T38 | 1.5 | 3.8 | 0.05 | 0.02-0.12 | S | ○ | ○ | ● |
| | G25 R W20 T38 | 2.0 | 3.8 | 0.05 | 0.02-0.13 | H | | ≤45 HRc | ≤58 HRc |
| | G25 R W25 T38 | 2.5 | 3.8 | 0.05 | 0.02-0.14 | | | | |
| 40 | G40 R W30 T80 | 3.0 | 8.0 | 0.05 | 0.02-0.14 | | | | |
| | G40 R W40 T80 | 4.0 | 8.0 | 0.05 | 0.02-0.14 | | | | |

Для левостороннего исполнения указывайте G 25 L, вместо G 25 R

* Доступны только для пластин размером G25...

● Первый выбор ○ Альтернатива

Обработка канавки под стопорное кольцо DIN 471/472



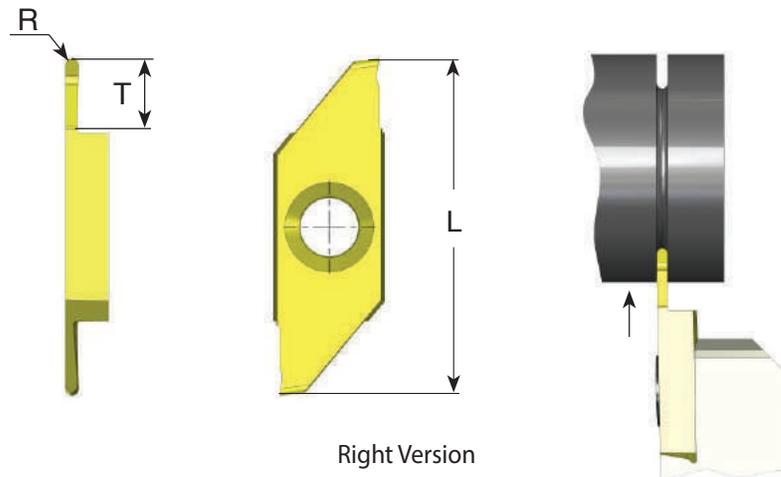
Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | Ном` ширина канавки | W-0.05 | T max | R | Подача мм/об. | | | |
|----------------------|----------------|---------------------------|--------|-------|------|------------------|-----|-----|-----|
| | | | | | | | K20 | BLU | GX7 |
| 25 | GD25 R W05 T16 | 0.50 | 0.57 | 1.6 | 0 | 0.01-0.06 | P | ● | ● |
| | GD25 R W06 T17 | 0.60 | 0.67 | 1.7 | 0 | 0.01-0.06 | M | ● | ● |
| | GD25 R W07 T19 | 0.70 | 0.77 | 1.9 | 0 | 0.02-0.07 | K | ○ | ○ |
| | GD25 R W08 T22 | 0.80 | 0.87 | 2.2 | 0 | 0.02-0.09 | N | ● | |
| | GD25 R W09 T24 | 0.90 | 0.97 | 2.4 | 0 | 0.02-0.09 | S | ○ | ● |
| | GD25 R W12 T31 | 1.10 | 1.24 | 3.1 | 0.05 | 0.02-0.10 | H | | |
| | GD25 R W14 T33 | 1.30 | 1.44 | 3.3 | 0.05 | 0.02-0.12 | | | |
| | GD25 R W17 T33 | 1.60 | 1.74 | 3.3 | 0.05 | 0.02-0.13 | | | |
| | GD25 R W19 T39 | 1.85 | 1.99 | 3.9 | 0.05 | 0.02-0.13 | | | |
| | GD25 R W22 T45 | 2.15 | 2.29 | 4.5 | 0.05 | 0.02-0.14 | | | |
| | GD25 R W27 T55 | 2.65 | 2.79 | 5.5 | 0.05 | 0.02-0.14 | | | |

Для левостороннего исполнения указывайте GD 25 L, вместо GD 25 R
Ном` = номинальная

● Первый выбор ○ Альтернатива

Обработка канавки и профиля (полный радиус)



Right Version

Правостороннее исполнение

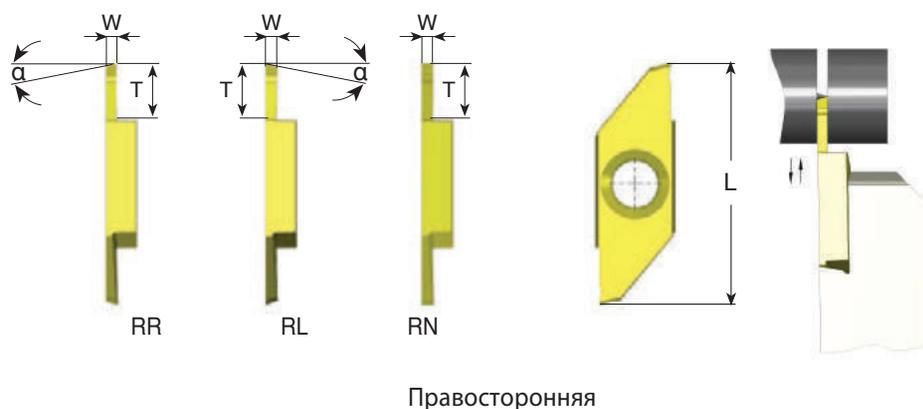
| Пластина Размер L | Код заказа | R±0.03 | T max | Подача мм/об. |
|----------------------|-----------------------|--------|-------|------------------|
| 25 | GR25 R R02 T15 | 0.25 | 1.5 | 0.01-0.06 |
| | GR25 R R04 T25 | 0.40 | 2.5 | 0.02-0.07 |
| | GR25 R R05 T27 | 0.50 | 2.7 | 0.02-0.09 |

Для левостороннего исполнения указывайте GR 25 L

| | K20 | BLU | GX7 |
|----------|-----|---------|---------|
| P | | ● | ● |
| M | ● | ● | ● |
| K | ● | ○ | ○ |
| N | ● | | |
| S | ○ | ○ | ● |
| H | | ≤45 HRc | ≤58 HRc |

● Первый выбор ○ Альтернатива

Отрезка и обработка канавки



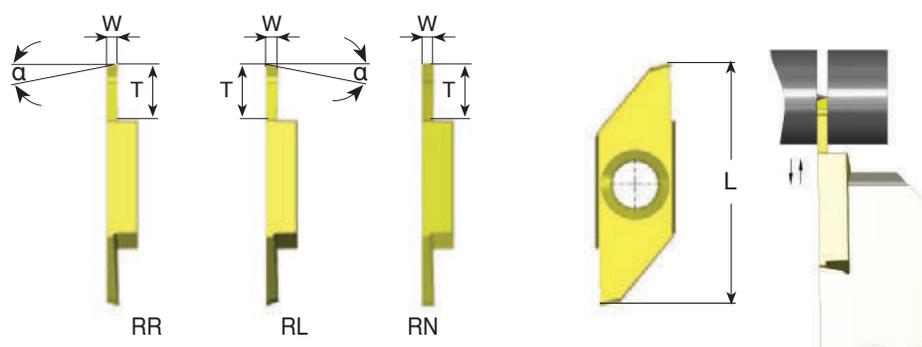
Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | W | α° | T max | Подача мм/об. | | | |
|----------------------|-----------------|-----|-----|-----------|------------------|-----|-----|-----|
| | | | | | | K20 | BLU | GX7 |
| 25 | GP25 RR W05 T30 | 0.5 | 15 | 3.0 | 0.02-0.06 | | ● | ● |
| | GP25 RL W05 T30 | 0.5 | 15 | 3.0 | 0.02-0.06 | ● | ● | ● |
| | GP25 RN W05 T30 | 0.5 | 0 | 3.0 | 0.02-0.06 | ● | ○ | ○ |
| | GP25 RR W07 T43 | 0.7 | 15 | 4.3 | 0.02-0.08 | | | |
| | GP25 RL W07 T43 | 0.7 | 15 | 4.3 | 0.02-0.08 | ● | | |
| | GP25 RN W07 T43 | 0.7 | 0 | 4.3 | 0.02-0.08 | ○ | | |
| | GP25 RR W08 T50 | 0.8 | 15 | 5.0 | 0.02-0.08 | | | |
| | GP25 RL W08 T50 | 0.8 | 15 | 5.0 | 0.02-0.08 | ● | | |
| | GP25 RN W08 T50 | 0.8 | 0 | 5.0 | 0.02-0.08 | ○ | | |
| | GP25 RR W10 T58 | 1.0 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | | | |
| | GP25 RL W10 T58 | 1.0 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | ● | | |
| | GP25 RN W10 T58 | 1.0 | 0 | 5.8 | 0.02-0.13 | ○ | | |
| | GP25 RR W12 T58 | 1.2 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | | | |
| | GP25 RL W12 T58 | 1.2 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | ● | | |
| | GP25 RN W12 T58 | 1.2 | 0 | 5.8 | 0.02-0.13 | ○ | | |
| | GP25 RR W15 T58 | 1.5 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | | | |
| | GP25 RL W15 T58 | 1.5 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | ● | | |
| | GP25 RN W15 T58 | 1.5 | 0 | 5.8 | 0.02-0.13 | ○ | | |
| | GP25 RR W18 T58 | 1.8 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | | | |
| | GP25 RL W18 T58 | 1.8 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | ● | | |
| | GP25 RN W18 T58 | 1.8 | 0 | 5.8 | 0.02-0.13 | ○ | | |
| | GP25 RR W20 T58 | 2.0 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | | | |
| | GP25 RL W20 T58 | 2.0 | 15 | 5.8 | 0.02-0.13 | ● | | |
| | GP25 RN W20 T58 | 2.0 | 0 | 5.8 | 0.02-0.13 | ○ | | |
| GP25 RR W20 T75 | 2.0 | 15 | 7.5 | 0.02-0.10 | | | | |
| GP25 RL W20 T75 | 2.0 | 15 | 7.5 | 0.02-0.10 | ● | | | |
| GP25 RN W20 T75 | 2.0 | 0 | 7.5 | 0.02-0.10 | ○ | | | |
| GP25 RR W25 T58 | 2.5 | 15 | 5.8 | 0.04-0.13 | | | | |
| GP25 RL W25 T58 | 2.5 | 15 | 5.8 | 0.04-0.13 | ● | | | |
| GP25 RN W25 T58 | 2.5 | 0 | 5.8 | 0.04-0.13 | ○ | | | |

Для левостороннего исполнения указывайте GP 25 LR вместо GP 25 RR
 GP25 LL вместо GP25 RL
 GP25 LN вместо GP25 RN

● Первый выбор ○ Альтернатива

Обработка канавки и точение



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

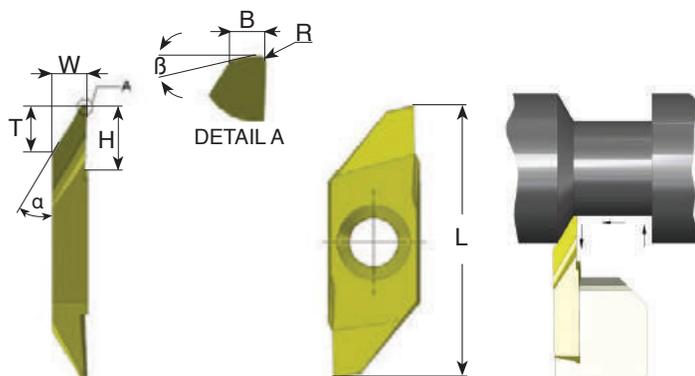
| Пластина Размер L | Код заказа | W | α° | T max | Подача мм/об. |
|----------------------|------------------|-----|----------------|-------|------------------|
| 40 | GP40 RR W15 T80 | 1.5 | 15 | 8.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RL W15 T80 | 1.5 | 15 | 8.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RN W15 T80 | 1.5 | 0 | 8.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RR W18 T95 | 1.8 | 15 | 9.5 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RL W18 T95 | 1.8 | 15 | 9.5 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RN W18 T95 | 1.8 | 0 | 9.5 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RR W20 T110 | 2.0 | 15 | 11.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RL W20 T110 | 2.0 | 15 | 11.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RN W20 T110 | 2.0 | 0 | 11.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RR W25 T130 | 2.5 | 15 | 13.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RL W25 T130 | 2.5 | 15 | 13.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RN W25 T130 | 2.5 | 0 | 13.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RR W30 T130 | 3.0 | 15 | 13.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RL W30 T130 | 3.0 | 15 | 13.0 | 0.03-0.08 |
| | GP40 RN W30 T130 | 3.0 | 0 | 13.0 | 0.03-0.08 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GP25 LR, вместо GP25 RR
 GP25 LL, вместо GP25 RL
 GP25 LN, вместо GP25 RN

● Первый выбор ○ Альтернатива

Обратное точение



Правосторонняя

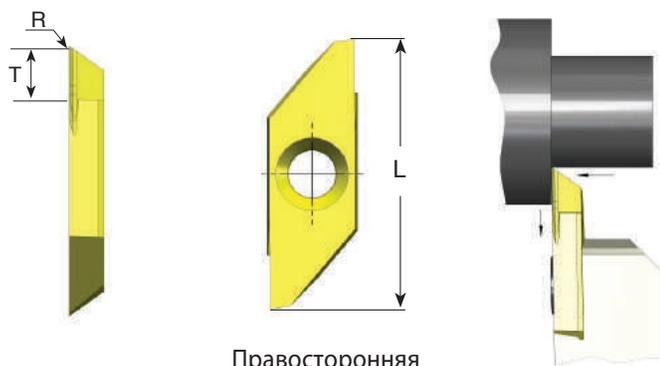
Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | α° | β° | R | W | T max | B | H | Подача мм/об. |
|----------------------|----------------|----------------|---------------|------|-----|----------|-----|-----|------------------|
| 25 | GB25 R A30 R03 | 30 | 15 | 0.03 | 3.0 | 4.0 | 0.5 | 8.0 | 0.05-0.12 |
| | GB25 R A30 R10 | 30 | 15 | 0.10 | 3.0 | 4.0 | 0.5 | 8.0 | 0.05-0.12 |
| | GB25 R A30 R20 | 30 | 15 | 0.20 | 3.0 | 4.0 | 0.5 | 8.0 | 0.05-0.12 |

Для левостороннего исполнения указывайте GB25 L, вместо GB25 R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Прямое точение



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

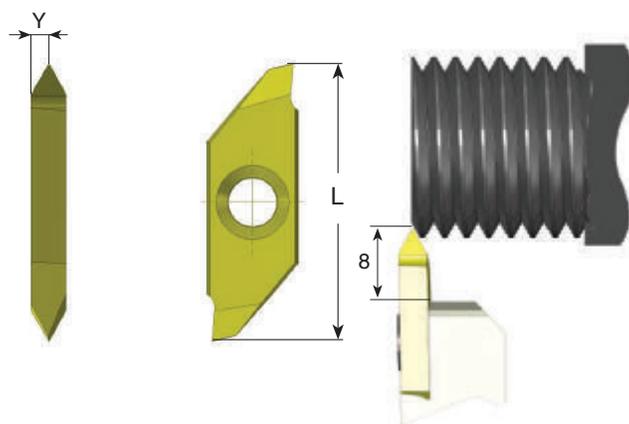
| Пластина Размер L | Код заказа | T max | R | Подача мм/об. |
|----------------------|----------------|----------|------|------------------|
| 25 | GF25 R T40 | 4.0 | 0.05 | 0.05-0.12 |
| | GF25 R T40 R10 | 4.0 | 0.10 | 0.05-0.12 |
| | GF25 R T70 | 7.0 | 0.05 | 0.05-0.08 |

Для левостороннего исполнения указывайте GF25 L, вместо GF25 R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - неполный профиль 60°



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | Диапазон шагов | | Y |
|----------------------|-------------------|----------------|-------------------------|-----|
| | | мм | число витков на дюйм | |
| 25 | GT25 R A60 | 0.25-0.8 | 100-32 | 0.7 |
| | GT25 R G60 | 1.0-3.0 | 24-8 | 1.6 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT25 L, вместо GT25 R

Нарезание резьбы - неполный профиль 55°

Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | Диапазон шагов | | Y |
|----------------------|-------------------|----------------|-------------------------|-----|
| | | мм | число витков на дюйм | |
| 25 | GT25 R A55 | 0.5-1.5 | 48-16 | 1.0 |
| | GT25 R G55 | 1.75-3.0 | 14-8 | 1.6 |

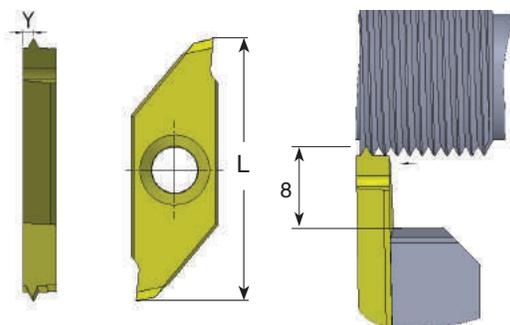
| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT25 L, вместо GT25 R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - Метрическая ISO 60° - Полный профиль

Внешняя резьба



Right Version

Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | Шаг мм | Y |
|----------------------|----------------|--------|-----|
| 25 | GT25 R 0.5ISO | 0.5 | 0.6 |
| | GT25 R 0.6ISO | 0.6 | 0.6 |
| | GT25 R 0.7ISO | 0.7 | 0.7 |
| | GT25 R 0.75ISO | 0.75 | 0.7 |
| | GT25 R 0.8ISO | 0.8 | 0.7 |
| | GT25 R 1.0ISO | 1.0 | 0.8 |
| | GT25 R 1.25ISO | 1.25 | 1.0 |
| | GT25 R 1.5ISO | 1.5 | 1.1 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT25 L, вместо GT25 R

Нарезание резьбы - UN 60° - Полный профиль

Внешняя резьба

Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | Шаг мм | Y |
|----------------------|-------------|--------|-----|
| 25 | GT25 R 56UN | 56 | 0.6 |
| | GT25 R 40UN | 40 | 0.7 |
| | GT25 R 32UN | 32 | 0.7 |
| | GT25 R 24UN | 24 | 0.8 |

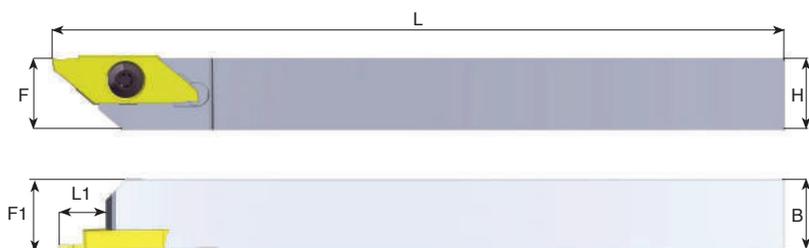
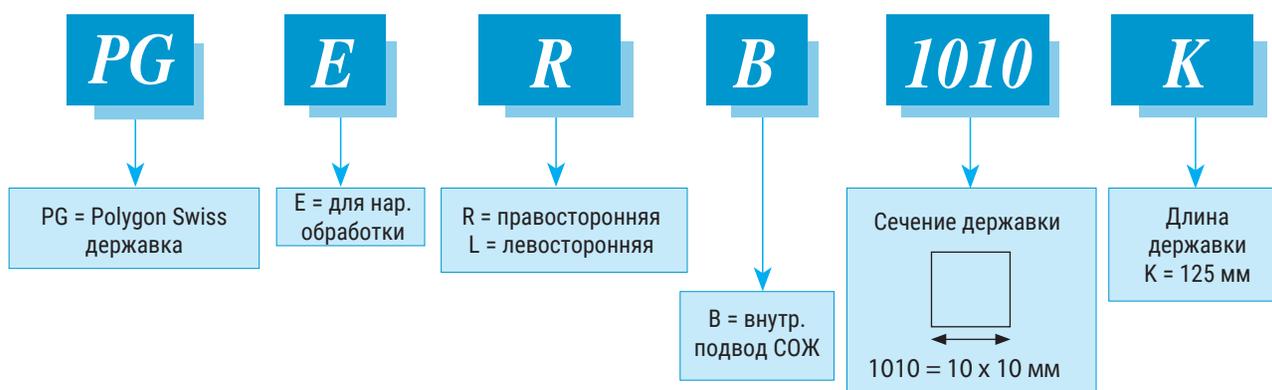
| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT25 L, вместо GT25 R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Державки для наружной обработки

Система обозначения



Правосторонняя

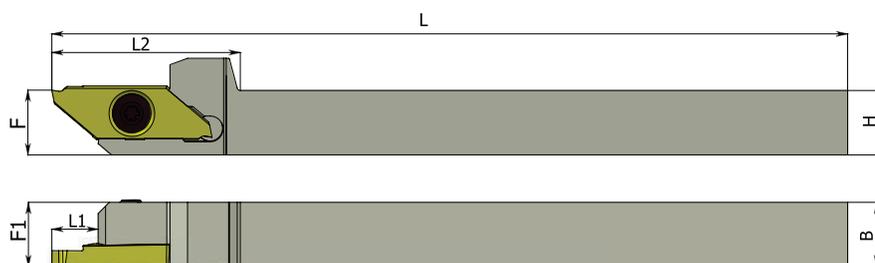


Правостороннее исполнение

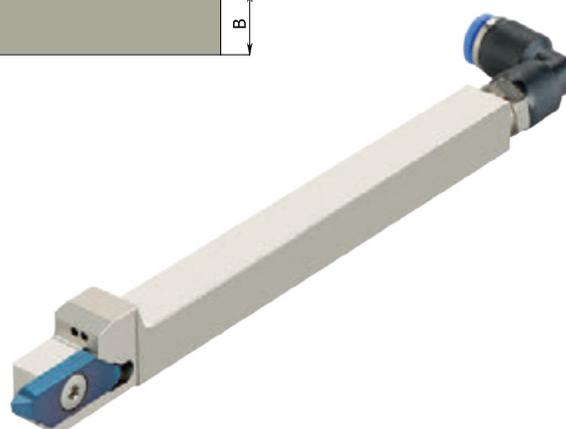
| Размер пластины | Код заказа | B | H | L1 | L | F | F1 | Винт пластины | Ключ |
|-----------------|----------------------|----|----|----|-----|----|----|---------------|------|
| 25 | PGER 0808 K | 8 | 8 | 8 | 125 | 10 | 10 | S26PD | K11P |
| | PGER 1010 K | 10 | 10 | 8 | 125 | 10 | 10 | S26PD | K11P |
| | PGER 1212 K | 12 | 12 | 8 | 125 | 12 | 12 | S26PD | K11P |
| | PGER 1616 K | 16 | 16 | 8 | 125 | 16 | 16 | S26PD | K11P |
| | PGER 2020 K | 20 | 20 | 8 | 125 | 20 | 20 | S26PD | K11P |
| 40 | PGER 1010 K40 | 10 | 10 | 13 | 125 | 10 | 10 | S26PD | K11P |
| | PGER 1212 K40 | 12 | 12 | 13 | 125 | 12 | 12 | S26PD | K11P |
| | PGER 1616 K40 | 16 | 16 | 13 | 125 | 16 | 16 | S26PD | K11P |
| | PGER 2020 K40 | 20 | 20 | 13 | 125 | 20 | 20 | S26PD | K11P |
| | PGER 2525 M40 | 25 | 25 | 13 | 150 | 25 | 25 | S26PD | K11P |

Для левостороннего исполнения указывайте PGE L, вместо PGE R

Державки для наружной обработки с внутренним подводом СОЖ



Правосторонняя



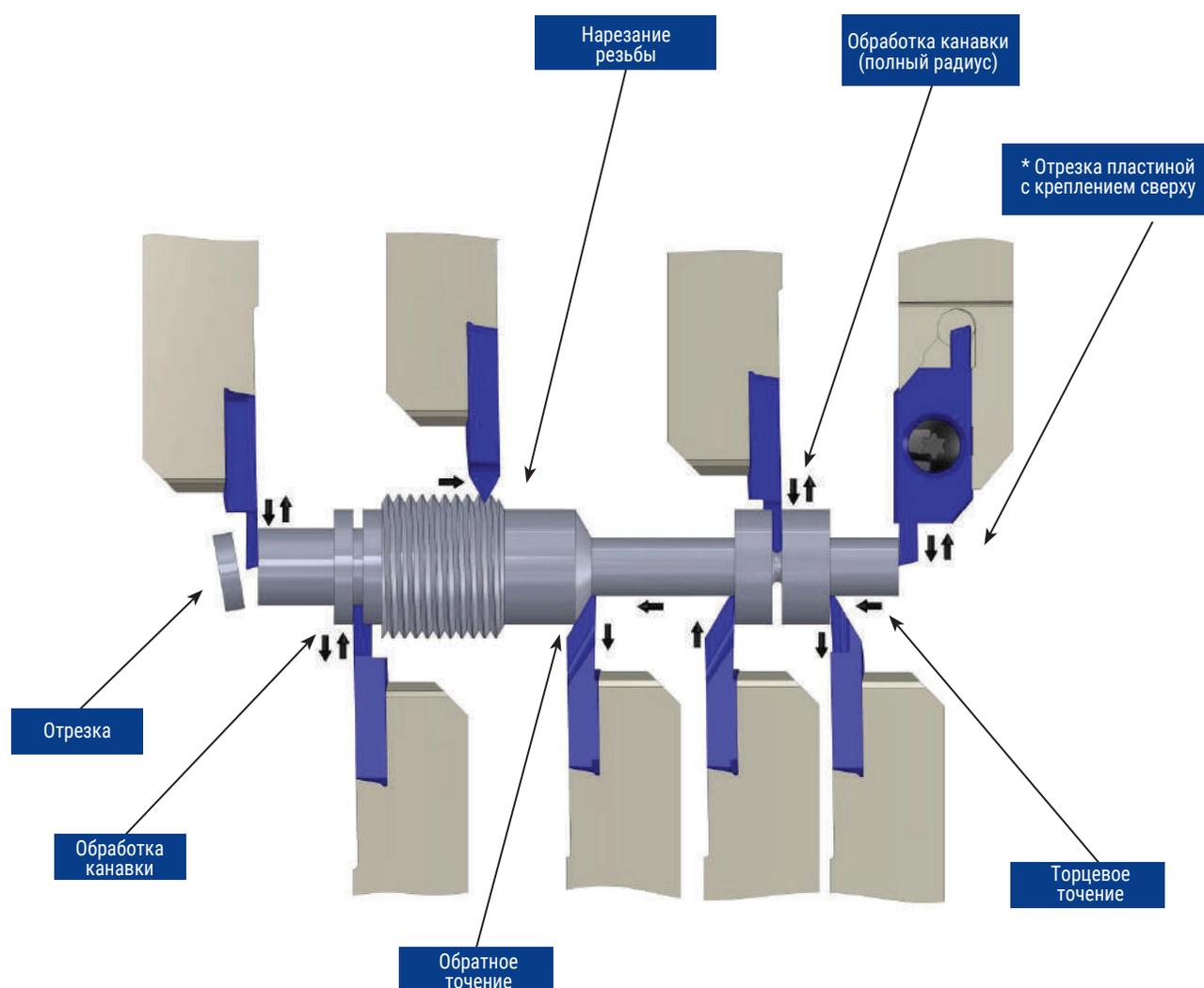
Правостороннее исполнение

| Размер пластины | Код заказа | B | H | L1 | L2 | L | F | F1 | Винт пластины | Ключ | * СОЖ коннектор |
|-----------------|---------------------|----|----|----|----|-----|----|----|---------------|------|-----------------|
| 25 | PGERB 1010 K | 10 | 10 | 8 | 30 | 125 | 10 | 10 | S26PD | K11P | Ø4 / Ø6 |
| | PGERB 1212 K | 12 | 12 | 8 | 30 | 125 | 12 | 12 | S26PD | K11P | Ø4 / Ø6 |
| | PGERB 1616 K | 16 | 16 | 8 | 30 | 125 | 16 | 16 | S26PD | K11P | Ø4 / Ø6 |

Для левостороннего исполнения указывайте PGE L B, вместо PGE R B

* диаметр патрубка СОЖ

Метод обработки



* Доступно по запросу (обработка канавки, отрезка, нарезание резьбы)

Polygon Swiss Line

Марки твердого сплава

BLU

Тройное PVD покрытие для обработки стали, нержавеющей стали, титана и твердых материалов.

GX7

Новое поколение PVD покрытия для широкого диапазона обработки материалов: сталь, нержавеющая сталь, титан и материалы с твердостью до 58 HRC.

Материалы с высокой прочностью для оптимальной производительности.

K20

Без покрытия для обработки алюминия и цветных металлов, нержавеющей стали и титана.

Рекомендации по выбору скорости резания

| ISO стандарт | Материалы | Скорость резания м/мин | | |
|--------------|---------------------------------------|------------------------|--------|--------|
| | | K20 | BLU | GX7* |
| P | Низко- и среднеуглеродистая сталь | - | 80-150 | 70-160 |
| | Высокоуглеродистая сталь | - | 70-120 | 60-130 |
| | Легированная сталь | - | 40-80 | 40-100 |
| M | Нержавеющая сталь-легкообрабатываемая | 30-80 | 60-120 | 60-140 |
| | Нержавеющая сталь-аустенитная | 20-70 | 30-90 | 30-120 |
| | Литая сталь | 30-80 | 50-120 | 50-140 |
| K | Чугун | 50-120 | 60-130 | 60-140 |
| N | Цветные металлы, медь | 120-250 | - | - |
| | Цветные металлы | 90-200 | - | - |
| | Пластмассы, термопластики | 70-150 | - | - |
| S | Жаропрочные сплавы (Ni,Titanium) | 20-50 | 30-70 | 30-90 |
| H | Закаленная сталь, 45-50HRC | - | 20-50 | 20-70 |
| | Закаленная сталь, 50-58HRC | - | - | 20-60 |

Державка и пластина Swiss Line с 3-мя режущими кромками

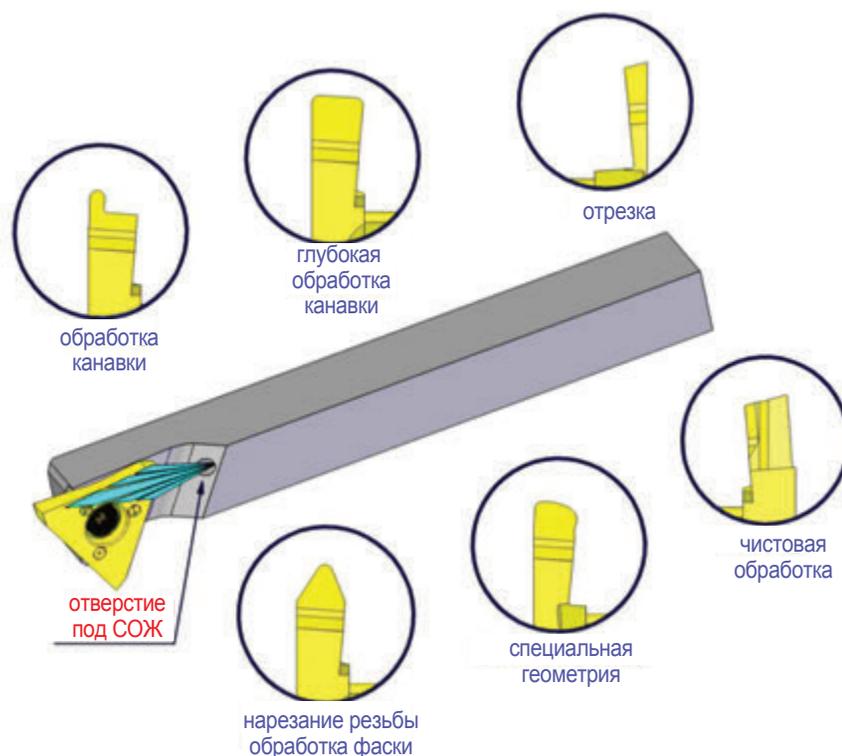
- Автоматы продольного точения становятся популярной альтернативой большим токарным станкам и обрабатывающим центрам во многих компаниях.
- Carmex представляет новую линейку пластин и державок, разработанных для автоматов продольного точения.
- Экономически выгодная конструкция инструмента для отрезки, обработки профиля, канавки и фаски.

Преимущества

Улучшенный сплав (K10-K30)

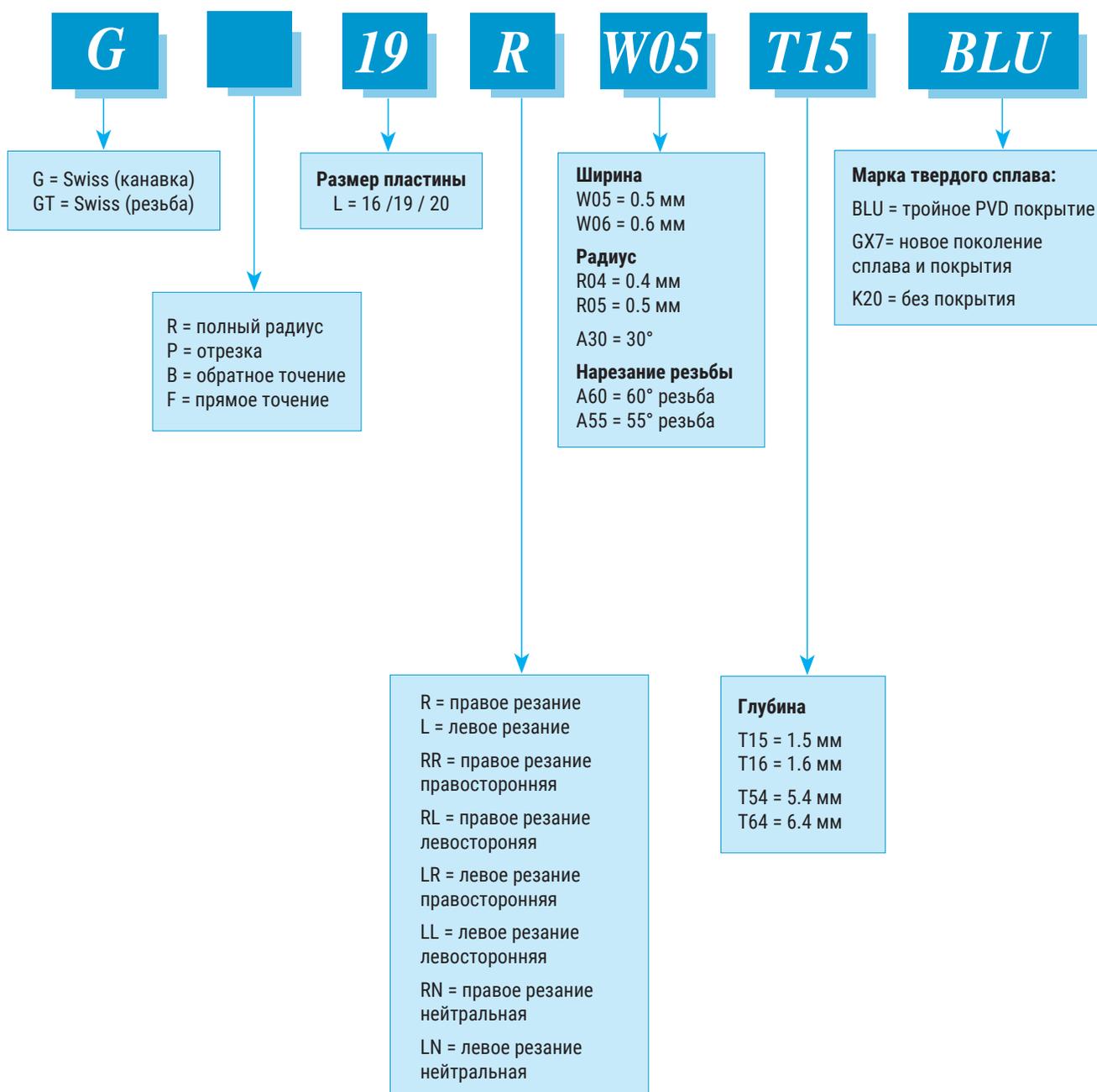
Прочность, высокая износостойкость, острая режущая кромка

- Отшлифованные режущие кромки
- Тройное PVD покрытие повышает износостойкость и жаропрочность инструмента
- Для обработки большого диапазона материалов, включая нержавеющую сталь, титан и жаропрочные сплавы



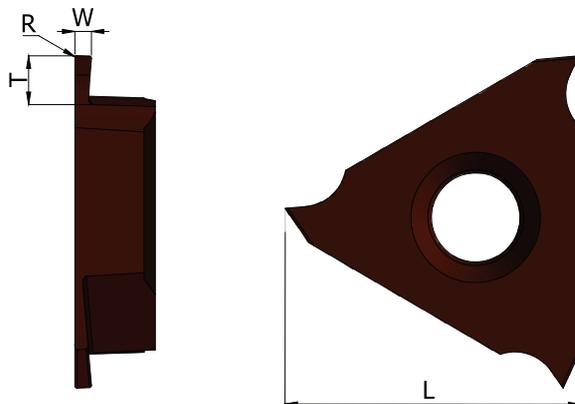
- 3 режущие кромки
- Возможна замена пластины, не снимая державку
- Подвод СОЖ непосредственно к режущей кромке

Система обозначения Пластин



16 мм пластины и державки

Обработка канавки



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | W ±0.02 | T max | R | Подача мм/об. | |
|----------------------|----------------------|---------|-------|------|---------------|-----------|
| | | | | | Радиальная | Осевая |
| 16 | G16 R W05 T12 | 0.5 | 1.2 | 0.05 | 0.01-0.06 | 0.02-0.08 |
| | G16 R W10 T20 | 1.0 | 2.0 | 0.05 | 0.02-0.07 | 0.02-0.10 |
| | G16 R W15 T25 | 1.5 | 2.5 | 0.10 | 0.03-0.08 | 0.02-0.10 |
| | G16 R W20 T25 | 2.0 | 2.5 | 0.15 | 0.05-0.10 | 0.02-0.15 |
| | G16 R W25 T25 | 2.5 | 2.5 | 0.20 | 0.05-0.10 | 0.02-0.15 |

| | K20 | GX7 |
|----------|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤58 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G16 L, вместо G16 R

Обработка канавки под стопорное кольцо DIN 471/472

Правостороннее исполнение

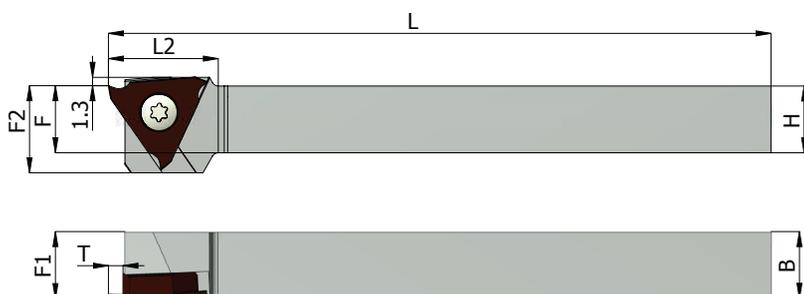
| Insert Size L | Ordering Code | Nom` groove width | W-0.05 | T max | R | Feed mm/rev | |
|------------------|----------------------|-------------------------|--------|-------|------|-------------|-----------|
| | | | | | | Radial | Axial |
| 16 | G16 R W07 T20 | 0.7 | 0.77 | 2.0 | 0 | 0.01-0.06 | 0.02-0.08 |
| | G16 R W08 T20 | 0.8 | 0.87 | 2.0 | 0 | 0.01-0.06 | 0.02-0.08 |
| | G16 R W09 T25 | 0.9 | 0.97 | 2.5 | 0 | 0.02-0.07 | 0.02-0.10 |
| | G16 R W12 T25 | 1.1 | 1.24 | 2.5 | 0.05 | 0.02-0.07 | 0.02-0.10 |
| | G16 R W14 T25 | 1.3 | 1.44 | 2.5 | 0.05 | 0.03-0.08 | 0.02-0.10 |
| | G16 R W17 T25 | 1.6 | 1.74 | 2.5 | 0.05 | 0.03-0.08 | 0.02-0.10 |

| | K20 | GX7 |
|----------|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤58 HRc |

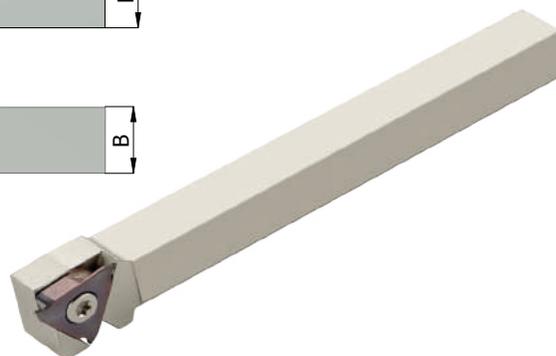
Для левостороннего исполнения указывайте G16 L, вместо G16 R
Nom` = номинальная

● Первый выбор ○ Альтернатива

Державки для наружной обработки



Правосторонняя



Правостороннее исполнение

| Код заказа | B | H | T | L2 | L | F | F1 | F2 | Винт пластины | Ключ |
|--------------------|----|----|-----|----|-----|----|----|----|---------------|------|
| VGER 0810 K | 10 | 8 | 2.6 | 17 | 125 | 8 | 10 | 13 | S16PS | K16P |
| VGER 1010 K | 10 | 10 | 2.6 | 17 | 125 | 10 | 10 | 13 | S16PS | K16P |
| VGER 1212 K | 12 | 12 | 2.6 | 17 | 125 | 12 | 12 | 13 | S16P | K16P |
| VGER 1616 K | 16 | 16 | 2.6 | 17 | 125 | 16 | 16 | 16 | S16P | K16P |

Для левостороннего исполнения указывайте VGE L, вместо VGE R

Пластина Swiss Line (16 мм)

Марки твердого сплава

GX7

Тройное PVD покрытие для широкого диапазона обработки материалов: сталь, нержавеющая сталь, титан и материалы с твердостью до 58 HRC.

Материалы с высокой прочностью для оптимальной производительности.

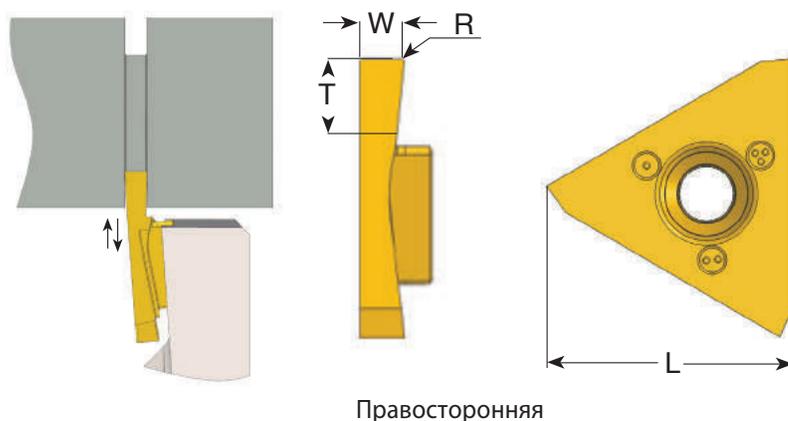
K20

Без покрытия для обработки алюминия и цветных металлов, нержавеющей стали и титана.

Рекомендации по выбору скорости резания

| ISO стандарт | Материалы | Скорость резания м /мин | |
|--------------|---------------------------------------|-------------------------|--------|
| | | K20 | GX7 |
| P | Низко- и среднеуглеродистая сталь | - | 80-150 |
| | Высокоуглеродистая сталь | - | 70-120 |
| | Легированная сталь | - | 40-80 |
| M | Нержавеющая сталь-легкообрабатываемая | 30-80 | 60-120 |
| | Нержавеющая сталь - аустенитная | 20-70 | 30-90 |
| | Литая сталь | 30-80 | 50-120 |
| K | Чугун | 50-120 | 50-120 |
| N | Цветные металлы, медь | 120-250 | - |
| | Цветные металлы | 90-200 | - |
| | Пластмассы, термопластики | 70-150 | - |
| S | Жаропрочные сплавы, титан | 20-50 | 30-70 |
| H | Закаленная сталь, 45-58HRC | - | 20-50 |

19,20 мм пластины и державки



Обработка канавок и точение

Правостороннее исполнение

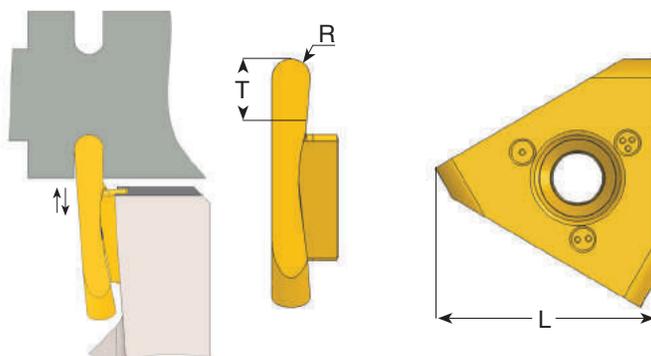
| Пластина Размер L | Код заказа | W ±0.02 | T max | R | Подача мм/об. | |
|----------------------|----------------------|---------|-------|------|---------------|-----------|
| | | | | | Радиальная | Осевая |
| 19 | G19 R W05 T15 | 0.5 | 1.5 | 0 | 0.01-0.06 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W06 T16 | 0.6 | 1.6 | 0 | 0.01-0.06 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W07 T17 | 0.75 | 1.7 | 0 | 0.01-0.06 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W08 T18 | 0.8 | 2.0 | 0.05 | 0.01-0.06 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W10 T22 | 1.0 | 2.5 | 0.05 | 0.02-0.07 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W12 T24 | 1.2 | 3.0 | 0.05 | 0.02-0.07 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W14 T28 | 1.4 | 3.0 | 0.05 | 0.03-0.08 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W15 T30 | 1.5 | 3.0 | 0.05 | 0.03-0.08 | 0.02-0.10 |
| | G19 R W17 T34 | 1.7 | 4.0 | 0.05 | 0.04-0.09 | 0.02-0.20 |
| 20 | G20 R W20 T40 | 2.0 | 4.0 | 0.1 | 0.05-0.10 | 0.02-0.20 |
| | G20 R W22 T45 | 2.25 | 5.0 | 0.1 | 0.05-0.10 | 0.02-0.20 |
| | G20 R W25 T50 | 2.5 | 6.0 | 0.1 | 0.05-0.10 | 0.02-0.20 |
| | G20 R W30 T60 | 3.0 | 6.0 | 0.1 | 0.05-0.10 | 0.02-0.20 |

| | K20 | BLU |
|----------|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G19 L, вместо G19 R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Обработка канавки и профиля (Полный радиус)



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

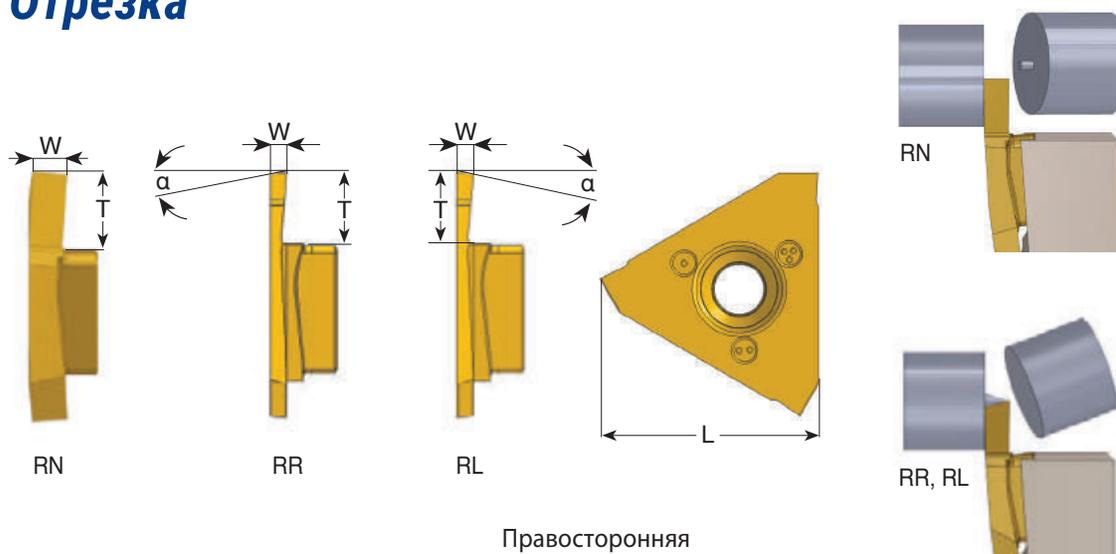
| Пластина Размер L | Код заказа | R ±0.03 | T max | Подача мм/об. | |
|----------------------|----------------|---------|-------|---------------|-----------|
| | | | | Радиальная | Осевая |
| 19 | GR19 R R02 T15 | 0.25 | 1.5 | 0.01-0.06 | 0.02-0.10 |
| | GR19 R R04 T18 | 0.40 | 2.0 | 0.01-0.06 | 0.02-0.10 |
| | GR19 R R05 T22 | 0.50 | 2.5 | 0.02-0.07 | 0.02-0.10 |
| | GR19 R R06 T26 | 0.60 | 3.0 | 0.02-0.07 | 0.02-0.10 |
| | GR19 R R08 T33 | 0.80 | 3.5 | 0.04-0.09 | 0.02-0.20 |
| | GR19 R R10 T40 | 1.00 | 4.0 | 0.05-0.10 | 0.02-0.20 |
| 20 | GR20 R R12 T50 | 1.25 | 6.0 | 0.05-0.10 | 0.02-0.20 |
| | GR20 R R15 T60 | 1.50 | 6.0 | 0.05-0.10 | 0.02-0.20 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G19 L, вместо G19 R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Отрезка



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

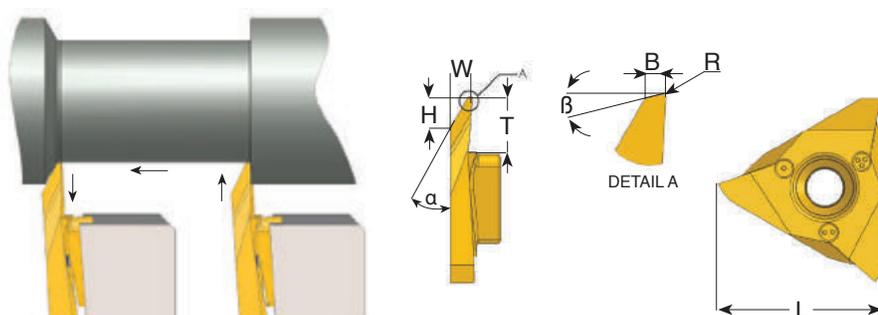
| Пластина Размер L | Код заказа | W | α° | T max | Подача мм/об. Радиальная |
|----------------------|-----------------|-----|----------------|-------|-----------------------------|
| 19 | GP19 RR W10 T54 | 1.0 | 15 | 5.4 | 0.02-0.09 |
| | GP19 RL W10 T54 | 1.0 | 15 | 5.4 | |
| | GP19 RN W10 T54 | 1.0 | 0 | 5.4 | |
| | GP19 RR W12 T54 | 1.2 | 15 | 5.4 | |
| | GP19 RL W12 T54 | 1.2 | 15 | 5.4 | |
| | GP19 RN W12 T54 | 1.2 | 0 | 5.4 | |
| 20 | GP20 RR W15 T64 | 1.5 | 15 | 6.4 | 0.04-0.10 |
| | GP20 RL W15 T64 | 1.5 | 15 | 6.4 | |
| | GP20 RN W15 T64 | 1.5 | 0 | 6.4 | |
| | GP20 RR W18 T64 | 1.8 | 15 | 6.4 | |
| | GP20 RL W18 T64 | 1.8 | 15 | 6.4 | 0.04-0.10 |
| | GP20 RN W18 T64 | 1.8 | 0 | 6.4 | |
| | GP20 RR W20 T64 | 2.0 | 15 | 6.4 | 0.05-0.12 |
| | GP20 RL W20 T64 | 2.0 | 15 | 6.4 | |
| | GP20 RN W20 T64 | 2.0 | 0 | 6.4 | |
| | GP20 RR W25 T64 | 2.5 | 15 | 6.4 | 0.05-0.12 |
| | GP20 RL W25 T64 | 2.5 | 15 | 6.4 | |
| | GP20 RN W25 T64 | 2.5 | 0 | 6.4 | |
| | GP20 RR W30 T64 | 3.0 | 15 | 6.4 | 0.05-0.12 |
| | GP20 RL W30 T64 | 3.0 | 15 | 6.4 | |
| GP20 RN W30 T64 | 3.0 | 0 | 6.4 | | |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRC |

Для левостороннего исполнения указывайте GP19 L, вместо GP19 R
 GP19 LL, вместо GP19 RL
 GP19 LN, вместо GP19 RN

● Первый выбор ○ Альтернатива

Обратное точение



Правосторонняя

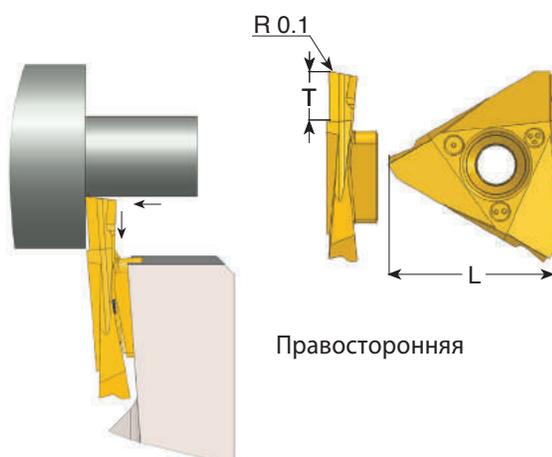
Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | α° | β° | R | W | H | B | T max | Подача мм/об. |
|----------------------|-------------------|----------------|---------------|-----|-----|-----|-----|----------|------------------|
| 19 | GB19 R A30 | 30 | 12 | 0.1 | 3.4 | 4.3 | 0.5 | 5.4 | 0.05-0.15 |
| 20 | GB20 R A30 | 30 | 12 | 0.1 | 3.4 | 4.3 | 0.5 | 6.4 | 0.05-0.15 |

Для левостороннего исполнения указывайте GB19 L, вместо GB19 R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Прямое точение



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Код заказа | T max | Подача мм/об. |
|----------------------|-------------------|----------|------------------|
| 19 | GF19 R T54 | 5.4 | 0.05-0.15 |
| 20 | GF20 R T64 | 6.4 | 0.05-0.15 |

Для левостороннего исполнения указывайте GF19 L, вместо GF19 R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - неполный профиль 60°

Внешняя резьба



**Правостороннее
исполнение**

Правосторонняя

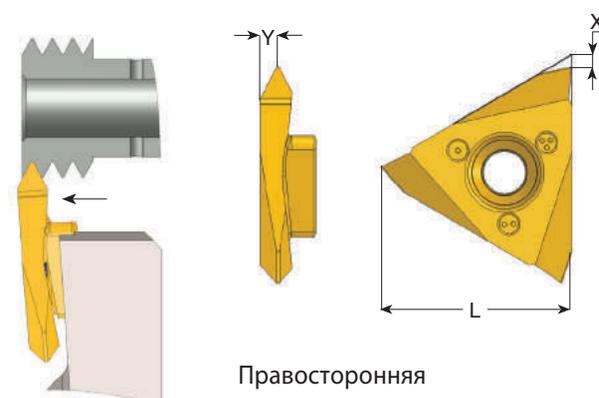
| Пластина Размер L | мм | Число витков на дюйм | Код заказа | X | Y |
|----------------------|----------|----------------------------|--------------------|-----|-----|
| 19 | 0.5-1.5 | 48-16 | GT19 R A60 | 2.8 | 1.1 |
| | 1.75-3.0 | 14-8 | GT19 R G60 | 2.8 | 1.7 |
| | 0.5-3.0 | 48-8 | GT19 R AG60 | 2.8 | 1.7 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L, вместо GT19 R

Нарезание резьбы - неполный профиль 55°

Внешняя резьба



**Правостороннее
исполнение**

Правосторонняя

| Пластина Размер L | мм | Число витков на дюйм | Код заказа | X | Y |
|----------------------|----------|----------------------------|--------------------|-----|-----|
| 19 | 0.5-1.5 | 48-16 | GT19 R A55 | 2.8 | 1.0 |
| | 1.75-3.0 | 14-8 | GT19 R G55 | 2.8 | 1.7 |
| | 0.5-3.0 | 48-8 | GT19 R AG55 | 2.8 | 1.7 |

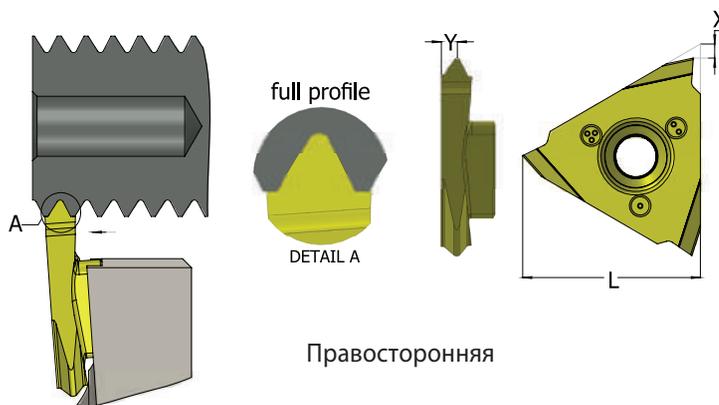
| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L, вместо GT19 R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - Метрическая ISO 60° - Полный профиль

Внешняя резьба



Правостороннее исполнение

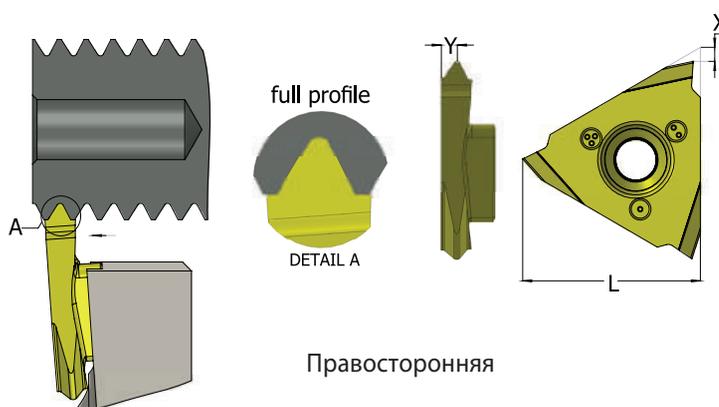
| Пластина Размер L | мм | Код заказа | X | Y |
|----------------------|------|-----------------|-----|-----|
| 19 | 0.5 | GT19 R 0.5 ISO | 2.8 | 0.6 |
| | 0.7 | GT19 R 0.7 ISO | 2.8 | 0.7 |
| | 0.75 | GT19 R 0.75 ISO | 2.8 | 0.7 |
| | 0.8 | GT19 R 0.8 ISO | 2.8 | 0.7 |
| | 1.0 | GT19 R 1.0 ISO | 2.8 | 0.8 |
| | 1.25 | GT19 R 1.25 ISO | 2.8 | 1.0 |
| | 1.5 | GT19 R 1.5 ISO | 2.8 | 1.1 |
| | 1.75 | GT19 R 1.75 ISO | 2.8 | 1.3 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L, вместо GT19 R

Нарезание резьбы - UN 60° - Полный профиль

Внешняя резьба



Правостороннее исполнение

| Пластина Размер L | Число витков на дюйм | Код заказа | X | Y |
|----------------------|----------------------------|-------------|-----|-----|
| 19 | 72 | GT19 R 72UN | 2.8 | 0.4 |
| | 56 | GT19 R 56UN | 2.8 | 0.6 |
| | 40 | GT19 R 40UN | 2.8 | 0.7 |
| | 32 | GT19 R 32UN | 2.8 | 0.7 |
| | 24 | GT19 R 24UN | 2.8 | 0.8 |
| | 20 | GT19 R 20UN | 2.8 | 1.0 |

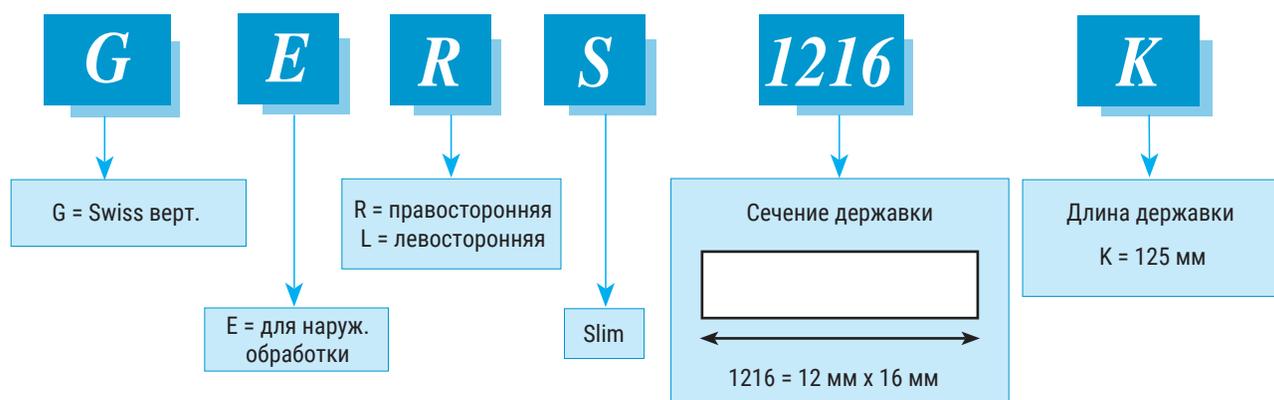
| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L, вместо GT19 R

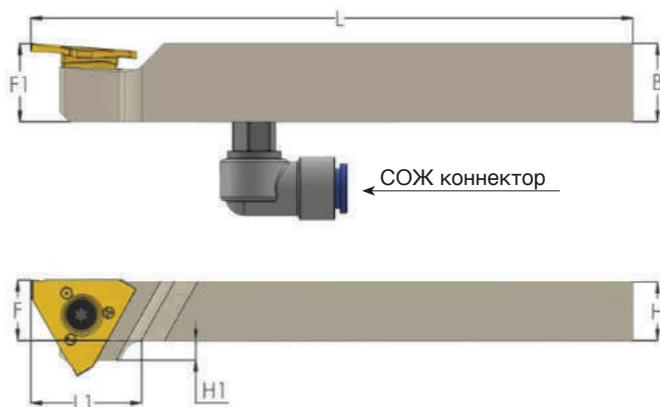
● Первый выбор ○ Альтернатива

Державки для наружной обработки

Система обозначения



- Для наружного точения на автомате продольного точения. СОЖ под давлением
- Направляется напрямую на режущую кромку для удаления стружки и предотвращения заторов.
- Включает СОЖ коннектор для быстрого присоединения к станку



Правосторонняя



Правостороннее исполнение

| Код заказа | B | H | L1 | L | F | F1 | H1 | Винт пластины | Ключ | * СОЖ коннектор |
|--------------|----|----|----|-----|----|----|----|---------------|------|-----------------|
| **GER 0816 K | 16 | 8 | 17 | 125 | 8 | 16 | 8 | S21 | K21 | - |
| GER 1016 K | 16 | 10 | 17 | 125 | 10 | 16 | 6 | S21 | K21 | Ø4 / Ø6 |
| GER 1216 K | 16 | 12 | 17 | 125 | 12 | 16 | 4 | S21 | K21 | Ø4 / Ø6 |
| GER 1616 K | 16 | 16 | - | 125 | 16 | 16 | 0 | S21 | K21 | Ø4 / Ø6 |
| GER 2020 K | 20 | 20 | - | 125 | 20 | 20 | 0 | S21 | K21 | Ø4 / Ø6 |
| GER 2525 M | 25 | 25 | - | 150 | 25 | 25 | 0 | S21 | K21 | Ø4 / Ø6 |

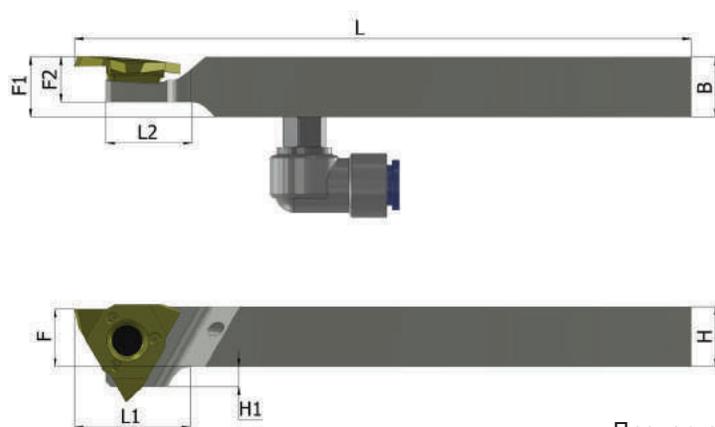
Для левостороннего исполнения указывайте GE L, вместо GE R

* диаметр патрубка СОЖ

** без СОЖ

Державки Slim

Для отрезки при использовании контршпинделя



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

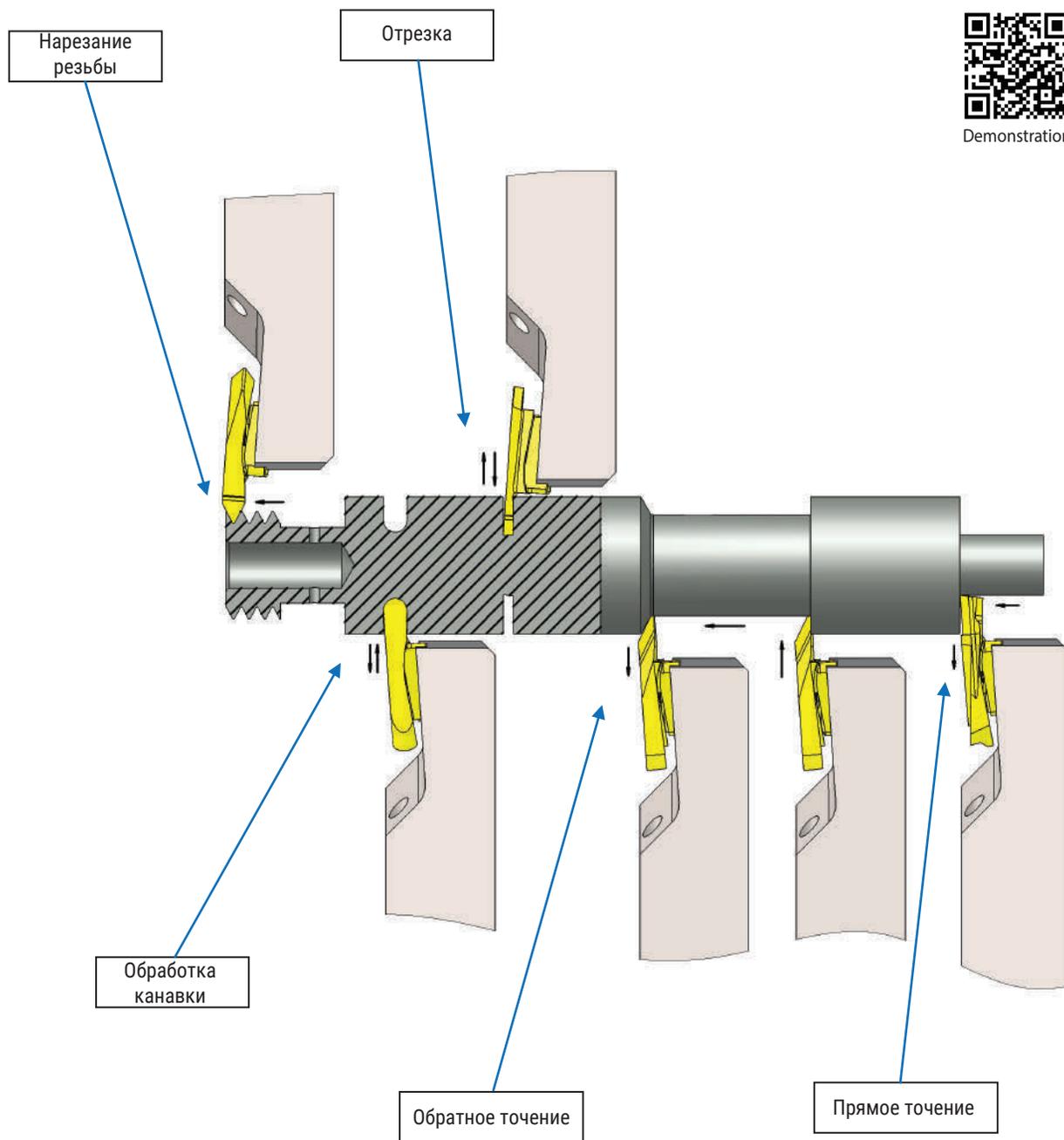
| Код заказа | B=H | L1 | L2 | L | F | F1 | F2 | H1 | Винт пластины | Ключ | * СОЖ коннектор |
|--------------------|-----|----|----|-----|----|----|------|----|---------------|------|-----------------|
| GERS 1010 K | 10 | 17 | 11 | 125 | 10 | 10 | 10.0 | 6 | S21XS | K21 | Ø4 / Ø6 |
| GERS 1212 K | 12 | 17 | 11 | 125 | 12 | 12 | 9.5 | 4 | S21XS | K21 | Ø4 / Ø6 |
| GERS 1616 K | 16 | - | 11 | 125 | 16 | 16 | 9.5 | 0 | S21XS | K21 | Ø4 / Ø6 |
| GERS 2020 K | 20 | - | 11 | 125 | 20 | 20 | 9.5 | 0 | S21XS | K21 | Ø4 / Ø6 |

Для левостороннего исполнения указывайте **GE LS**, вместо **GE RS**

* диаметр патрубка СОЖ

Метод обработки

Обработка канавок - Отрезка - Точение - Обработка профиля - Нарезание резьбы



Пластины Swiss Line (19,20 мм)

Марки твердого сплава

BLU

Тройное PVD покрытие для обработки стали, нержавеющей стали, титана и материалов с высокой твердостью.

K20

Без покрытия для обработки алюминия и цветных металлов, нержавеющей стали и титана.

Рекомендации по выбору скорости резания

| ISO стандарт | Материалы | Скорость резания м/мин | |
|--------------|---------------------------------------|------------------------|--------|
| | | K20 | BLU |
| P | Низко- и среднеуглеродистая сталь | - | 80-150 |
| | Высокоуглеродистая сталь | - | 70-120 |
| | Легированная сталь | - | 40-80 |
| M | Нержавеющая сталь-легкообрабатываемая | 30-80 | 60-120 |
| | Нержавеющая сталь- аустенитная | 20-70 | 30-90 |
| | Литая сталь | 30-80 | 50-120 |
| K | Чугун | 50-120 | - |
| N | Цветные металлы, медь | 120-250 | - |
| | Цветные металлы | 90-200 | - |
| | Пластмассы, термoplastики | 70-150 | - |
| S | Жаропрочные сплавы, титан | 20-50 | 30-70 |
| H | Закаленная сталь , 45-50HRc | - | 20-50 |

Державки и пластины G6 с 6-ю режущими кромками для обработки канавки, отрезки и нарезания резьбы

Преимущество:

- 6 режущих кромок обеспечивают высокую производительность и экономическую эффективность
- Одна державка для всех типов пластин - макс. универсальность
- Высокая точность благодаря вышлифованному профилю



Характеристики:

- Стабильный зажим благодаря уникальной форме пластины
- Могут использоваться на высоких режимах обработки, обеспечивая высококачественную чистовую поверхность
- Внутренняя подача СОЖ напрямую к режущей кромки

Применение:

- Многофункциональные пластины для обработки канавки, резьбы, отрезки, точения
- Большой диапазон диаметров, даже для обработки тонких стенок диаметром до 60 мм

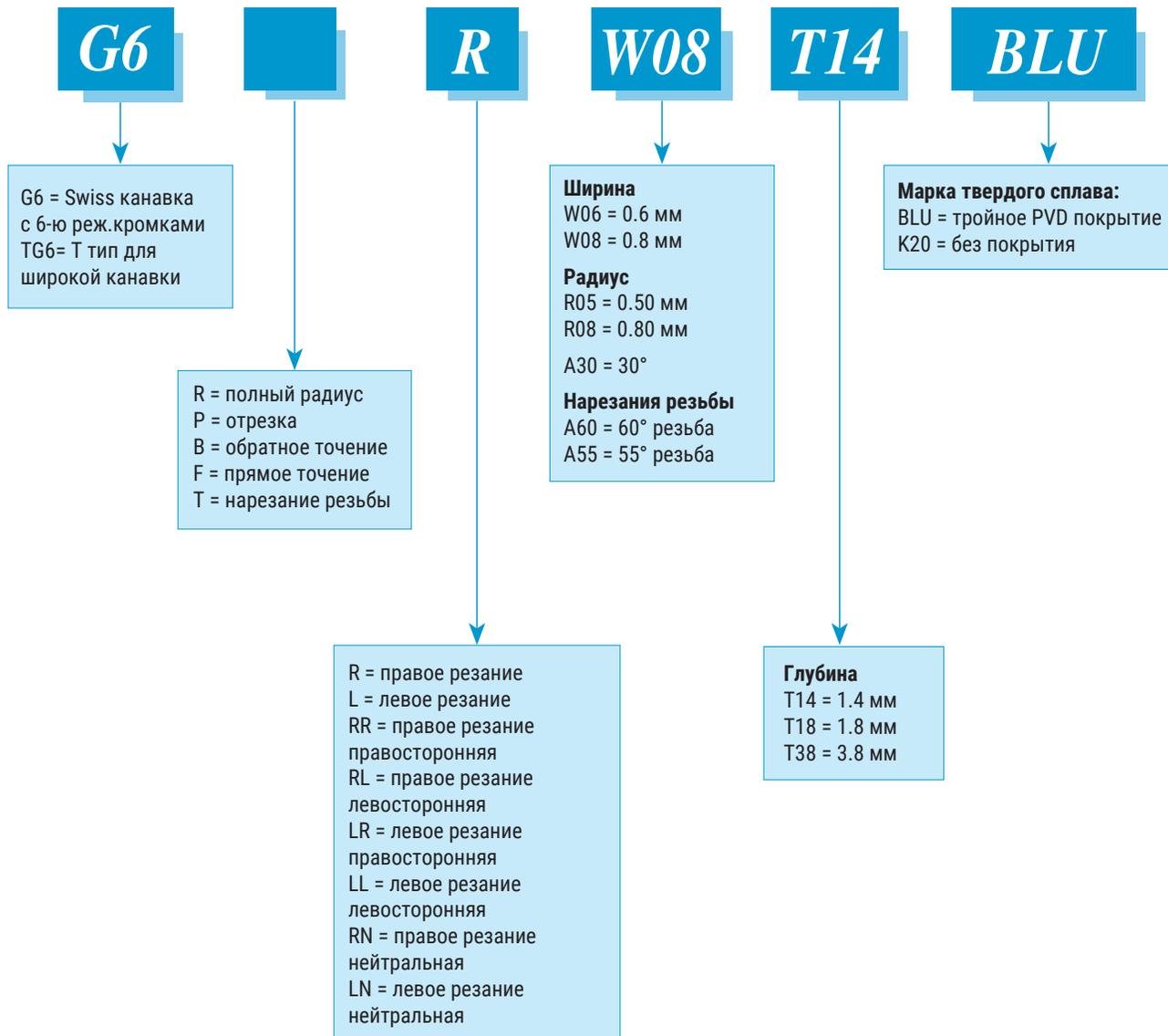
Марки твердого сплава: BLU, K20



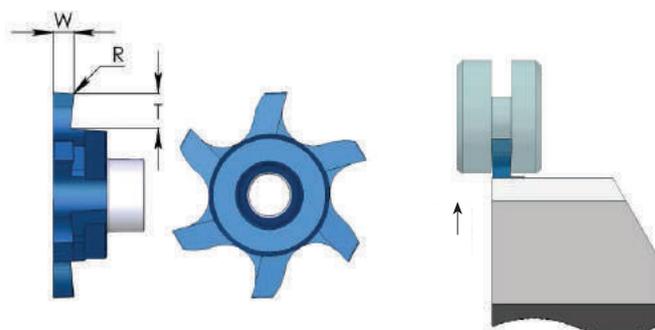
Demonstration

Система обозначения

G6 Пластин



Обработка канавки



Правосторонняя

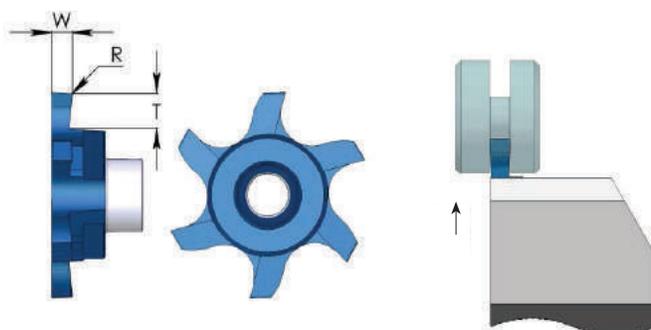
Правостороннее исполнение

| Тип пластины | Код заказа | W±0.02 | T max | R | Подача мм/об. |
|--------------|---------------|--------|-------|------|---------------|
| G6 | G6 R W06 T11 | 0.6 | 1.1 | 0 | 0.01-0.06 |
| | G6 R W08 T14 | 0.8 | 1.4 | 0 | 0.02-0.07 |
| | G6 R W10 T18 | 1.0 | 1.8 | 0.05 | 0.02-0.09 |
| | G6 R W15 T33 | 1.5 | 3.3 | 0.05 | 0.02-0.12 |
| | G6 R W20 T38 | 2.0 | 3.8 | 0.10 | 0.02-0.13 |
| | G6 R W25 T38 | 2.5 | 3.8 | 0.10 | 0.02-0.14 |
| TG6 | TG6 R W30 T38 | 3.0 | 3.8 | 0.10 | 0.02-0.12 |
| | TG6 R W40 T38 | 4.0 | 3.8 | 0.10 | 0.02-0.12 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G6 L, вместо G6 R

Обработка канавки под стопорное кольцо DIN 471/472



Правосторонняя

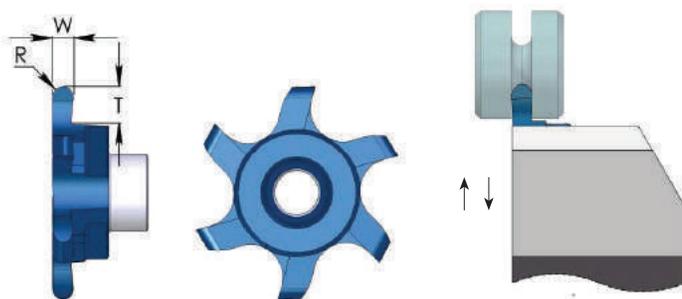
Правостороннее исполнение

| Тип пластины | Код заказа | Ноm` ширина канавки | W-0.05 | T max | R | Подача мм/об. |
|--------------|---------------|---------------------|--------|-------|------|---------------|
| G6 | G6D R W12 T31 | 1.10 | 1.24 | 3.1 | 0.05 | 0.02-0.09 |
| | G6D R W14 T33 | 1.30 | 1.44 | 3.3 | 0.05 | 0.02-0.12 |
| | G6D R W17 T33 | 1.60 | 1.74 | 3.3 | 0.05 | 0.02-0.12 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G6D L, вместо G6D R
Ноm` = номинальная

Обработка канавки и профиля (Полный радиус)



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

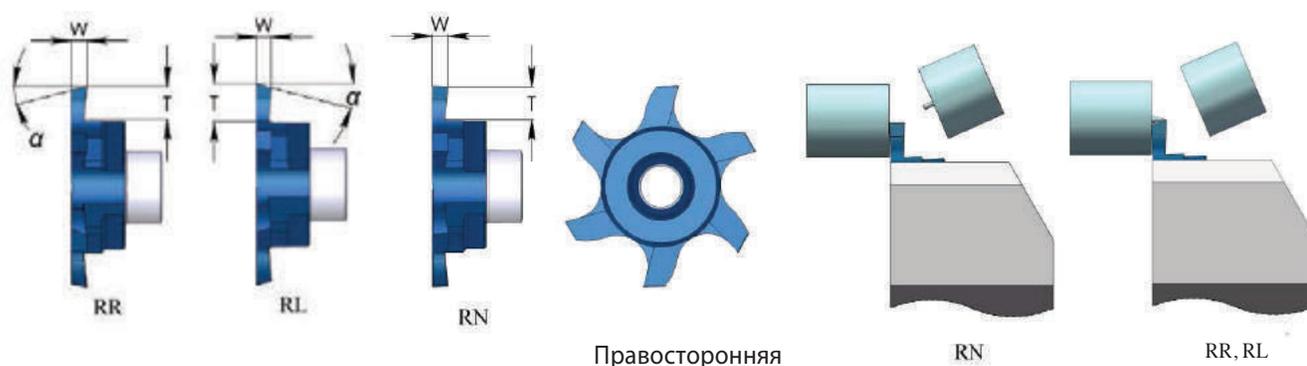
| Тип пластины | Код заказа | R±0.03 | W | T max | Подача мм/об. |
|--------------|----------------|--------|-----|-------|---------------|
| G6 | G6R R R05 T25 | 0.50 | 1.0 | 2.5 | 0.02-0.09 |
| | G6R R R08 T30 | 0.80 | 1.6 | 3.0 | 0.02-0.09 |
| | G6R R R10 T38 | 1.00 | 2.0 | 3.8 | 0.02-0.13 |
| | G6R R R12 T38 | 1.25 | 2.5 | 3.8 | 0.02-0.14 |
| TG6 | TG6R R R15 T38 | 1.5 | 3.0 | 3.8 | 0.02-0.12 |
| | TG6R R R20 T38 | 2.0 | 4.0 | 3.8 | 0.02-0.12 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G6R L, вместо G6R R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Отрезки и обработка канавки



Правостороннее исполнение

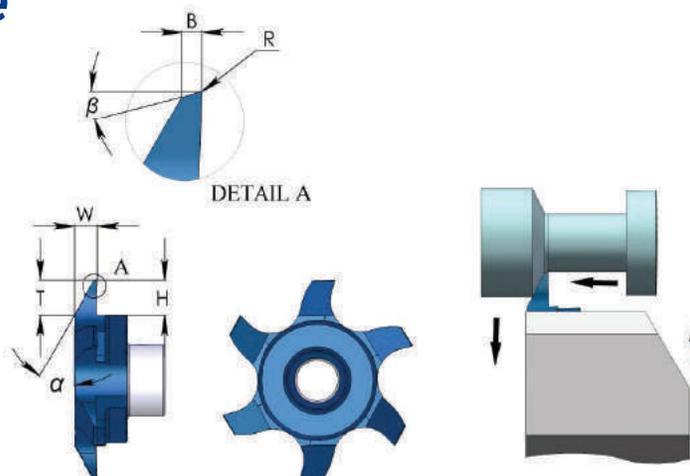
| Тип пластины | Код заказа | W | α° | T max | Подача мм/об. |
|--------------|-----------------------|-----|----------------|-------|---------------|
| G6 | G6P RR W08 T38 | 0.8 | 15 | 3.8 | 0.02-0.09 |
| | G6P RL W08 T38 | 0.8 | 15 | 3.8 | 0.02-0.09 |
| | G6P RN W08 T38 | 0.8 | 0 | 3.8 | 0.02-0.09 |
| | G6P RR W10 T38 | 1.0 | 15 | 3.8 | 0.02-0.09 |
| | G6P RL W10 T38 | 1.0 | 15 | 3.8 | 0.02-0.09 |
| | G6P RN W10 T38 | 1.0 | 0 | 3.8 | 0.02-0.09 |
| | G6P RR W15 T38 | 1.5 | 15 | 3.8 | 0.02-0.13 |
| | G6P RL W15 T38 | 1.5 | 15 | 3.8 | 0.02-0.13 |
| | G6P RN W15 T38 | 1.5 | 0 | 3.8 | 0.02-0.13 |
| | G6P RR W20 T38 | 2.0 | 15 | 3.8 | 0.02-0.13 |
| | G6P RL W20 T38 | 2.0 | 15 | 3.8 | 0.02-0.13 |
| | G6P RN W20 T38 | 2.0 | 0 | 3.8 | 0.02-0.13 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRC |

Для левостороннего исполнения указывайте G6P LR, вместо G6P RR
 G6P LR, вместо G6P RR
 G6P LR, вместо G6P RR

● Первый выбор ○ Альтернатива

Обратное точение



Правосторонняя

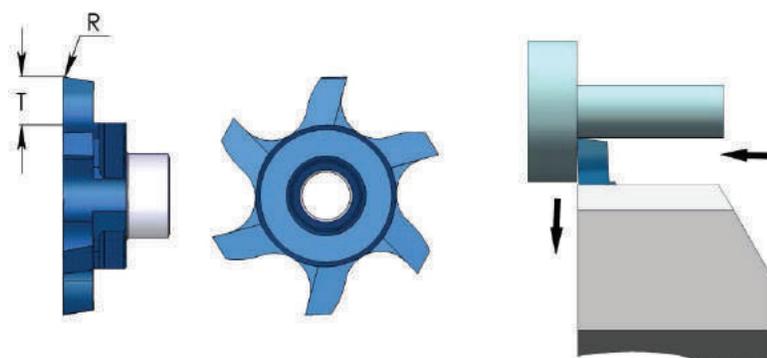
Правостороннее исполнение

| Тип пластины | Код заказа | α° | β° | R | W | H | B | T max | Подача мм/об. |
|--------------|------------------|----------------|---------------|-----|-----|-----|-----|-------|---------------|
| G6 | G6B R A30 | 30 | 12 | 0.1 | 2.6 | 3.8 | 0.5 | 3.8 | 0.05-0.12 |

Для левостороннего исполнения указывайте G6B L, вместо G6B R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Торцевое точение



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

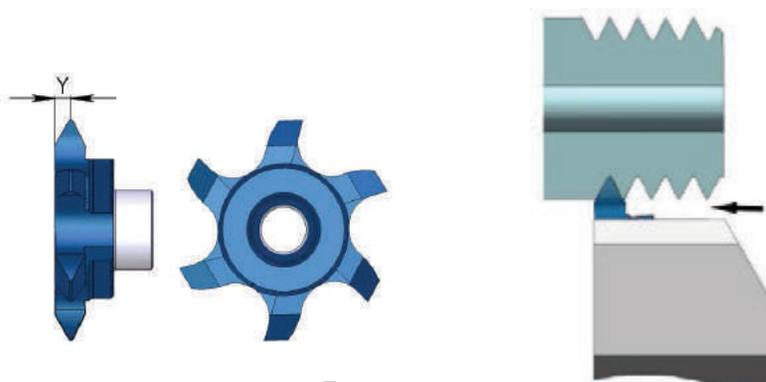
| Тип пластины | Код заказа | T max | R | Подача мм/об. |
|--------------|------------------|-------|-----|---------------|
| G6 | G6F R T38 | 3.8 | 0.1 | 0.05-0.12 |

Для левостороннего исполнения указывайте G6F L, вместо G6F R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - неполный профиль 60°



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

| Тип пластины | Код заказа | Диапазон шага | | Y |
|--------------|------------|---------------|----------------------|-----|
| | | мм | Число витков на дюйм | |
| G6 | G6T R A60 | 0.5-1.5 | 48-16 | 0.8 |
| | G6T R G60 | 1.75-3.0 | 14-8 | 1.5 |
| | G6T R AG60 | 0.5-3.0 | 48-8 | 1.5 |

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L, вместо G6T R

Нарезание резьбы - неполный профиль 55°



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

| Тип пластины | Код заказа | Диапазон шага | | Y |
|--------------|------------|---------------|----------------------|-----|
| | | мм | Число витков на дюйм | |
| G6 | G6T R A55 | 0.5-1.5 | 48-16 | 0.8 |
| | G6T R G55 | 1.75-3.0 | 14-8 | 1.5 |
| | G6T R AG55 | 0.5-3.0 | 48-8 | 1.5 |

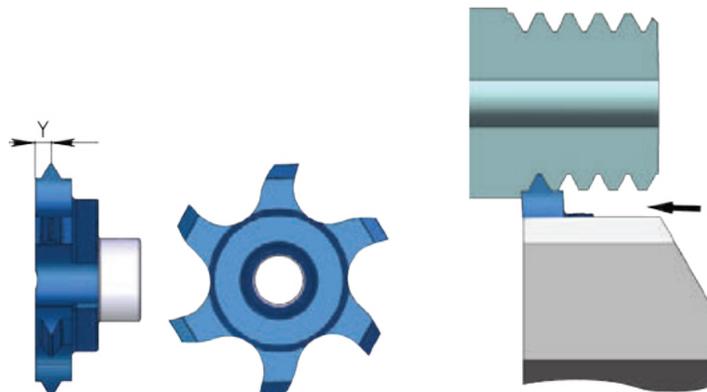
| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L, вместо G6T R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - Метрическая ISO 60° - Полный профиль

Внешняя резьба



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

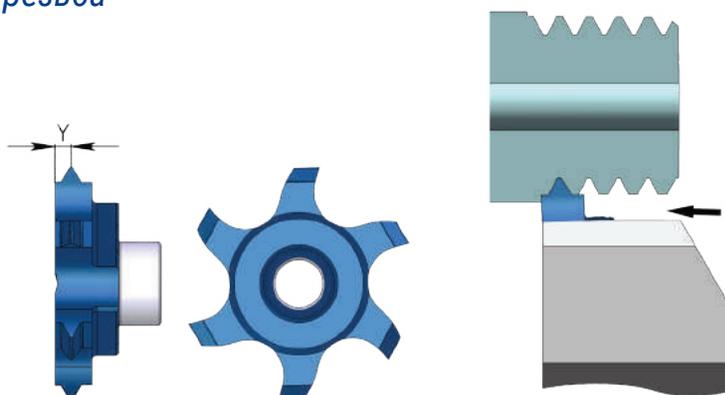
| Тип пластины | Код заказа | Число витков на дюйм | Y |
|--------------|--------------|----------------------|-----|
| G6 | G6T R 1.0ISO | 1.0 | 0.7 |
| | G6T R 1.5ISO | 1.5 | 1.0 |
| | G6T R 2.0ISO | 2.0 | 1.3 |

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L, вместо G6T R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

Нарезание резьбы - UN 60° - Полный профиль

Внешняя резьба



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

| Тип пластины | Код заказа | Число витков на дюйм | Y |
|--------------|-------------|----------------------|-----|
| G6 | G6T R 56 UN | 56 | 0.6 |
| | G6T R 40 UN | 40 | 0.7 |
| | G6T R 32 UN | 32 | 0.7 |
| | G6T R 24 UN | 24 | 0.7 |

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L, вместо G6T R

| | K20 | BLU |
|---|-----|---------|
| P | | ● |
| M | ● | ● |
| K | ● | ○ |
| N | ● | |
| S | ● | ● |
| H | | ≤45 HRc |

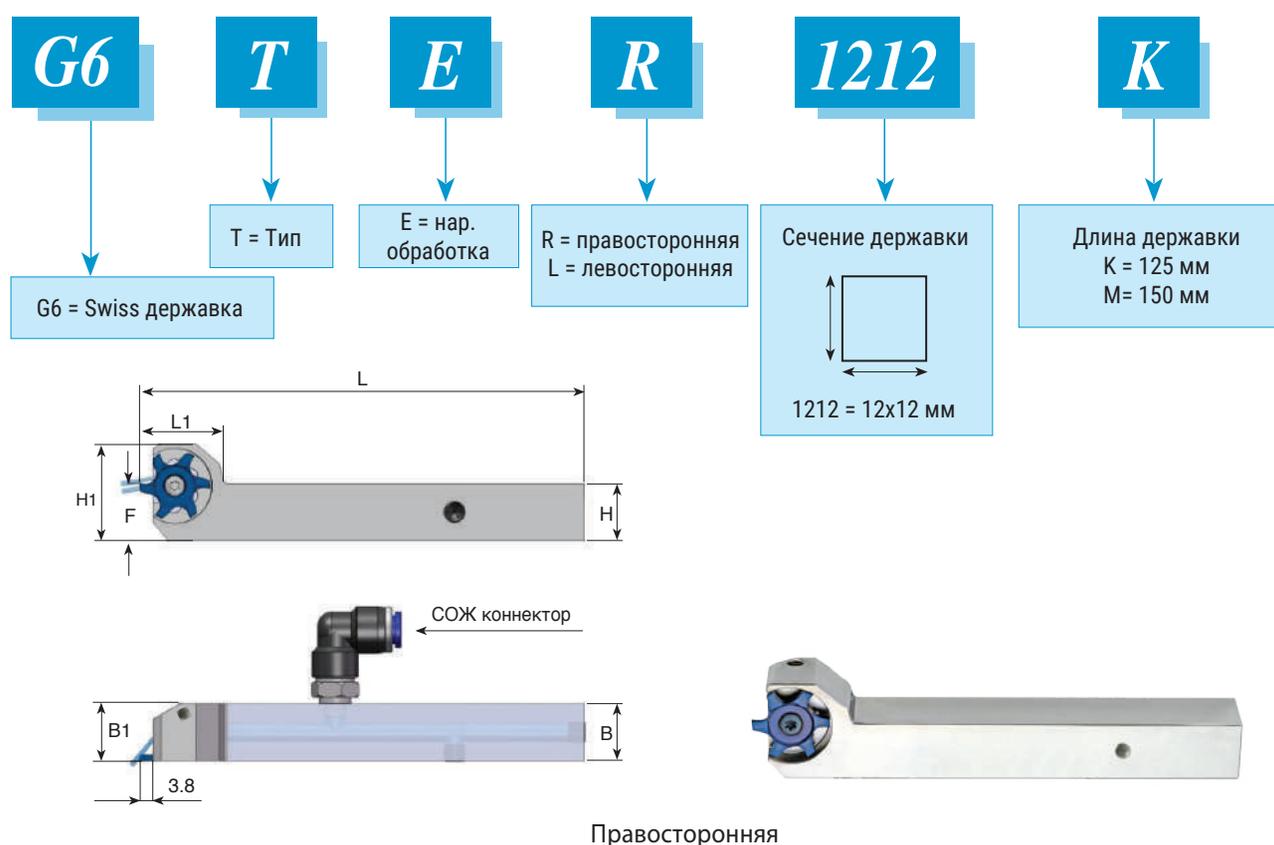
● Первый выбор ○ Альтернатива

Державки для наружной обработки для пластин G6

Подача СОЖ через державку для наружного точения на станках продольного точения
СОЖ под высоким давлением подается напрямую на режущую кромку для удаления стружки и предотвращения затора.

Включает СОЖ коннектор для быстрого присоединения к станку

Система обозначения



Правостороннее исполнение

| Тип пластины | Код заказа | B | H | L1 | L | H1 | F | B1 | Винт пластины | Ключ | ** СОЖ коннектор (мм) |
|--------------|---------------|----|----|----|-----|----|----|----|---------------|------|-----------------------|
| G6 | *G6ER 1212 K | 12 | 12 | 20 | 125 | 23 | 12 | 16 | S16LP | K16P | --- |
| | G6ER 1616 K | 16 | 16 | 20 | 125 | 27 | 16 | 16 | S16LP | K16P | Ø4 / Ø6 |
| | G6ER 2020 K | 20 | 20 | 20 | 125 | 31 | 20 | 20 | S16LP | K16P | Ø4 / Ø6 |
| | G6ER 2525 M | 25 | 25 | 20 | 150 | 36 | 25 | 25 | S16LP | K16P | Ø4 / Ø6 |
| TG6 | *TG6ER 1212 K | 12 | 12 | 20 | 125 | 23 | 12 | 18 | S16LP | K16P | --- |
| | TG6ER 1616 K | 16 | 16 | 20 | 125 | 27 | 16 | 18 | S16LP | K16P | Ø4 / Ø6 |
| | TG6ER 2020 K | 20 | 20 | 20 | 125 | 31 | 20 | 20 | S16LP | K16P | Ø4 / Ø6 |
| | TG6ER 2525 M | 25 | 25 | 20 | 150 | 36 | 25 | 25 | S16LP | K16P | Ø4 / Ø6 |

* без внутренней подачи СОЖ

** диаметр патрубка СОЖ

Для левостороннего исполнения указывайте G6E L, вместо G6E R

Высокая износостойкость благодаря покрытию

G6 Пластины

Марки твердого сплава

BLU Тройное PVD покрытие для обработки стали, нержавеющей стали, титана и труднообрабатываемых материалов.

K20 Марка без покрытия для обработки алюминия и цветных металлов, нержавеющей стали и титана.

Рекомендации по выбору скорости резания

| ISO стандарт | Материал | Скорость резания м/мин | |
|--------------|-----------------------------------|------------------------|--------|
| | | K20 | BLU |
| P | Низко- и среднеуглеродистые стали | - | 80-150 |
| | Высокоуглеродистые стали | - | 70-120 |
| | Легированные стали | - | 40-80 |
| M | Нержавеющие стали | 30-80 | 60-120 |
| | | 20-70 | 30-90 |
| | | 30-80 | 50-120 |
| K | Чугун | 50-120 | 60-130 |
| N | Неметаллы + цветные металлы | 120-250 | - |
| | | 90-200 | - |
| | | 70-150 | - |
| S | Жаропрочные стали | 20-50 | 30-70 |
| H | Зааленные материалы | - | 20-50 |