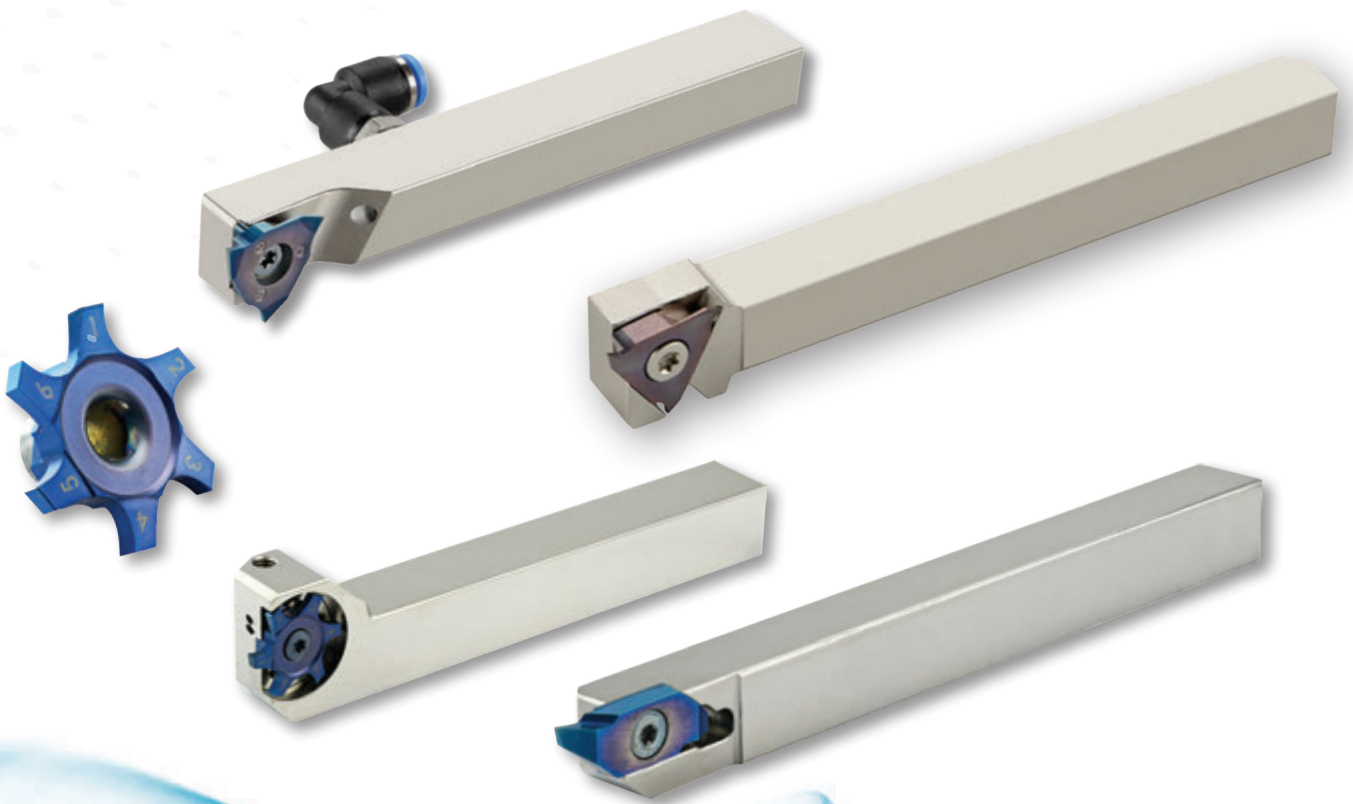




Carmex
Precision Tools Ltd.

The optimal tools for your industry™

Swiss-Line



Metric 2020

Содержание:

Стр.:

Описание - Swiss Line	2
Пластины и державки Polygon	2
Система обозначения - Пластины	3
Обработка канавки и точение	4
Обработка канавки под пружинное кольцо	5
Обработка канавки и профиля (полный радиус)	6
Отрезка и обработка канавки	7-8
Обратное точение	9
Прямое точение	9
Обработка резьбы - Неполный профиль 60°	10
Обработка резьбы - Неполный профиль 55°	10
Нарезание резьбы - метрическая ISO 60° - Полный профиль	11
Нарезание резьбы - UN 60° - Полный профиль	11
Державки для наружной обработки	12-13
Система обозначения - Державки	12
Державки для наружной обработки с внутренним подводом СОЖ	13
Метод обработки	14
Рекомендации по сплавам и режимам резания Polygon Swiss Line	15
Державки и пластины Swiss Linec 3-мя режущими кромками	16
Система обозначения - Пластины	17
16 мм пластины и державки	18
Обработка канавки	18
Обработка канавки под пружинное кольцо	18
Державки для наружной обработки	19
Рекомендации по сплавам и режимам резания - Пластины Swiss Line (16 мм)	20
19,20 мм пластины и державки	21
Обработка канавки и точение	21
Обработка канавки и профиля (полный радиус)	22
Отрезка	23
Обратное точение	24
Прямое точение	24
Обработка резьбы - Неполный профиль 60°	25
Обработка резьбы - Неполный профиль 55°	25
Нарезание резьбы - метрическая ISO 60° - Полный профиль	26
Нарезание резьбы - UN 60° - Полный профиль	26
Державки для наружной обработки	27-28
Система обозначения - Державки	27
Державки Slim	28
Метод обработки: обработка канавки, профиля - отрезка- точение - нарезание резьбы	29
Рекомендации по сплавам и режимам резания - Пластины Swiss Line (19,20 мм)	30
Державки и пластины G6 с 6-ю режущими кромками	31
Система обозначения - Пластины	32
Обработка канавки	33
Обработка канавки под пружинное кольцо	34
Обработка канавки и профиля (полный радиус)	34
Отрезка и обработка канавки	35
Обратное точение	36
Прямое точение	36
Обработка резьбы - Неполный профиль 60°	37
Обработка резьбы - Частичный профиль 55°	37
Нарезание резьбы - метрическая ISO 60° - Полный профиль Нарезание резьбы - UN 60° - Полный профиль	38
Державки для наружной обработки	39
Система обозначения - Державки	39
Рекомендации по сплавам и режимам резания - 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.



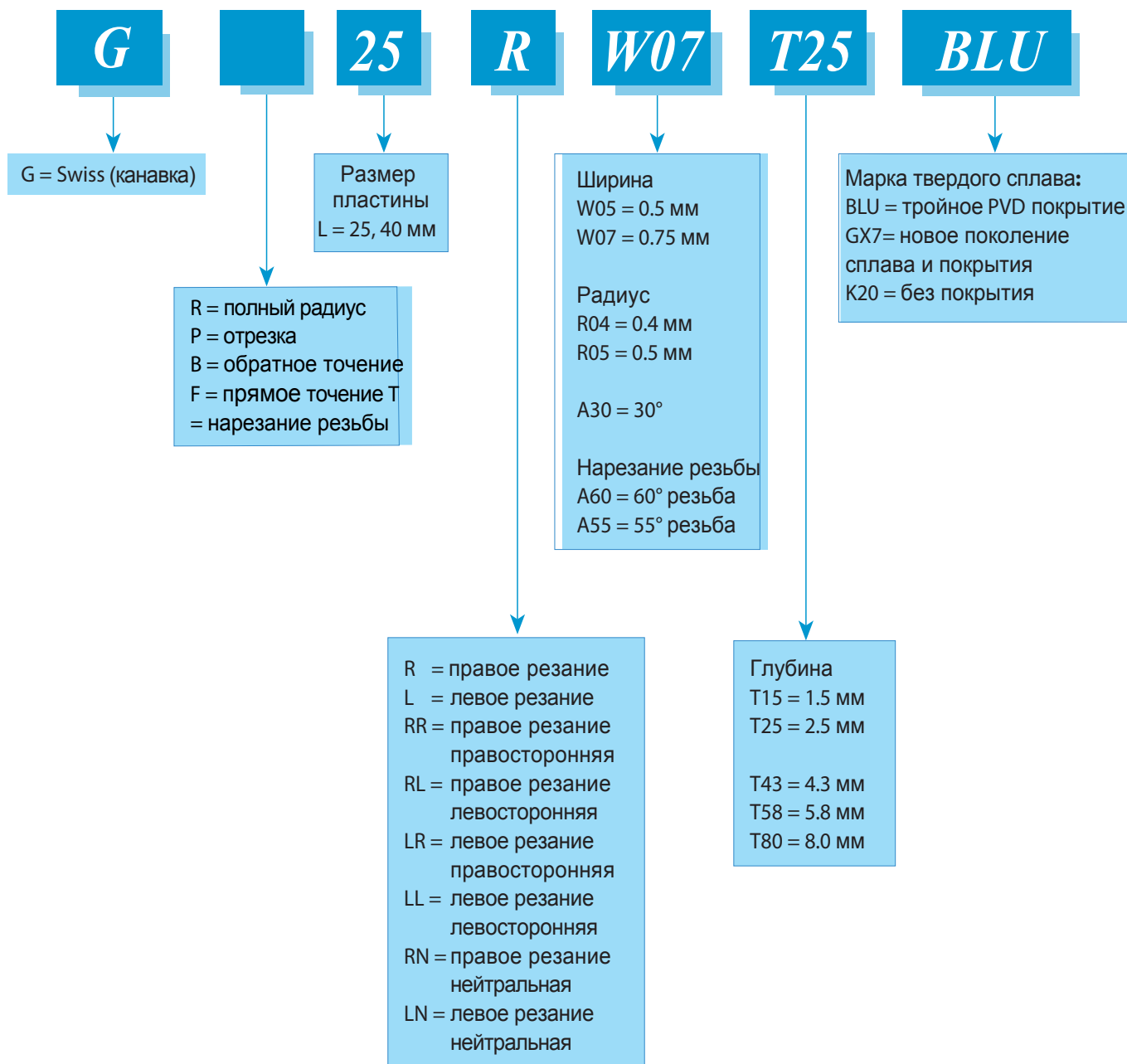
Характеристики

- 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.

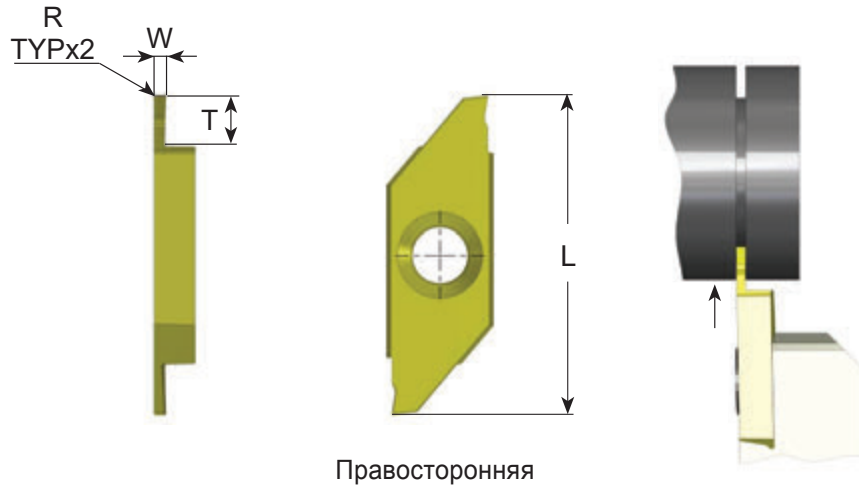
Марки твердого сплава: **BU, GX, K20**

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

Пластин Polygon



Обработка канавки и точение



Правостороннее исполнение

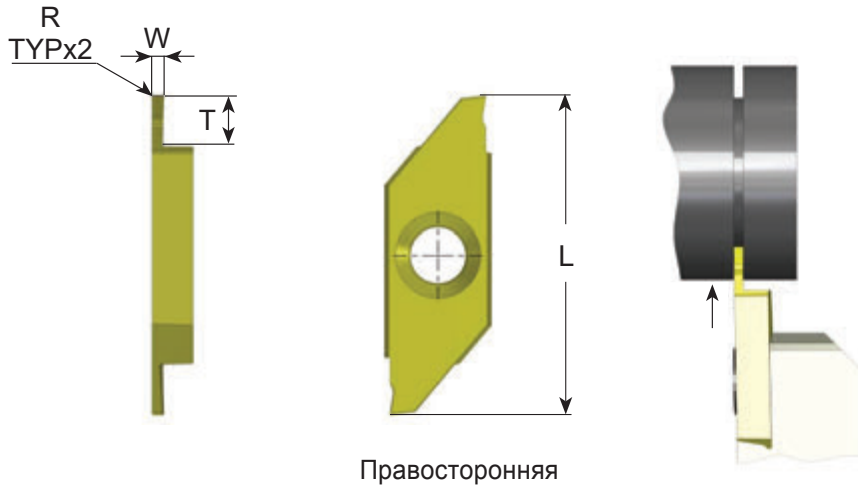
Пластина Размер L	Код заказа	W ±.002	T макс.	R	Подача мм/об.
25	G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
	G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
	G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
	G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
	G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
	G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
	G25 R W25 T38	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

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

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

* Доступны только для пластин размером G25...

Обработка канавки под пружинное кольцо DIN 471/472



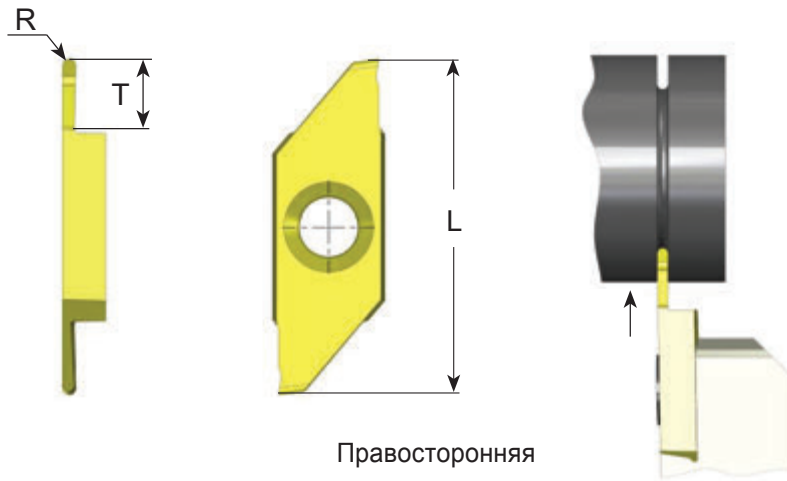
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	Nom` ширина канавки	W-0.05	Т макс.	R	Подача дюйм/об.			
							K20	BLU	GX7
25	GD25 R W05 T16	0.50	0.57	1.6	0	0.01-0.06		●	●
	GD25 R W06 T17	0.60	0.67	1.7	0	0.01-0.06	●	●	●
	GD25 R W07 T19	0.70	0.77	1.9	0	0.02-0.07	●	○	○
	GD25 R W08 T22	0.80	0.87	2.2	0	0.02-0.09	●		
	GD25 R W09 T24	0.90	0.97	2.4	0	0.02-0.09	○	○	●
	GD25 R W12 T31	1.10	1.24	3.1	0.05	0.02-0.10			
	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			
								H	≤45 HRc

Для левостороннего исполнения
вместо GD 25 R Nom` = номинальная

указывайте GD 25 L

ОБРАБОТКА КАНАВКИ И ПРОФИЛЯ (ПОЛНЫЙ РАДИУС)



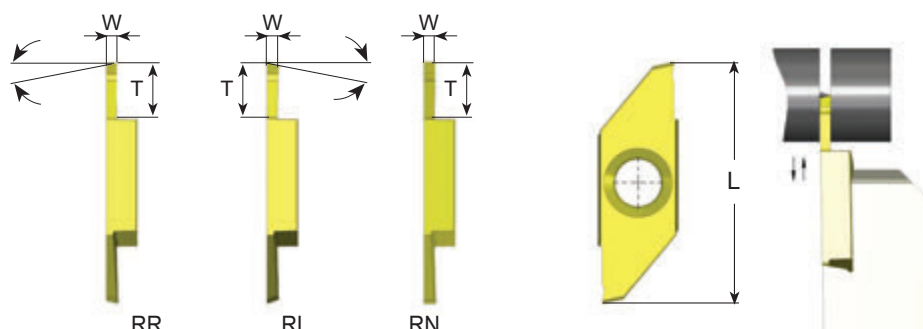
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	R±0.03	T _{макс.}	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

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВКИ



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

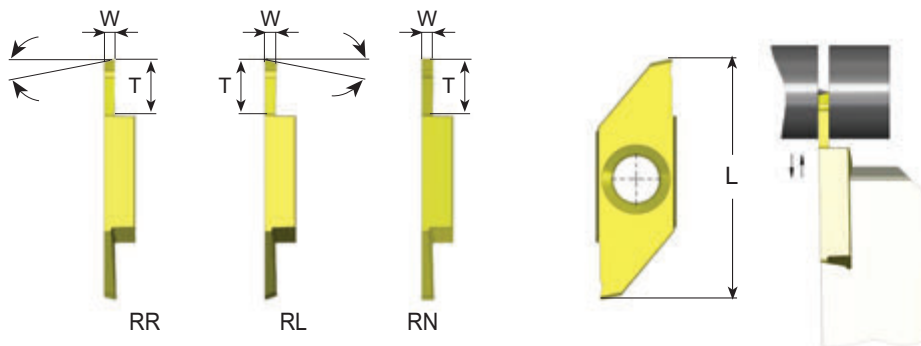
Пластина Размер L	Код заказа	W	°	Т макс.	Подача мм/об.			
						K20	BLU	GX7
25	GP25 RR W05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06	●	●	●
	GP25 RW05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06	●	●	●
	GP25 RN W05 T30	0.5	0	3.0	0.02-0.06	○		○
	GP25 RR W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08	●		
	GP25 RW07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08	●		
	GP25 RN W07 T43	0.7	0	4.3	0.02-0.08	○		○
	GP25 RR W08 T50	0.8	15	5.0	0.02-0.08	●		
	GP25 RW08 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 RW10 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 RW12 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 RW15 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 RW18 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 RW20 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 RW20 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 RW25 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 GPP 25 RR

GP25 LL вместо GR25 RL
GP25 LN вместо GR25 RN

● Оптимальный ○ Альтернативный

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВКИ



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	W	°	T макс.	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 T10	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RL W20 T10	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RN W20 T10	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	

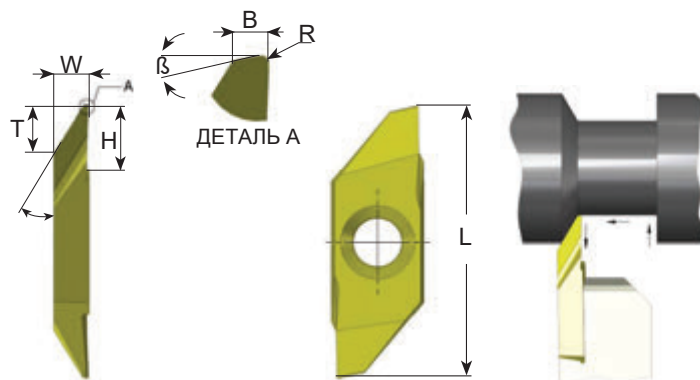
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		45 HRc

Для левостороннего исполнения указывайте GP 25 LR вместо GP 25 RR

GP 25 LL вместо GR 25 RL

GP 25 LN вместо GR 25 RN

Обратное точение



Правосторонняя

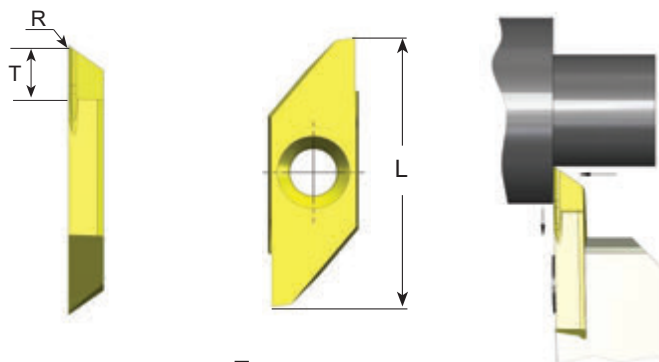
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	°	β°	R	W	T макс.	B	H	Подача мм/об.
25	GB25 R30 R03	30	15	0.03	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
	GB25 R30 R10	30	15	0.10	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
	GB25 R30 R20	30	15	0.20	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

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

Для левостороннего исполнения указывайте GB 25 L вместо GB 25 R

Прямое точение



Правосторонняя

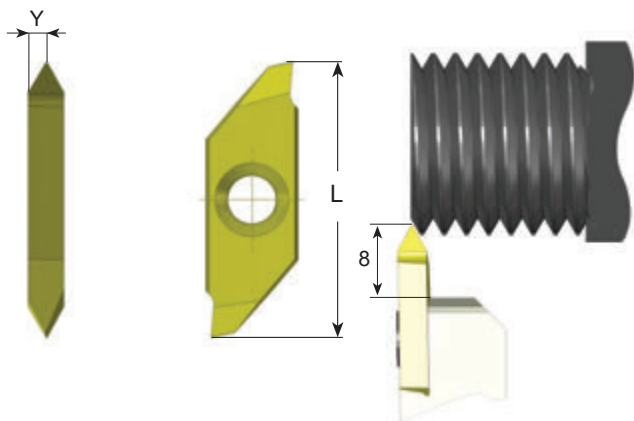
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	T макс.	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

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

Для левостороннего исполнения указывайте GF 25 L вместо GF 25 R ● Оптимальный ○ Альтернативный

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ 60°



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	Диапазон шага		Y
		мм	число витков на дюйм	
25	GT25 FA60	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 GT 25 L вместо GT 25 R

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - ЧАСТИЧНЫЙ ПРОФИЛЬ 55°

Правостороннее исполнение

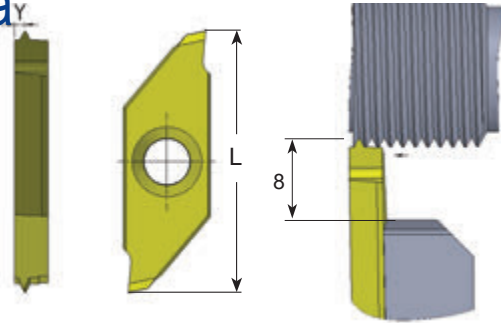
Пластина Размер L	Код заказа	Диапазон шага		Y
		мм	число витков на дюйм	
25	GT25 FA55	0.5-1.5	48-16	1.0
	GT25 R G55	1.75-3.0	14-8	1.6

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

Для левостороннего исполнения указывайте GT 25 L вместо GT 25 R

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - МЕТРИЧЕСКАЯ ISO 60° - ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

Внешняя резьба



Правосторонняя

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 GT 25 L вместо GT 25 R

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - UN 60° - ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

Внешняя резьба

Правостороннее исполнение

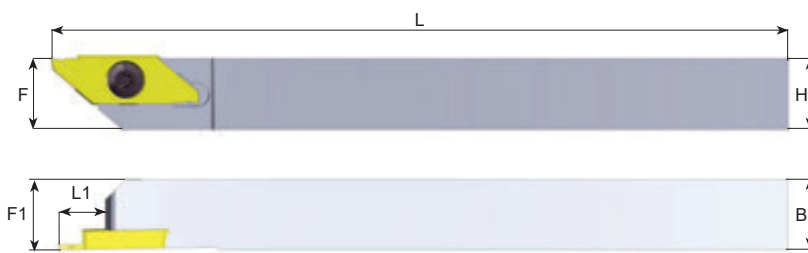
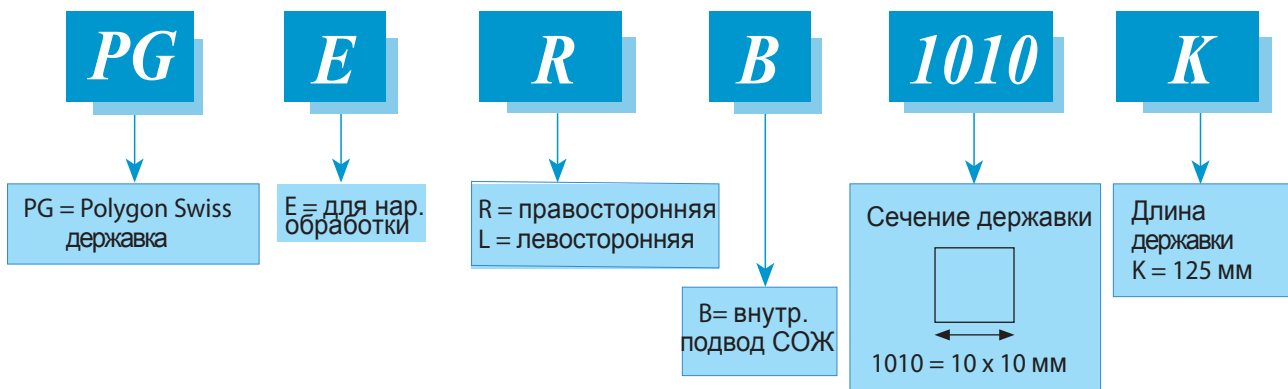
Пластина Размер L	Код заказа	Шаг число витков на дюйм	Y
25	GT25 R 56UN	56	0.6
	GT25 R 40UN	40	0.7
	GT25 R 32UN	32	0.7
	GT25 R 24UN	24	0.8

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

Для левостороннего исполнения указывайте GT 25 L вместо GT 25 R

Державки для наружной обработки

Система обозначения



Правосторонняя

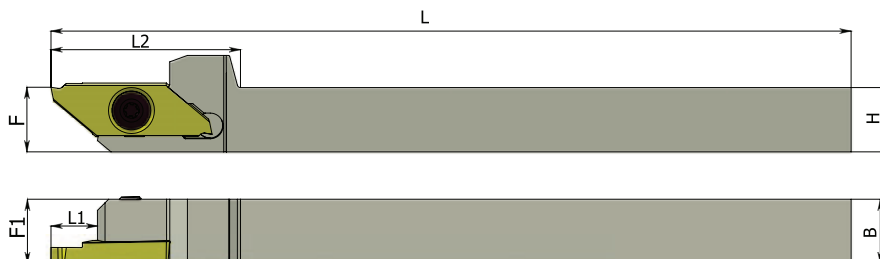


Правостороннее исполнение

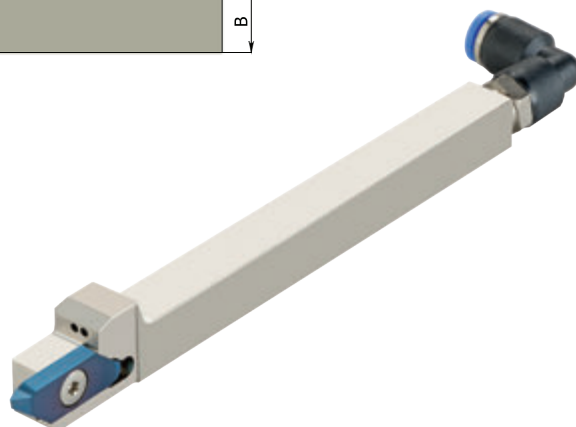
Размер пластины	Код заказа	B	H	L1	L	F	F1	Винт пластины	Ключ
25	PGER 0808 K	8	8	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K	20	20	8	125	20	20	S26PD	K11P
40	PGER 1010 K40	10	10	13	125	10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



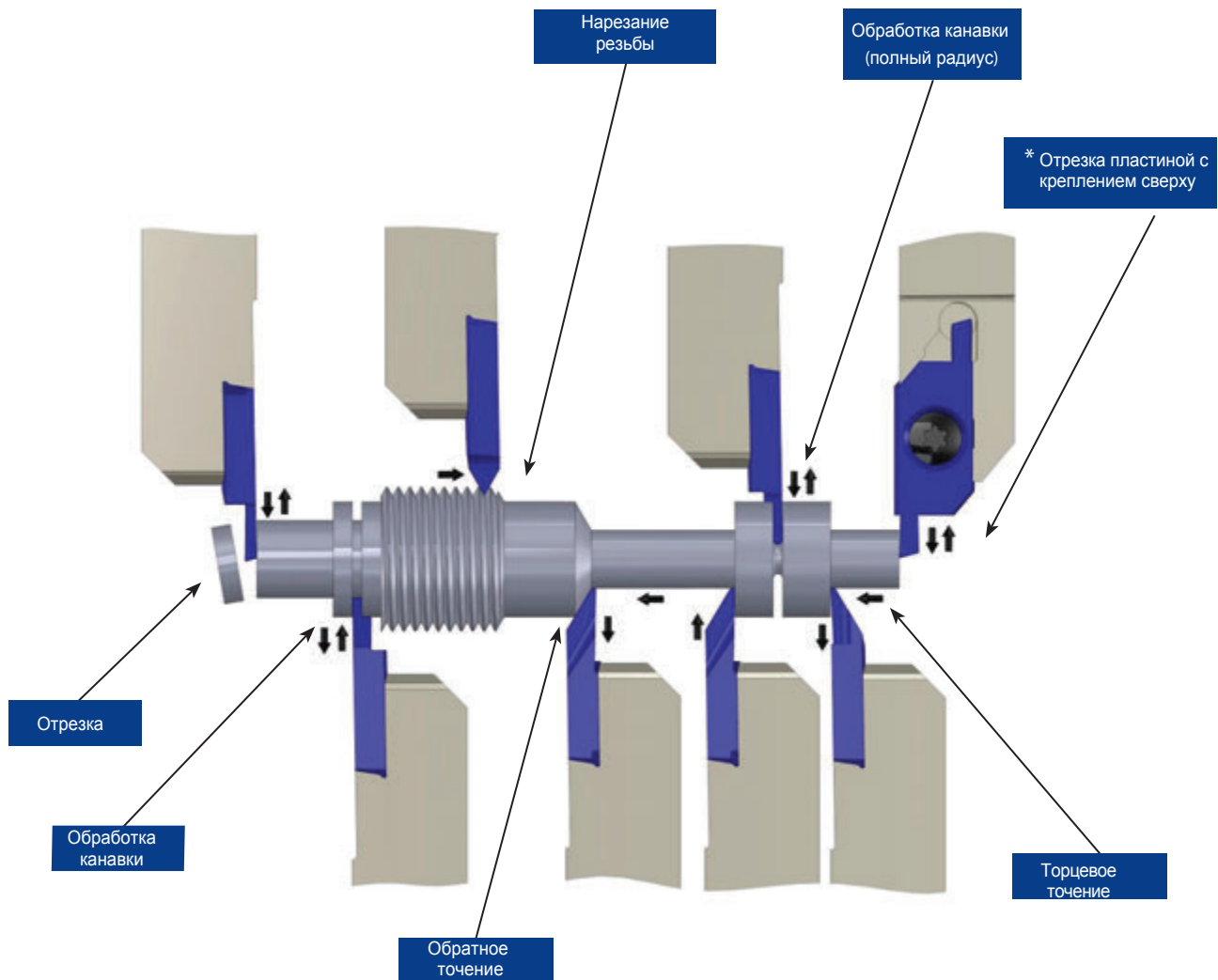
Правостороннее исполнение

Размер пластины	Кодзаказа	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

*Доступно для отрезки и обработки канавок пластиной G25

Державка и пластина **Swiss Line** с 3-мя режущими кромками

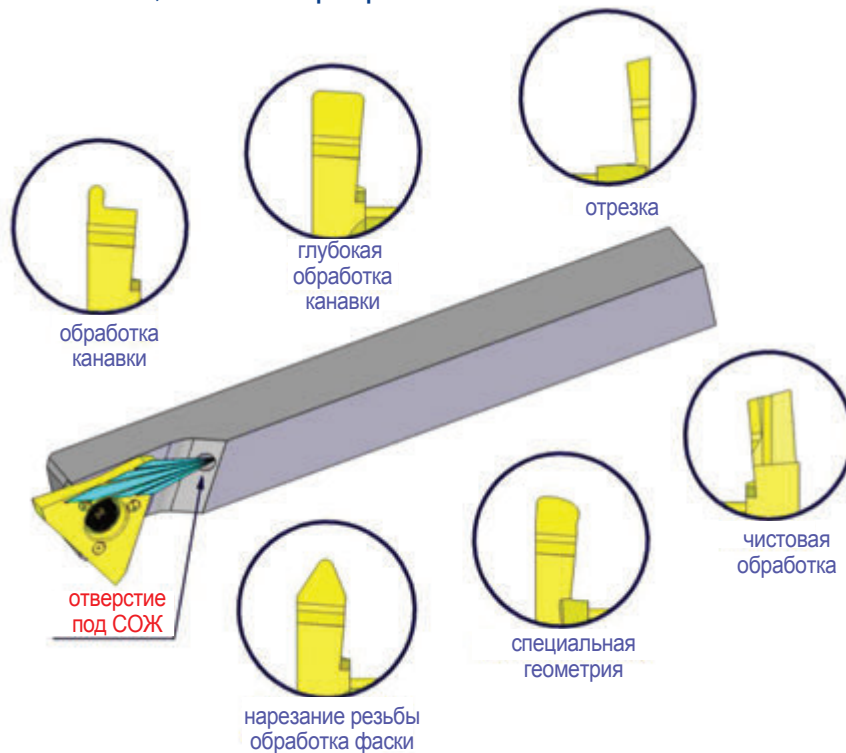
- Автоматы продольного точения становятся популярной альтернативой большим токарным станкам и обрабатывающим центрам во многих компаниях.
- **Carmex** представляет новую линейку пластин и державок, разработанных для автоматов продольного точения.
- Экономически выгодная конструкция инструмента для отрезки,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

Преимущества

Улучшенный сплав (**K10-K30**)

Прочность, высокая износостойкость, острая режущая кромка

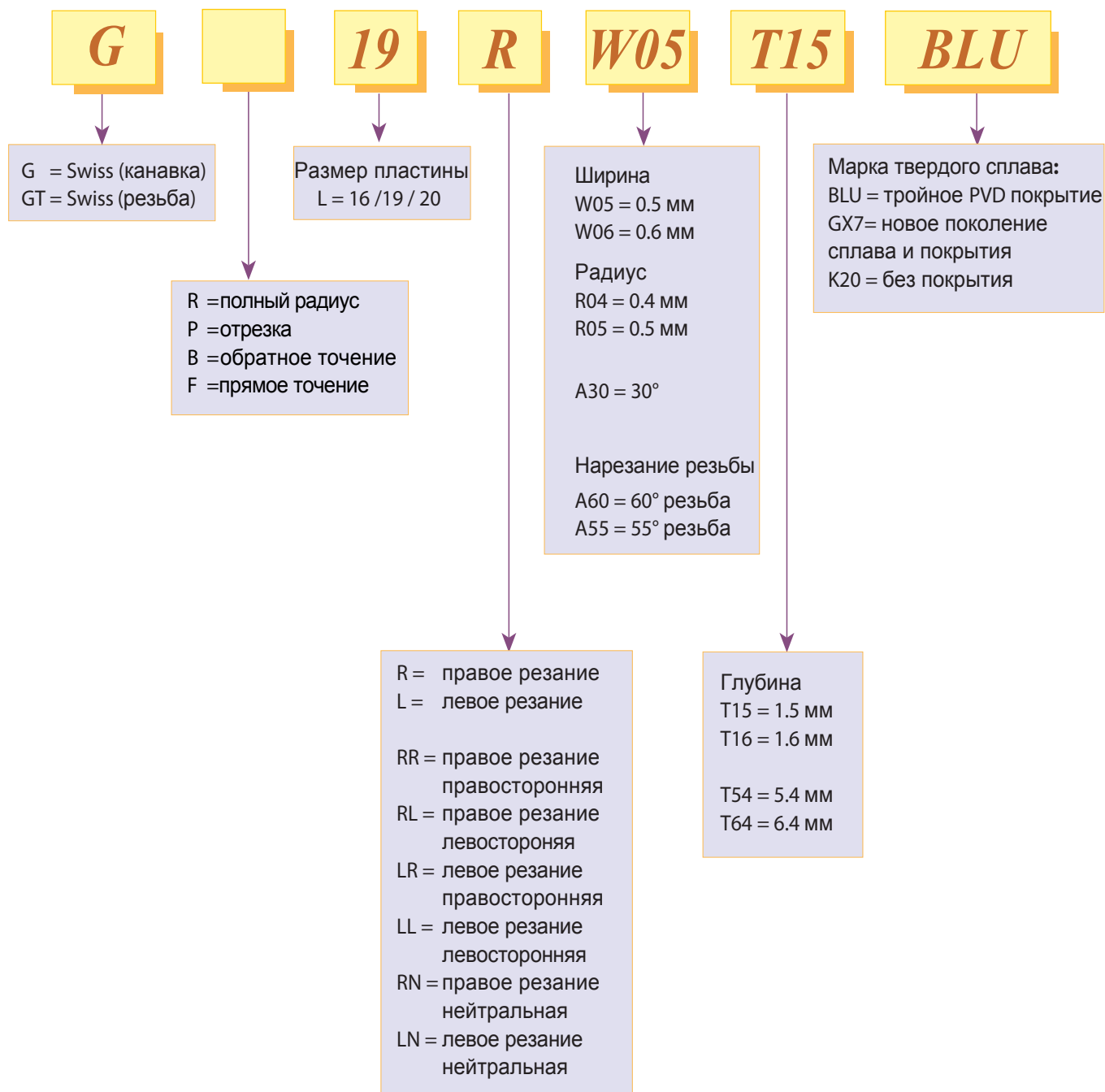
- Отшлифованные режущие кромки
- Тройное PVD покрытие повышает износостойкость и жаропрочность инструмента
- Для обработки большого диапазона материалов, включая нержавеющую сталь, титан и жаропрочные сплавы.



- 3 режущие кромки
- Возможна замена пластины, не снимая державку
- Внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

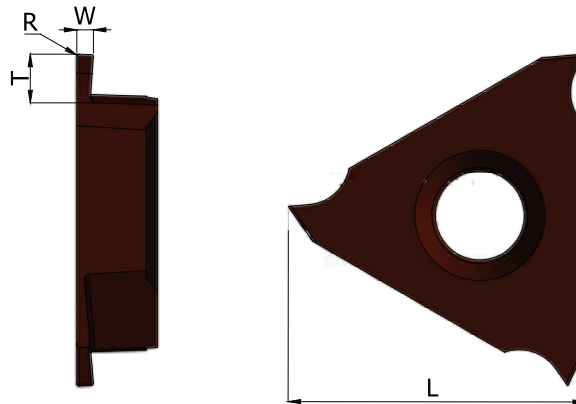
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

Пластин



16 мм пластины и державки

Обработка канавки



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	W ±0.02	Т макс.	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

Обработка канавки под пружинное кольцо DIN 471/472

Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	Nom` ширина канавки	W-0.05	Т макс.	R	Подача мм/об.	
						Радиальная	Осевая
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

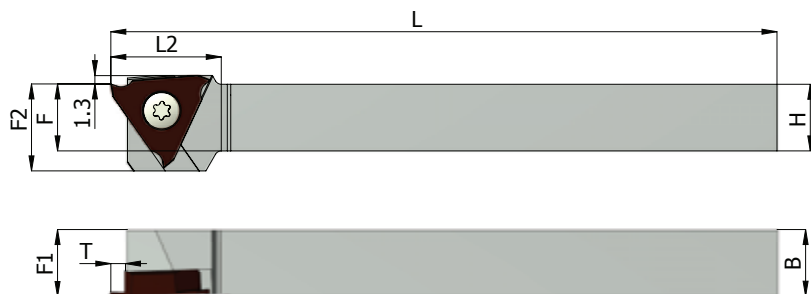
	K20	GX7
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤58 HRc

Для левостороннего исполнения указывайте G16 L вместо G16

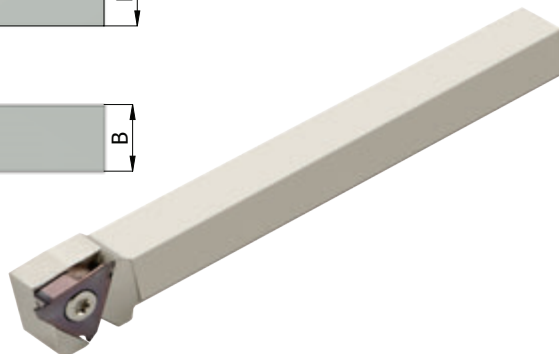
R Nom` = номинальная

● Оптимальный ○ Альтернативный

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* (16мм)

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.

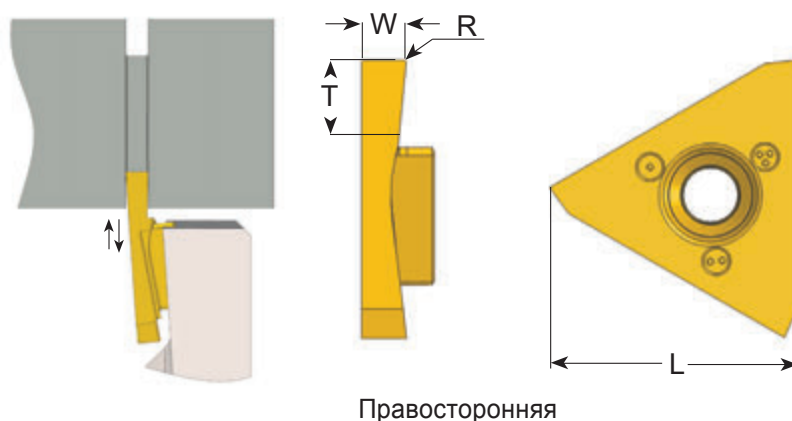
K20

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

19,20мм пластины и державки



Обработка канавок и точение

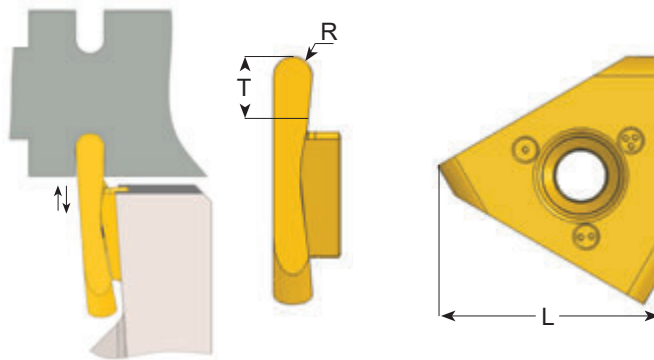
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	W ±0.02	Т макс.	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

ОБРАБОТКА КАНАВКИ И ПРОФИЛЯ (ПОЛНЫЙ РАДИУС)



Правосторонняя

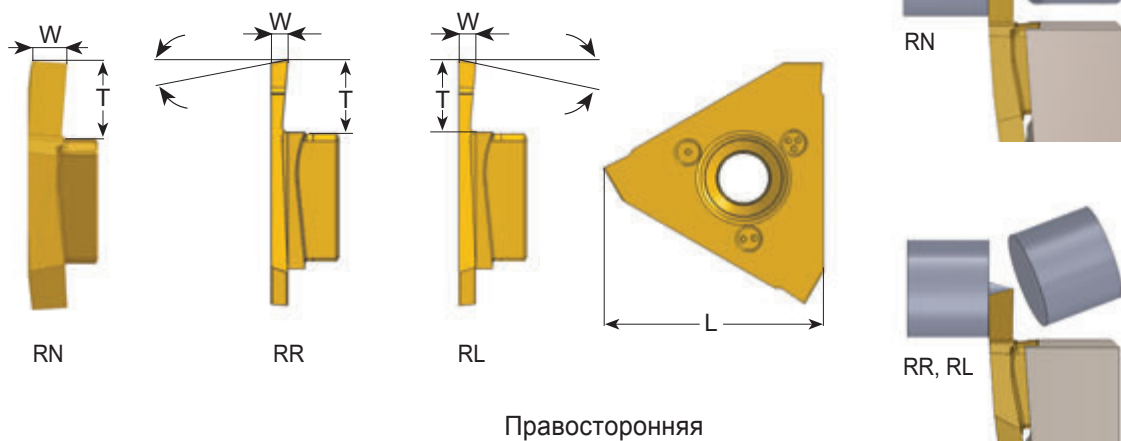
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	R ±0.03	Т макс.	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

При левостороннего исполнения указывайте G19 L вместо G19 R

Отрезка



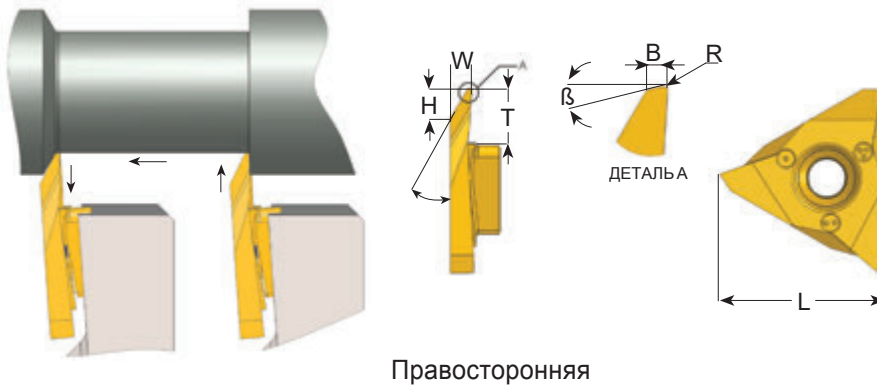
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	W	°	T макс.	Подача мм/об. Радиальная
19	GP19 RR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RW10 T54	1.0	15	5.4	
	GP19 RN W10 T54	1.0	0	5.4	
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RW12 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 RW15 T64	1.5	15	6.4	
	GP20 RN W15 T64	1.5	0	6.4	
	GP20 RR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RW18 T64	1.8	15	6.4	
	GP20 RN W18 T64	1.8	0	6.4	
	GP20 RR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RW20 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 RW25 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 RW30 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
 GP19 LR вместо GP19 RR
 GP19 LL вместо GP19 RL
 GP19 LN вместо GP19RN

Обратное точение



Правосторонняя

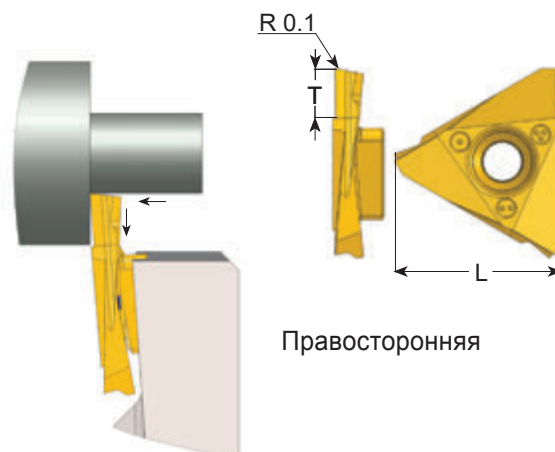
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	°	β°	R	W	H	B	T макс.	Подача мм/об.
19	GB19 FA30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 FA30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

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

Для левостороннего исполнения указывайте GB19 L вместо GB19 R

Пямое точение



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

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

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

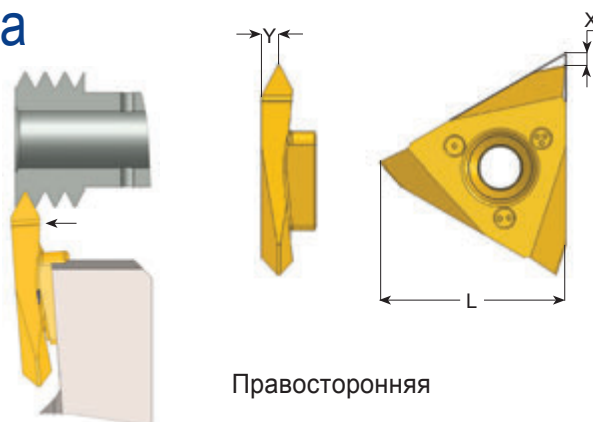
Для левостороннего исполнения указывайте GF19 L вместо GF19 R

● Оптимальный ○ Альтернативный

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 FA60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 FAG60	2.8	1.7

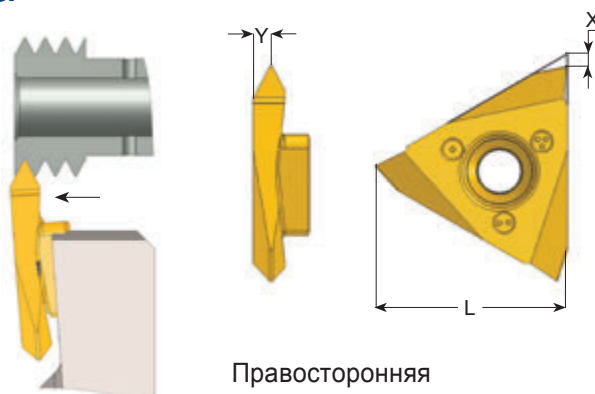
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

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 FA55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 FAG55	2.8	1.7

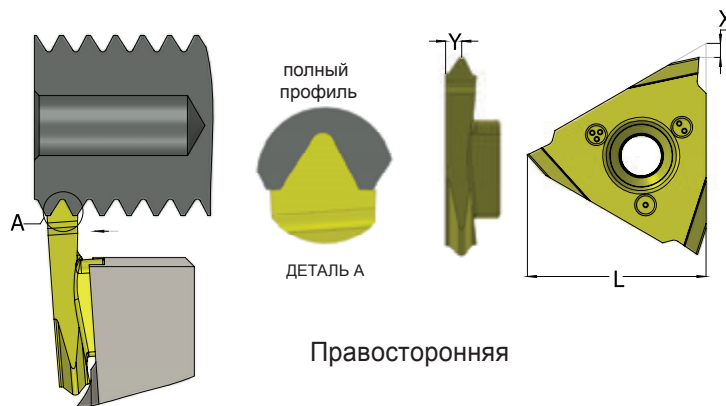
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L вместо GT19 R

● Оптимальный ○ Альтернативный

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - МЕТРИЧЕСКАЯ ISO 60° - ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

Внешняя резьба



Правостороннее
исполнение

Правосторонняя

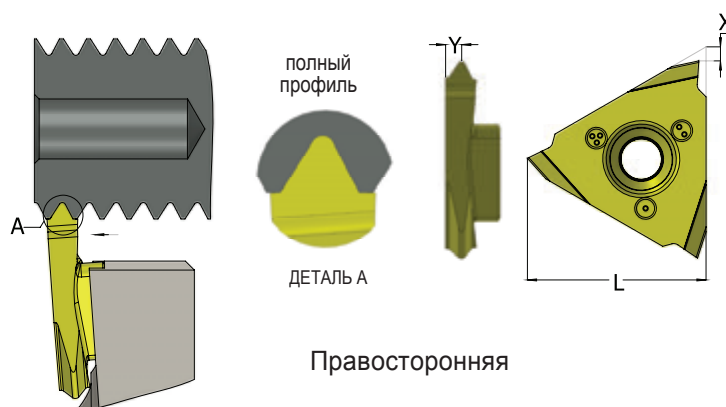
Пластина Размер L	мм	Код заказа	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75 ISO	2.8	1.3

	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

Правосторонняя

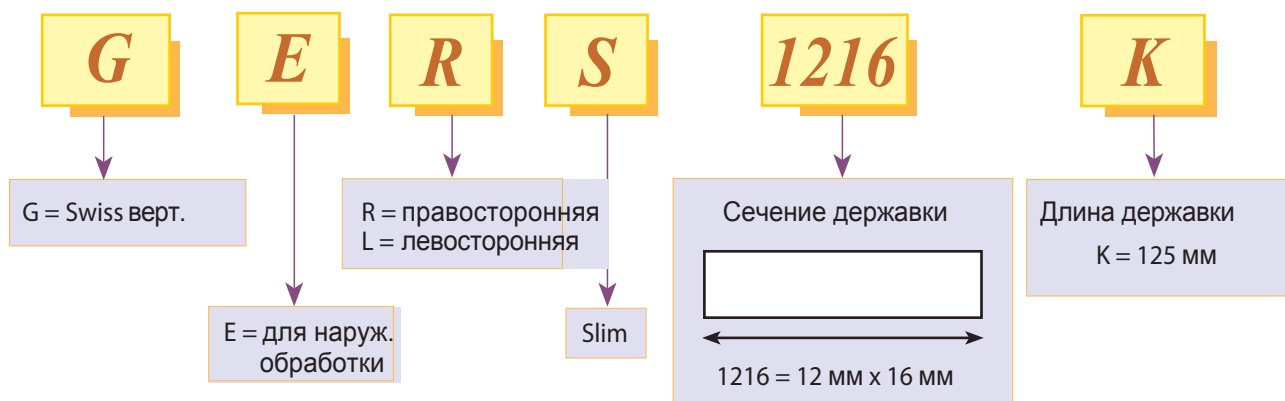
Пластина Размер L	Число витков на дюйм	Код заказа	X	Y
19	72	GT19 R 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 R 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 R 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 R 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 R 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 R 20UN	2.8	1.0

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

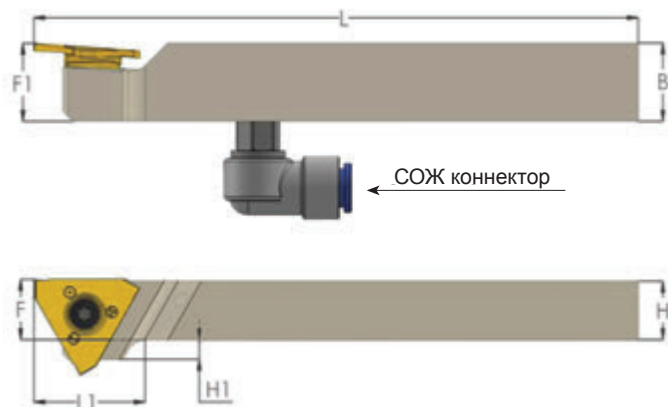
Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L вместо GT19 R ● Оптимальный ○ Альтернативный

Державки для наружной обработки

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



- Подача СОЖ через державку, 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

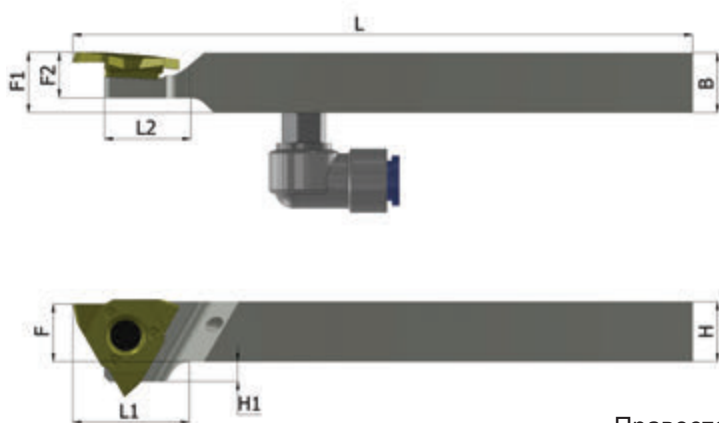
Для левостороннего исполнения указывайте GE L вместо GE R

* диаметр патрубка СОЖ

** без СОЖ

Державки *Slim*

Для отрезки при использовании контршпинделя



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

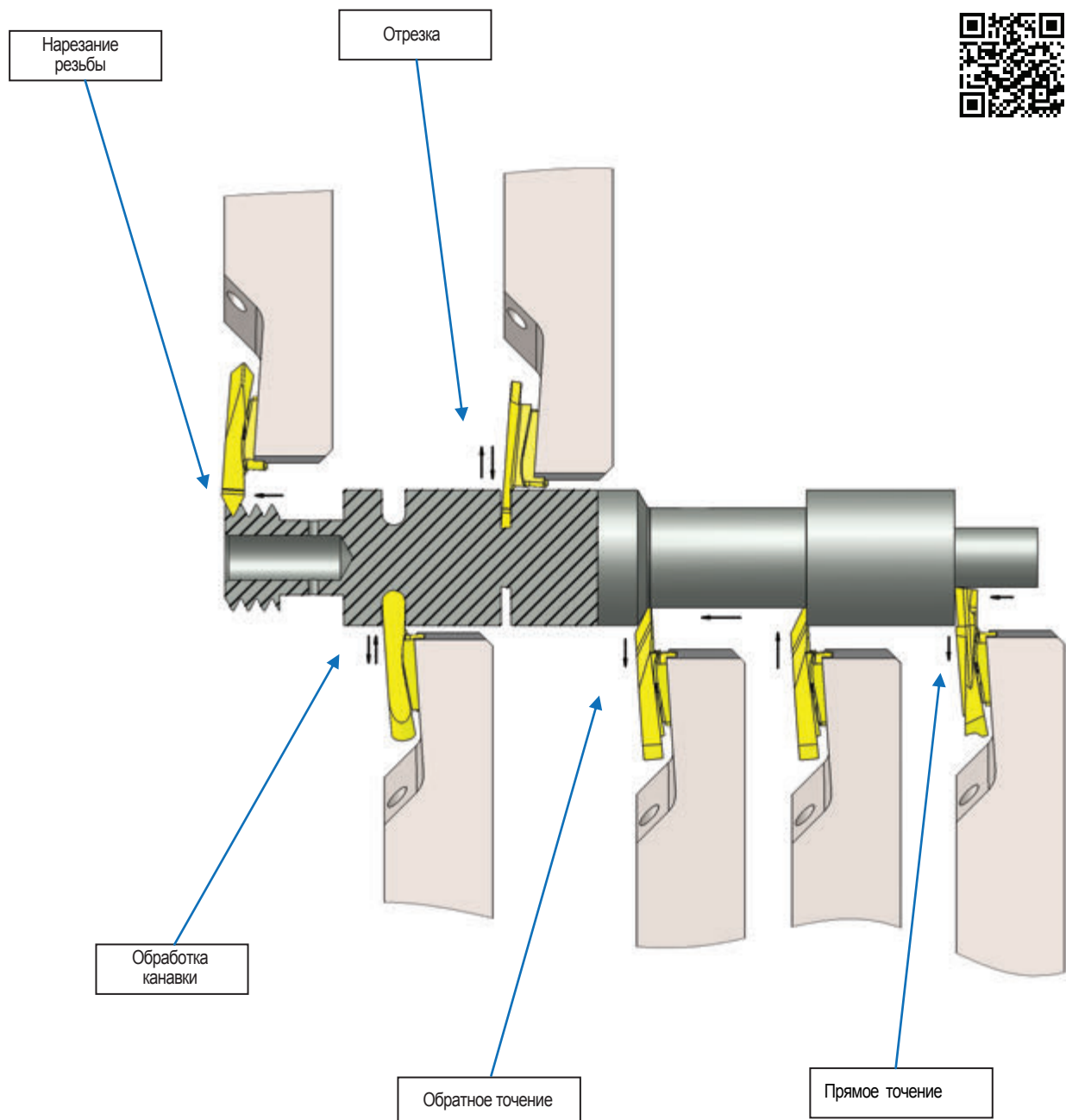
Код заказа	B=H	L1	L2	L	F	F1	F2	H1	Винт пластины	Ключ	*СОЖ коннектор
GERS 1010 K	10	17	11	125	10	10	10.0	6	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1212 K	12	17	11	125	12	12	9.5	4	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1616 K	16	-	11	125	16	16	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 2020 K	20	-	11	125	20	20	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6

Для левостороннего исполнения указывайте GELS вместо GERS

* диаметр патрубка СОЖ

Метод обработки

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



Пластины *Swiss Line* (19,20мм)

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, термопластики	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 отшлифованному профилю



Характеристики

- Стабильный зажим благодаря уникальной форме пластины
- Могут использоваться при высоких параметрах обработки, обеспечивая высококачественную чистовую поверхность
- Внутренняя подача СОЖ напрямую на режущую кромку

Применение:

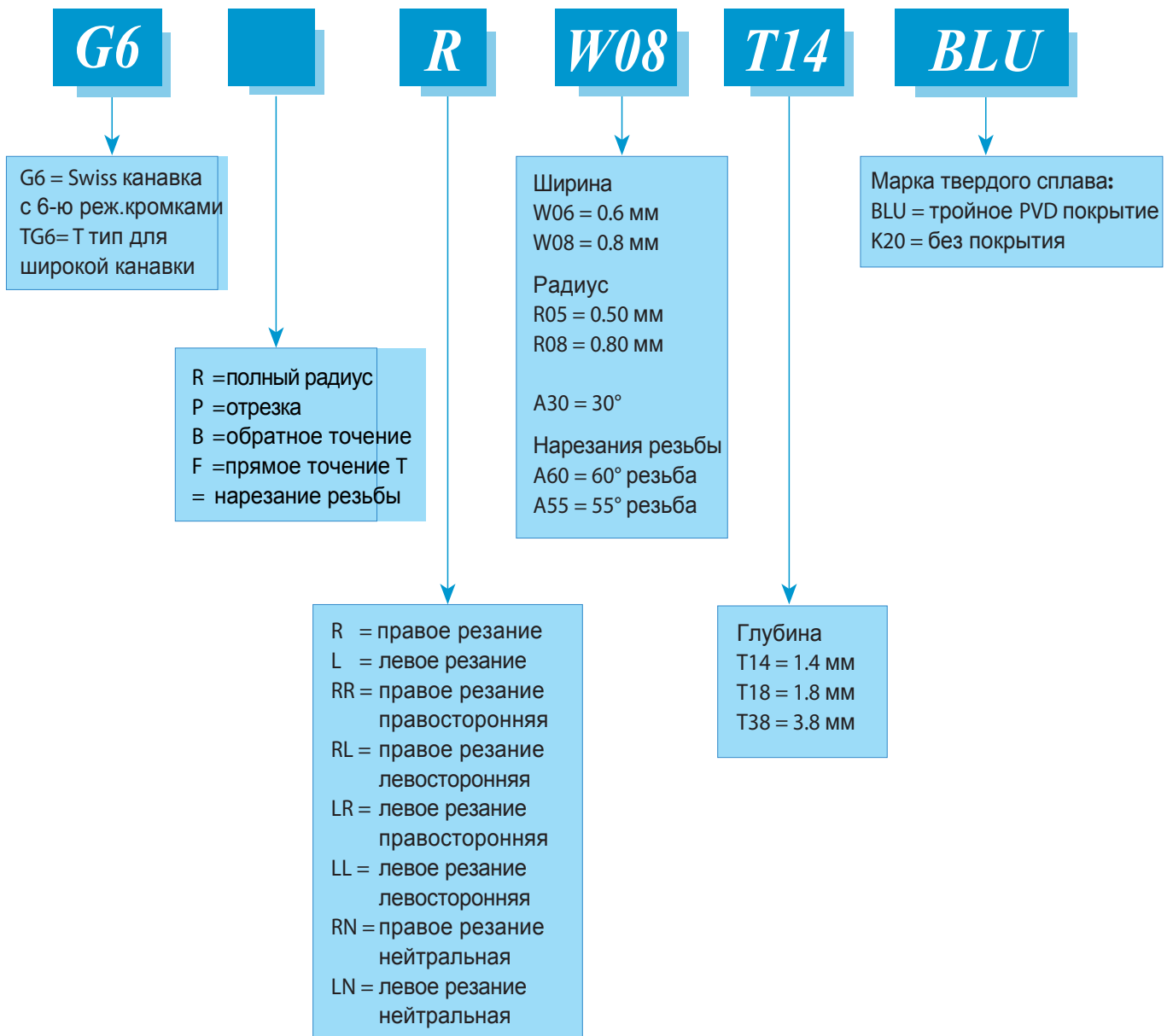
- Многофункциональные пластины для обработки канавки, резьбы, отрезки, точения
- Большой диапазон диаметров, даже для обработки тонких стенок диаметром до 60 мм

Марки твердого сплава: BLU, K20

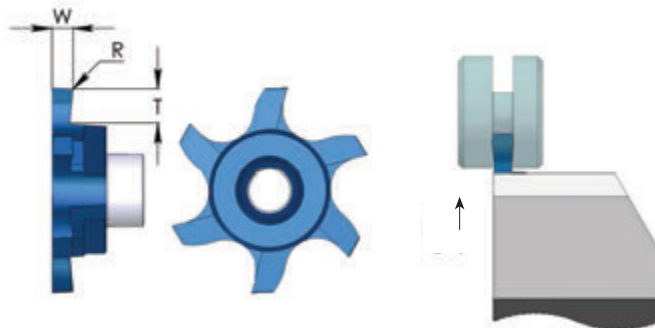


СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

G6 Пластин



Обработка канавки



Правосторонняя

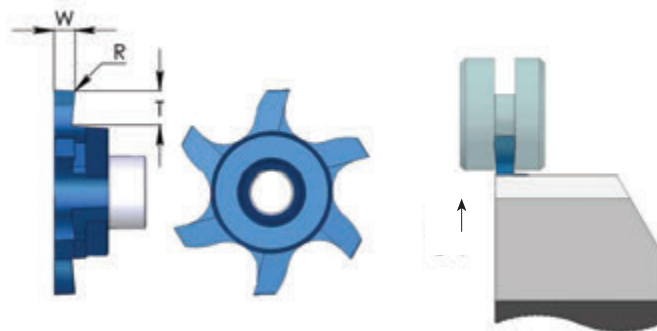
Правостороннее исполнение

Тип пластины	Код заказа	W±0.02	T макс.	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 пружинное кольцо DIN 471/472



Правосторонняя

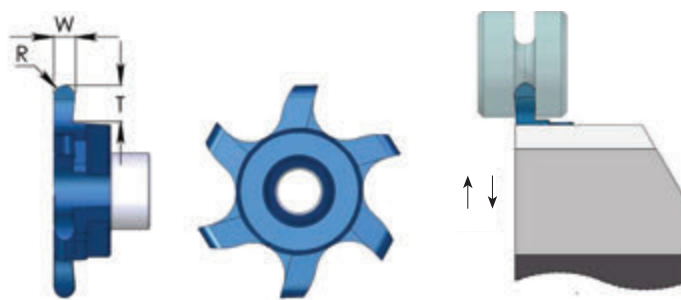
Правостороннее исполнение

Тип пластины	Код заказа	Nom` ширина канавки	W-0.05	T макс.	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
Nom` = номинальная

ОБРАБОТКА КАНАВКИ И ПРОФИЛЯ (ПОЛНЫЙ РАДИУС)



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

Тип пластины	Код заказа	R±0.03	W	T макс.	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

● Оптимальный ○ Альтернативный

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВКИ



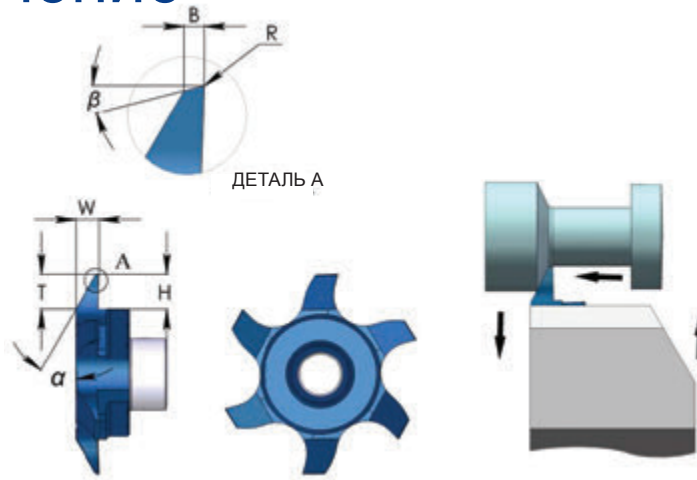
Правостороннее исполнение

Тип пластины	Код заказа	W	°	T _{макс.}	Подача мм/об.
G6	G6PRR W08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6PRLW08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6PRN W08 T38	0.8	0	3.8	0.02-0.09
	G6PRR W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6PRLW10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6PRN W10 T38	1.0	0	3.8	0.02-0.09
	G6PRR W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
	G6PRLW15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13
	G6PRN W15 T38	1.5	0	3.8	0.02-0.13
	G6PRR W20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
	G6PRLW20 T38	2.0	15	3.8	0.02-0.13
	G6PRN 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 LL вместо G6P RL
 G6P LN вместо G6P RN

Обратное точение



Правосторонняя

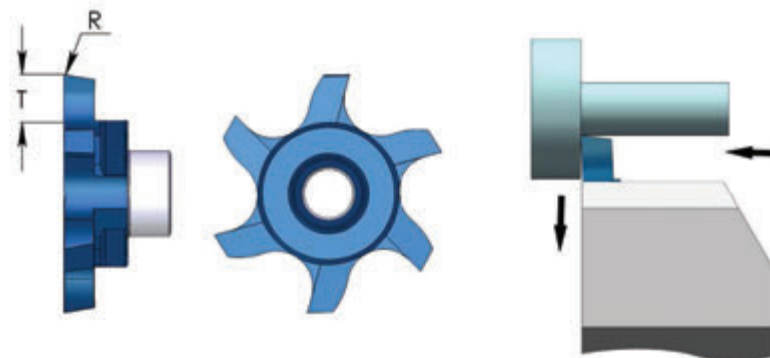
Правостороннее исполнение

Тип пластины	Код заказа	°	β°	R	W	H	B	T макс.	Подача мм/об.
G6	G6B R30	30	12	0.1	2.6	3.8	0.5	3.8	0.05-0.12

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

Для левостороннего исполнения используйте G6B L вместо G6B R

Торцевое точение



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

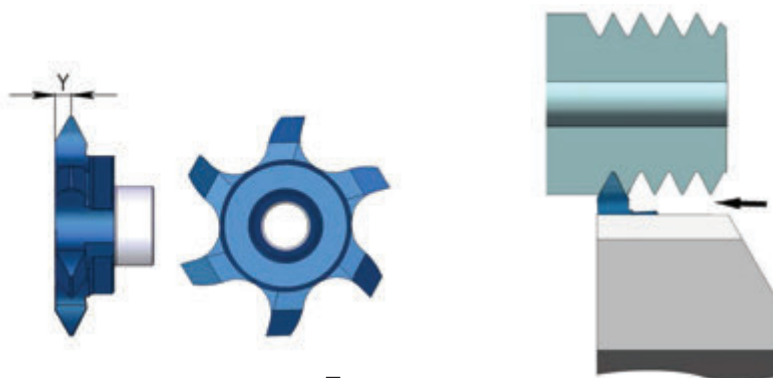
Тип пластины	Код заказа	T макс	R	Подача мм/об.
G6	G6F R T38	3.8	0.1	0.05-0.12

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

Для левостороннего исполнения указывайте G6F L вместо G6F R

● Оптимальный ○ Альтернативный

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ 60°



Правосторонняя

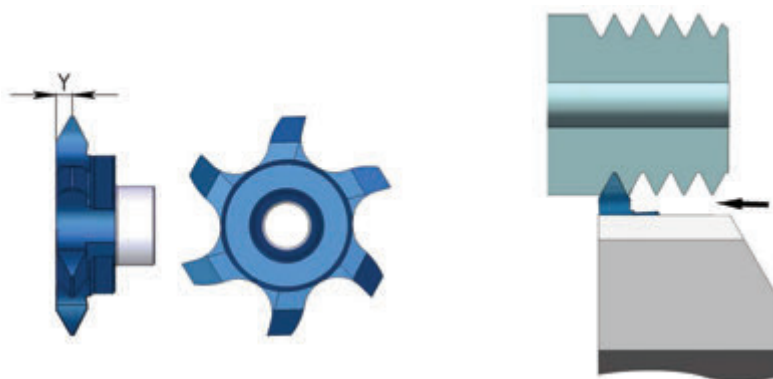
Правостороннее исполнение

Insert Type	Код заказа	Диапазон шага		Y
		мм	Число винток на дюйм	
G6	G6T FA60	0.5-1.5	48-16	0.8
	G6T R G60	1.75-3.0	14-8	1.5
	G6T FAG60	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

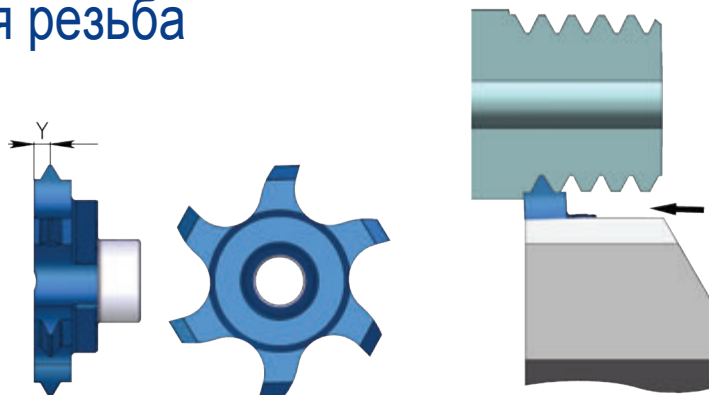
Тип пластины	Код заказа	Диапазон шага		Y
		мм	Число витков на дюйм	
G6	G6T FA55	0.5-1.5	48-16	0.8
	G6T R G55	1.75-3.0	14-8	1.5
	G6T FAG55	0.5-3.0	48-8	1.5

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

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L вместо G6T R

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - МЕТРИЧЕСКАЯ ISO 60° - ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

Внешняя резьба



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

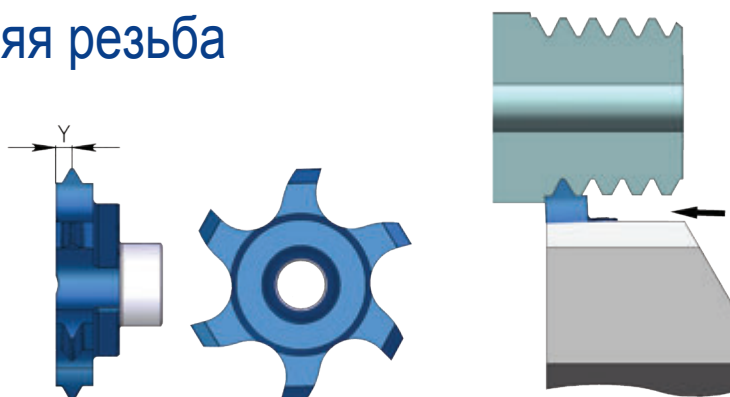
Тип пластины	Код заказа	Шаг мм	Y
G6	G6T R 1.0ISO	1.0	0.7
	G6T R 1.5ISO	1.5	1.0
	G6T R 2.0ISO	2.0	1.3

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

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L вместо G6T R

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ - UN 60° - ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

Внешняя резьба



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

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

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

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L вместо G6T R

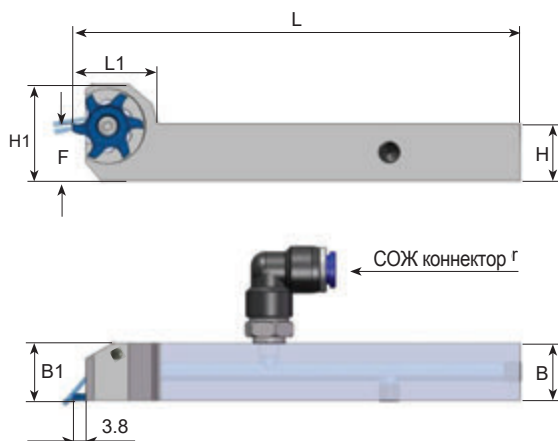
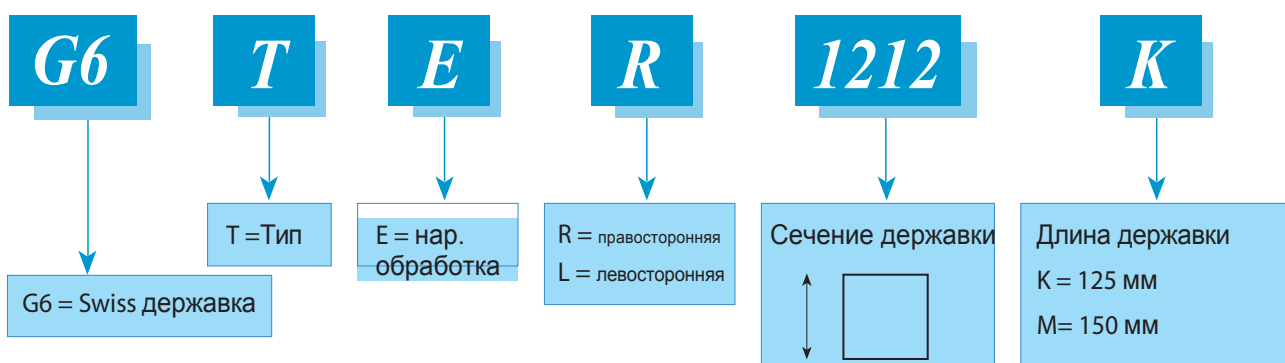
● Оптимальный ○ Альтернативный

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



Правосторонняя

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	12	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



1 Hacharoshet St., Maalot Industrial Zone 2101805, Israel
Tel: (972) 4-9077400, Fax: (972) 4-9077440
E-mail: info@carmex.com Website: carmex.com
Postal address: P.O. Box 404, Maalot 2101302, Israel

