



**Carmex**  
*Precision Tools Ltd.*  
*x-treme thread cutting™*

**New**

# Резьбофрезы из твердого сплава для обработки алюминия Серия АМТ



**Metric 2016**



телефон/факс: +7 (495) 363-36-28  
[www.s-t-group.com](http://www.s-t-group.com)  
e-mail: [info@s-t-group.com](mailto:info@s-t-group.com)



## Резьбофрезы из твердого сплава для обработки алюминия Серия АМТ

Компания Carmex вводит новую линейку цельных твердосплавных резьбофрез для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов.

Высокоскоростная обработка алюминия предъявляет следующие требования к инструменту: полированная нарезная поверхность, острая режущая кромка, отсутствие налипания на режущую кромку, эффективное удаление стружки.

### Преимущества

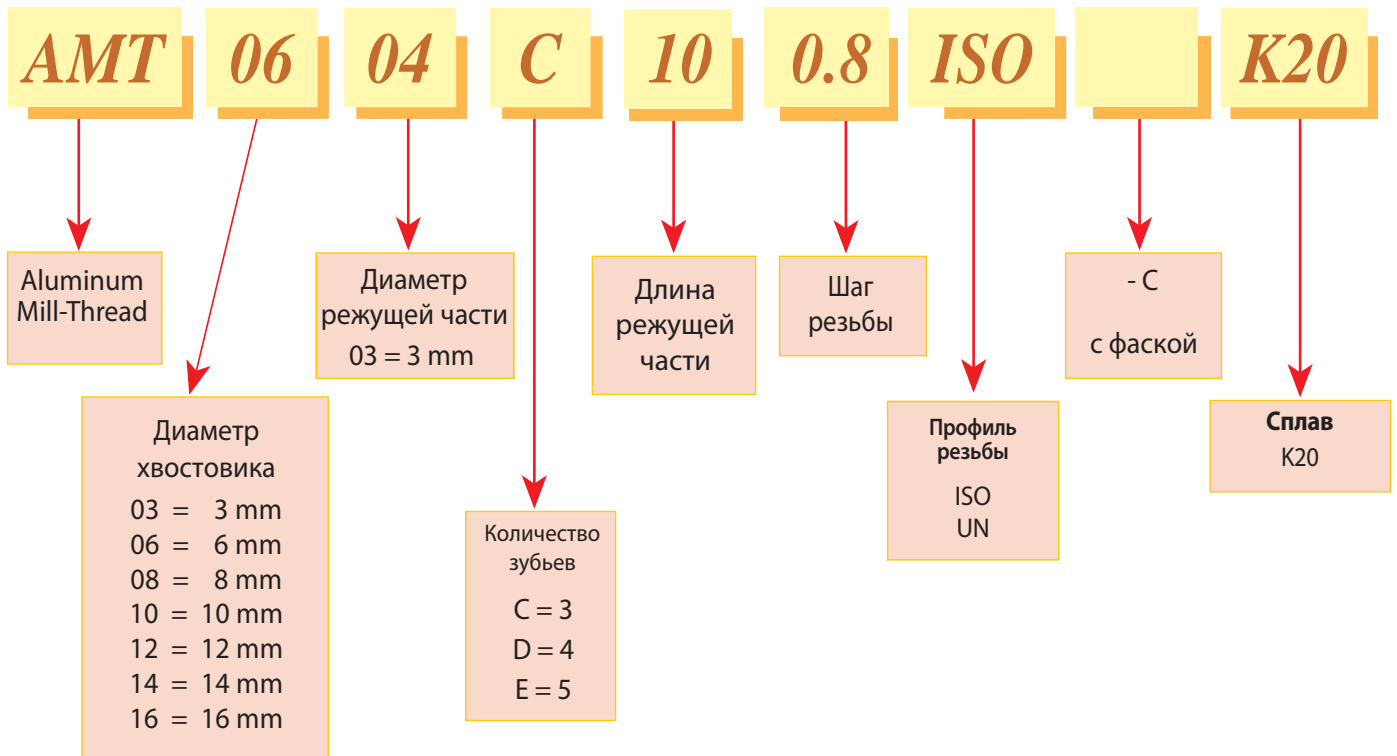
- Оптимизированный сплав для обработки алюминия, чугуна и нержавеющей сталей
- Цилиндрический хвостовик (хвостовик Weldon по запросу)
- Внутренний подвод СОЖ
- Полированная передняя поверхность
- Высокое качество обработки резьбы
- Возможность нарезать как правую так и левую резьбу
- Дополнительная режущая кромка для обработки фаски

#### Содержание:

#### Страница:

Система обозначения	3
Резьба метрическая по ISO с внутренним подводом СОЖ	4
Резьба метрическая по ISO с внутренним подводом СОЖ и фаской	4
UN с внутренним подводом СОЖ	5
UN с внутренним подводом СОЖ и фаской	5
Рекомендации по режимам резания	6

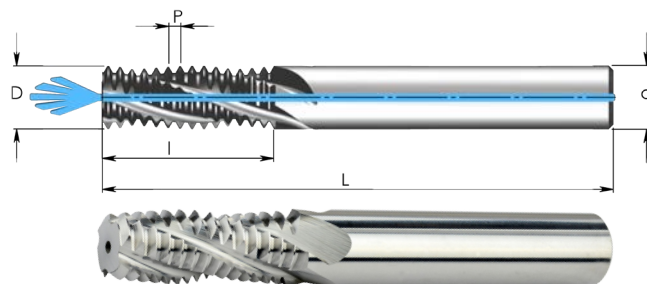
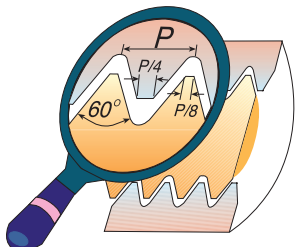
## Система обозначения



# Mill-Thread Solid Carbide

## Резьба метрическая по ISO с внутренним подводом СОЖ

Для внутренней резьбы



Длина резьбы: 2xD

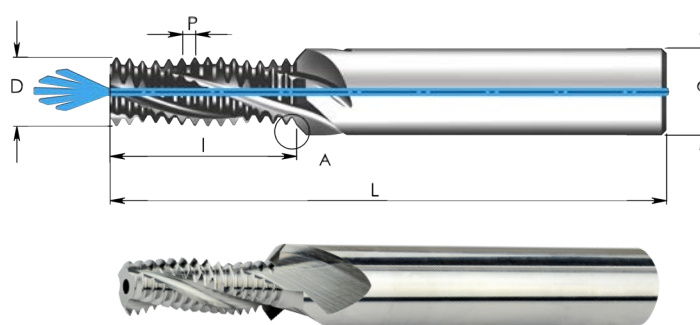
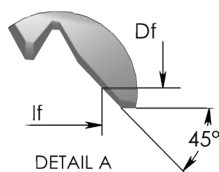
Сплав	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

Резьба mm	M	MF	Обозначения	d	D	Количество зубьев	I	L
0.5	M3	M4	* AMT 03024C6 0.5 ISO	3	2.4	3	6.8	39
0.5		M5	AMT 06043C10 0.5 ISO	6	4.3	3	10.8	58
0.7	M4		AMT 06031C8 0.7 ISO	6	3.1	3	8.8	58
0.75		M6	AMT 0605C13 0.75 ISO	6	5.0	3	13.1	58
0.8	M5		AMT 0604C10 0.8 ISO	6	4.0	3	10.8	58
1.0	M6		AMT 06048C13 1.0 ISO	6	4.8	3	13.5	58
1.0		M10	AMT 0808D21 1.0 ISO	8	8.0	4	21.5	64
1.25	M8	M10	AMT 08064C16 1.25 ISO	8	6.4	3	16.9	64
1.5	M10		AMT 0808C21 1.5 ISO	8	8.0	3	21.8	64
1.5		M14	AMT 12112D29 1.5 ISO	12	11.2	4	29.3	84
1.75	M12		AMT 10095D25 1.75 ISO	10	9.5	4	25.4	73
2.0	M16	M17	AMT14126D35 2.0 ISO	14	12.6	4	35.0	83

\* Без внутреннего подвода СОЖ

## Резьба метрическая по ISO с внутренним подводом СОЖ и фаской

Для внутренней резьбы



Длина резьбы: 2xD

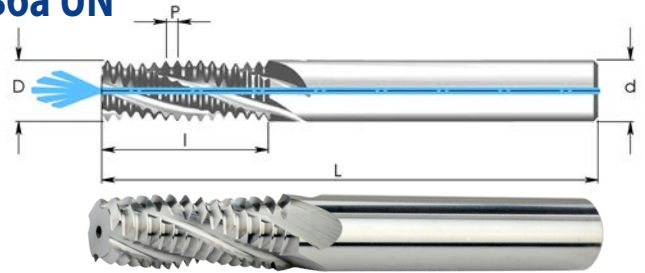
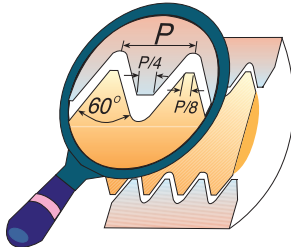
Сплав	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

Резьба mm	M	MF	Обозначения	d	D	Df	Количество зубьев	I	lf	L
0.8	M5		AMT 0604C10 0.8 ISO-C	6	4.0	5.3	3	10.8	11.5	58
1.0	M6		AMT 08048C13 1.0 ISO-C	8	4.8	6.4	3	13.5	14.3	64
1.25	M8	M10	AMT 10064C16 1.25ISO-C	10	6.4	8.3	3	16.9	17.9	73
1.5	M10		AMT 1208C21 1.5 ISO-C	12	8.0	10.4	3	21.8	23.0	84

● Первый выбор ○ Возможно применение

## Унифицированная дюймовая резьба UN с внутренним подводом СОЖ

Для внутренней резьбы



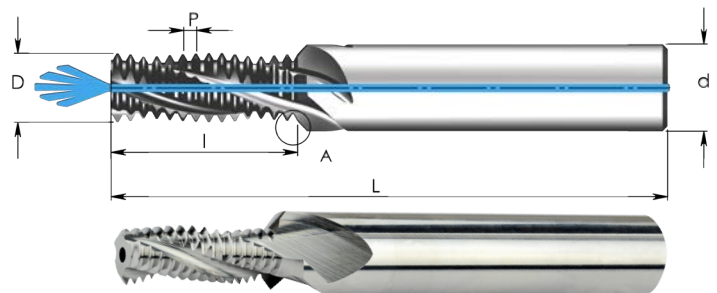
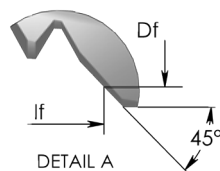
Длина резьбы: 2xD

Сплав	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

Резьба ТР1	UNC	UNF	UNEF	Обозначения	d	D	Количество зубьев	I	L
32	8	10	12	AMT 06032C9 32 UN	6	3.2	3	9.1	58
28		1/4		AMT 06052C14 28 UN	6	5.2	3	14.0	58
24		3/8	9/16-5/8	AMT 0808D20 24 UN	8	8.0	4	20.6	64
20	1/4			AMT 06048C14 20 UN	6	4.8	3	14.6	58
20		7/16		AMT 10092C23 20 UN	10	9.2	3	23.5	73
18	5/16			AMT 0606C17 18 UN	6	6.0	3	17.6	58
18		9/16-5/8	1 1/8 - 1 5/8	AMT 1212D30 18 UN	12	12.0	4	30.3	84
16	3/8			AMT 08074C21 16 UN	8	7.4	3	21.4	64
16		3/4		AMT 1616E38 16 UN	16	16.0	5	38.9	105

## Унифицированная дюймовая резьба UN с внутренним подводом СОЖ и фаской

Для внутренней резьбы



Длина резьбы: 2xD

Сплав	P	M	K	N	S	H
K20	○	○	●	●	●	

Резьба ТР1	UNC	UNF	UNEF	Обозначения	d	D	Df	Количество зубьев	I	If	L
20	1/4			AMT 08048C14 20 UN-C	8	4.8	6.8	3	14.6	15.6	64
18	5/16			AMT 1006C17 18 UN-C	10	6.0	8.4	3	17.6	18.8	73
16	3/8			AMT 12074C21 16 UN-C	12	7.4	10.0	3	21.4	22.7	84

● Первый выбор ○ Возможно применение

## Рекомендации по режимам резания

Группа материала по ISO	Материал	Скорость резания м/мин	Подача мм/зуб Диаметр режущей части		
			D ≤ 4	4 < D < 9	D ≥ 9
<b>P</b>	Низкоуглеродистые и литейные стали	50-140	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
	Высокоуглеродистые и легированные стали	60-130	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	Высоколегированные и инструментальные стали				
<b>M</b>	Нержавеющая сталь	40-120	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09
	Нержавеющая стали аустенитного класса				
	Литейные нержавеющие стали	70-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
<b>K</b>	Чугун	50-120	0.005-0.03	0.01-0.05	0.02-0.10
<b>N</b>	Алюминий с содерж Si<12%	130-250	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	Алюминий с содерж Si>12%	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
	Пластмассы термопластики	80-180	0.005-0.04	0.01-0.06	0.02-0.13
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы	20- 80	0.005-0.02	0.01-0.04	0.02-0.09

Твердый сплав K20: мелкозернистый сплав без покрытия для алюминия и цветных металлов, нержавеющей стали и титана.



*Carmex*  
*Precision Tools Ltd.*  
*x-treme thread cutting™*



телефон/факс: +7 (495) 363-36-28  
[www.s-t-group.com](http://www.s-t-group.com)  
e-mail: [info@s-t-group.com](mailto:info@s-t-group.com)

Hacharoshet St. 1, Maalot Industrial Zone 2101302, ISRAEL  
Tel: (972) 4-9077400, Fax: (972) 4-9077440.  
E-mail: [info@carmex.com](mailto:info@carmex.com) Website: [www.carmex.com](http://www.carmex.com)  
Postal address: P.O. Box 404, Maalot 2101302, ISRAEL.