

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

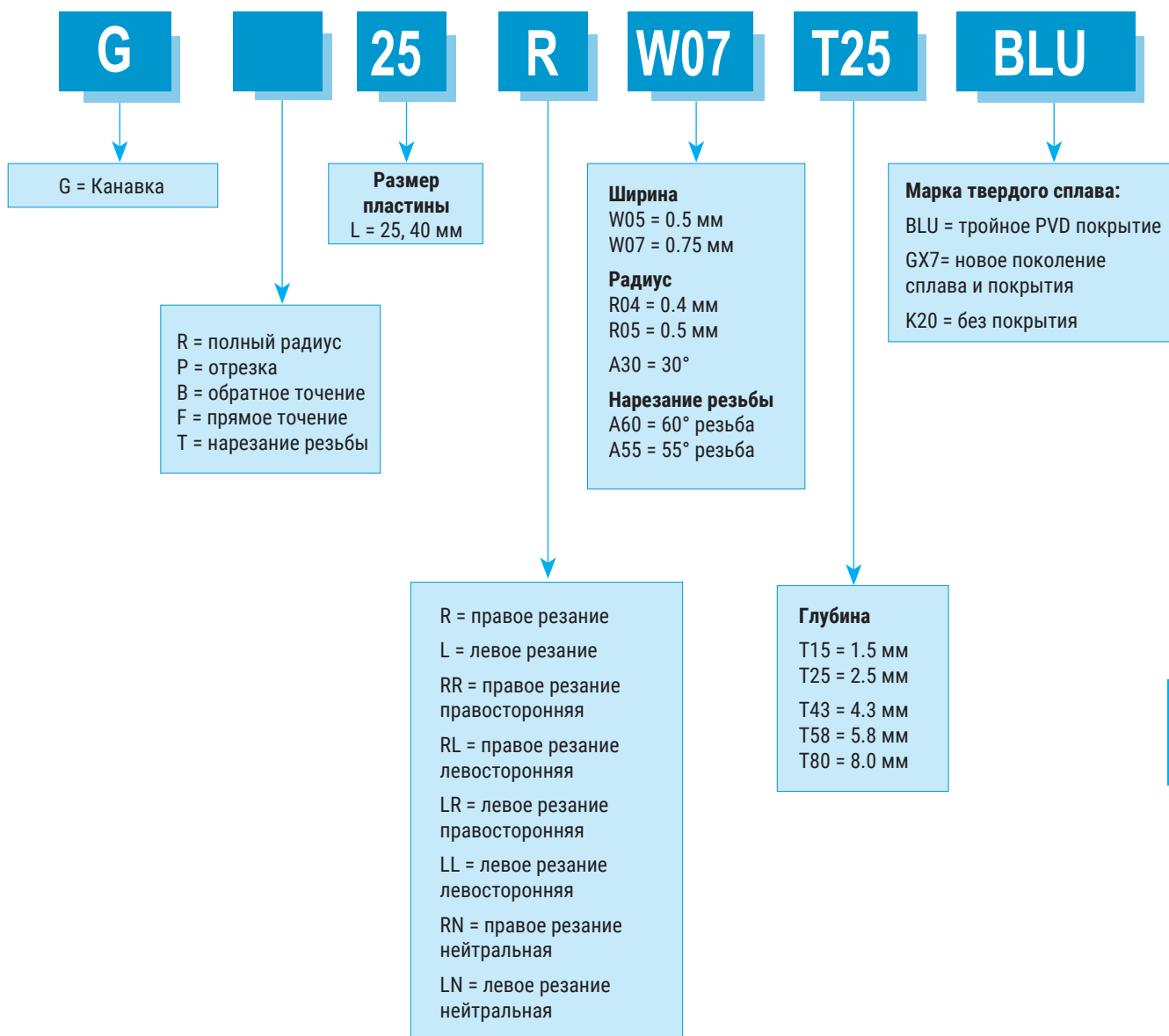
Carmex расширил продуктовую линейку Swiss Line новым типом пластин и державок для наружного точения, обработки канавки, отрезки и нарезании резьбы. Сконструировано специально для обработки небольших деталей.

Характеристики

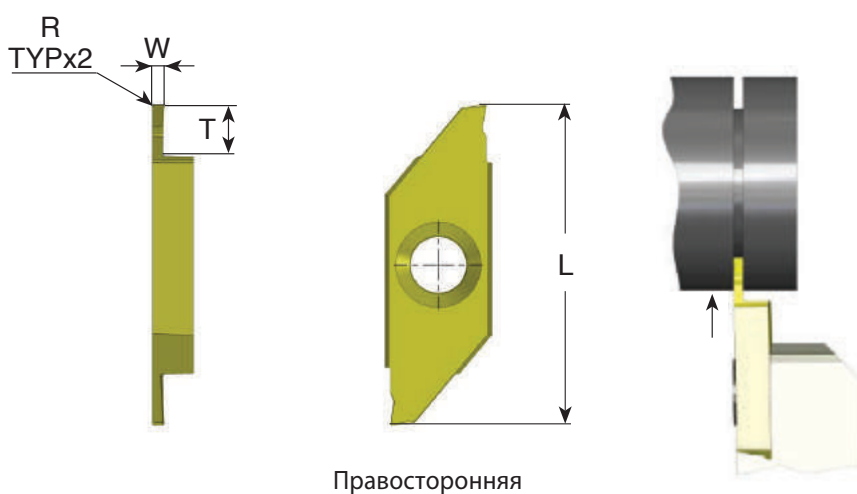
- Высокоточные **шлифованные** пластины.
- Все пластины могут использоваться с такими же державками.
- Новейшие комбинации марки сплава и покрытия гарантируют максимальный срок службы инструмента и высокую производительность.
- Используются для обработки большого диапазона материалов.
- Высокая износостойкость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

Марки твердого сплава: BLU, GX7, K20

Система обозначения Пластин Polygon



Обработка канавки и точение



Правостороннее исполнение

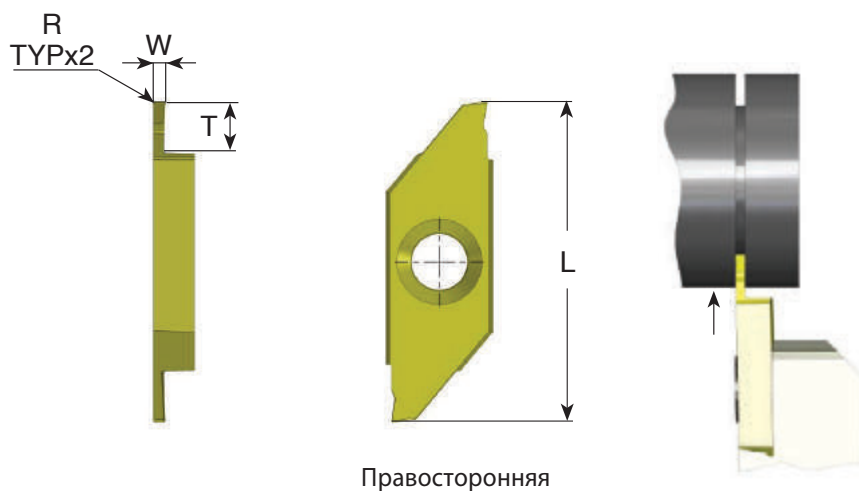
Пластина Размер L	Код заказа	W ± 0.02	T max	R	Подача мм/об.		K20	BLU	GX7*
25	G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	P		●	●
	G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07	M	●	●	●
	G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09	K	●	○	○
	G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10	N	●		
	G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12	S	○	○	●
	G25 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



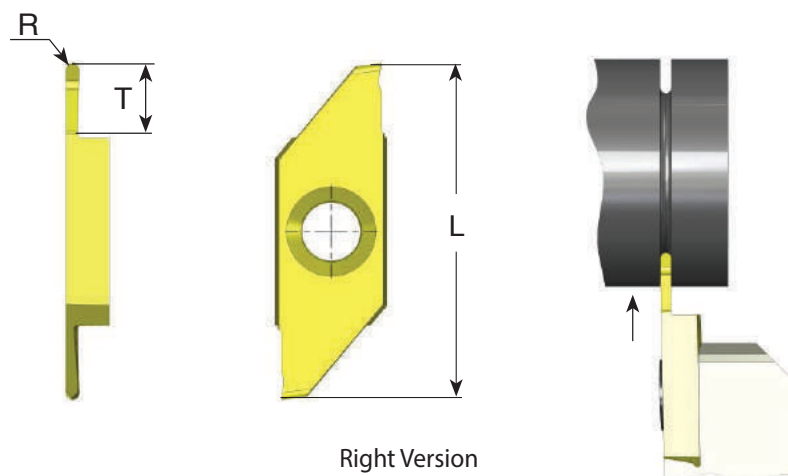
Правостороннее исполнение

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		≤45 HRc	
	GD25 R W17 T33	1.60	1.74	3.3	0.05	0.02-0.13		≤58 HRc	
	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

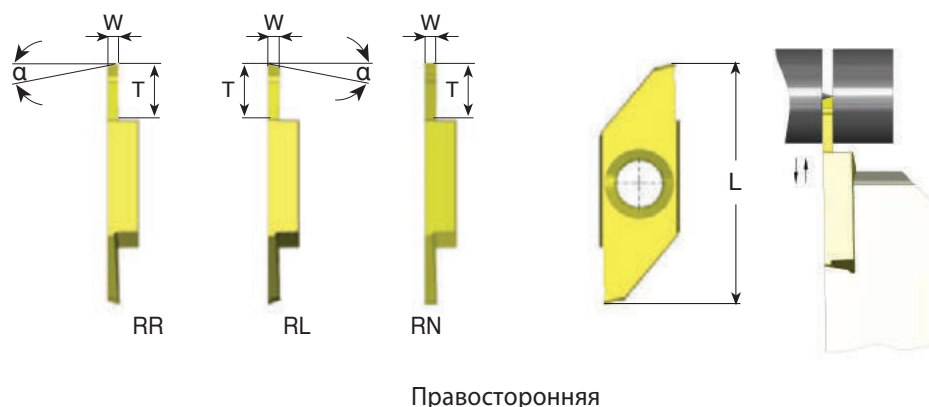
Пластина Размер L	Код заказа	R±0.03	T max	Подача мм/об.
25	GR25 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06
	GR25 R R04 T25	0.40	2.5	0.02-0.07
	GR25 R R05 T27	0.50	2.7	0.02-0.09

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



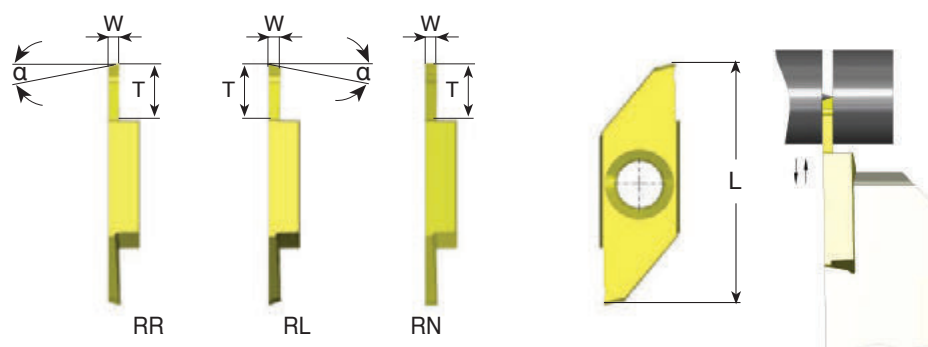
Правостороннее исполнение

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

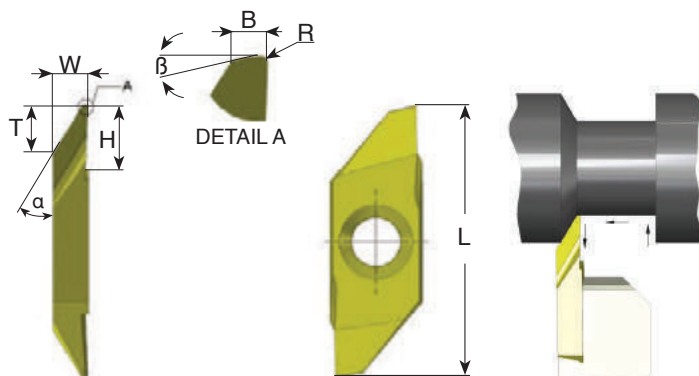
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	W	α°	T max	Подача мм/об.		K20	BLU
40	GP40 RR W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08	P		●
	GP40 RL W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08	M	●	●
	GP40 RN W15 T80	1.5	0	8.0	0.03-0.08	K	●	○
	GP40 RR W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08	N	●	
	GP40 RL W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08	S	●	●
	GP40 RN W18 T95	1.8	0	9.5	0.03-0.08	H		≤45 HRc
	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			

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

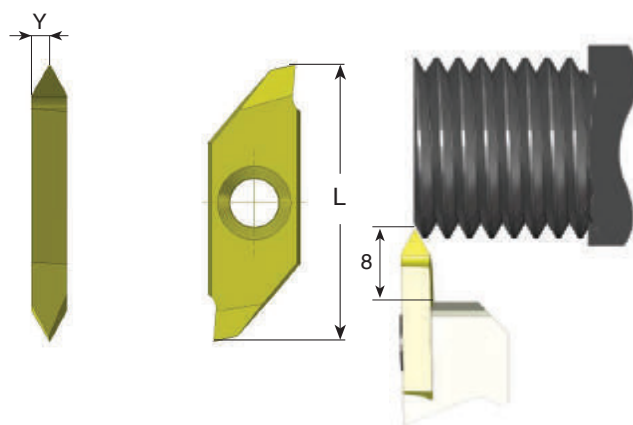
Пластина Размер L	Код заказа	T max	R	Подача мм/об.
25	GF25 R T40	4.0	0.05	0.05-0.12
	GF25 R T40 R10	4.0	0.10	0.05-0.12
	GF25 R T70	7.0	0.05	0.05-0.08

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

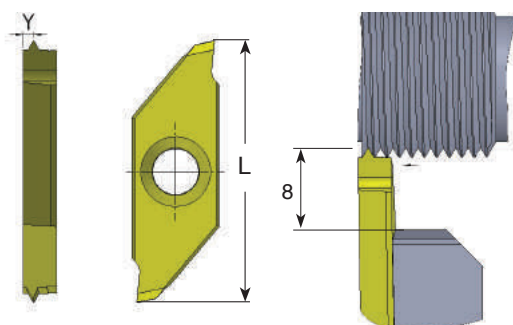
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

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

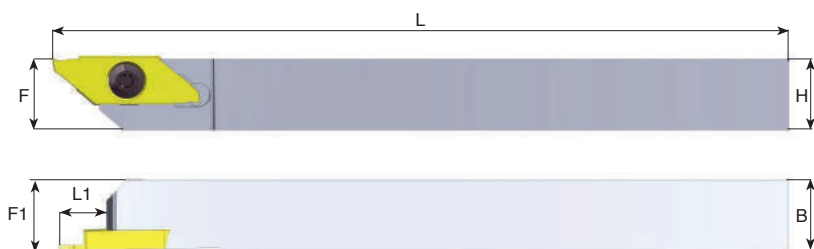
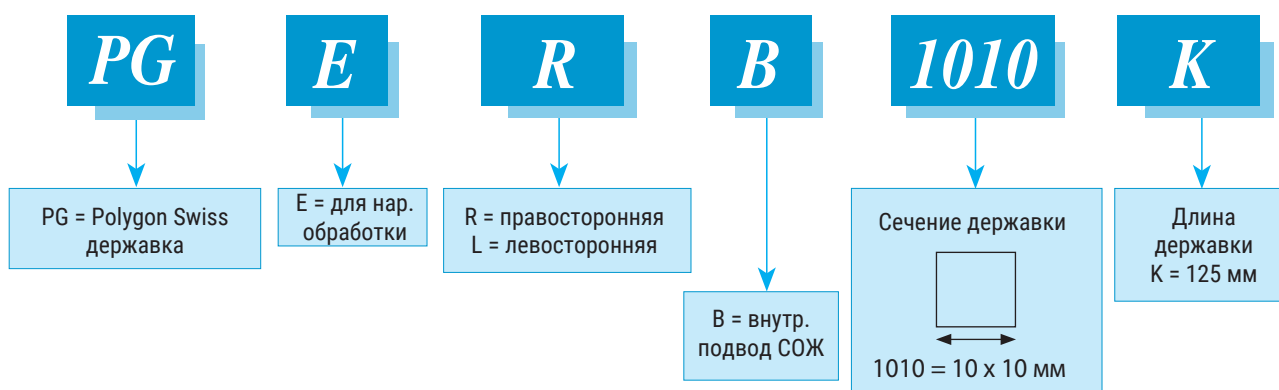
Пластина Размер L	Код заказа	Шаг мм	Y
25	GT25 R 56UN	56	0.6
	GT25 R 40UN	40	0.7
	GT25 R 32UN	32	0.7
	GT25 R 24UN	24	0.8

	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

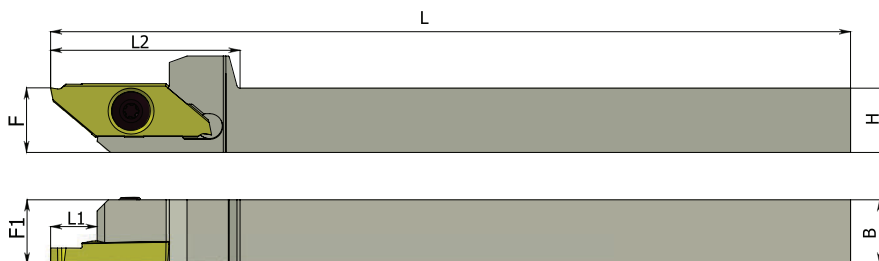


Правостороннее исполнение

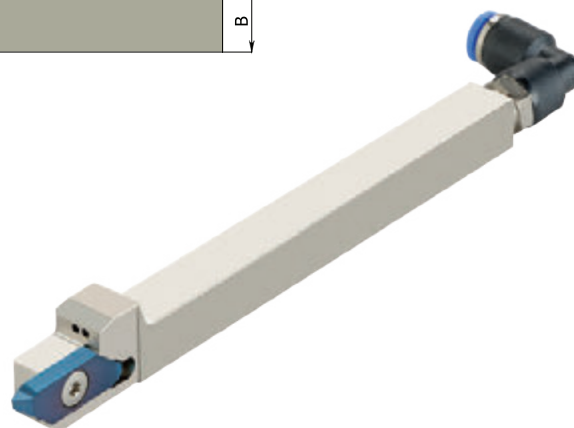
Размер пластины	Код заказа	B	H	L1	L	F	F1	Винт пластины	Ключ
25	PGER 0808 K	8	8	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K	20	20	8	125	20	20	S26PD	K11P
40	PGER 1010 K40	10	10	13	125	10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



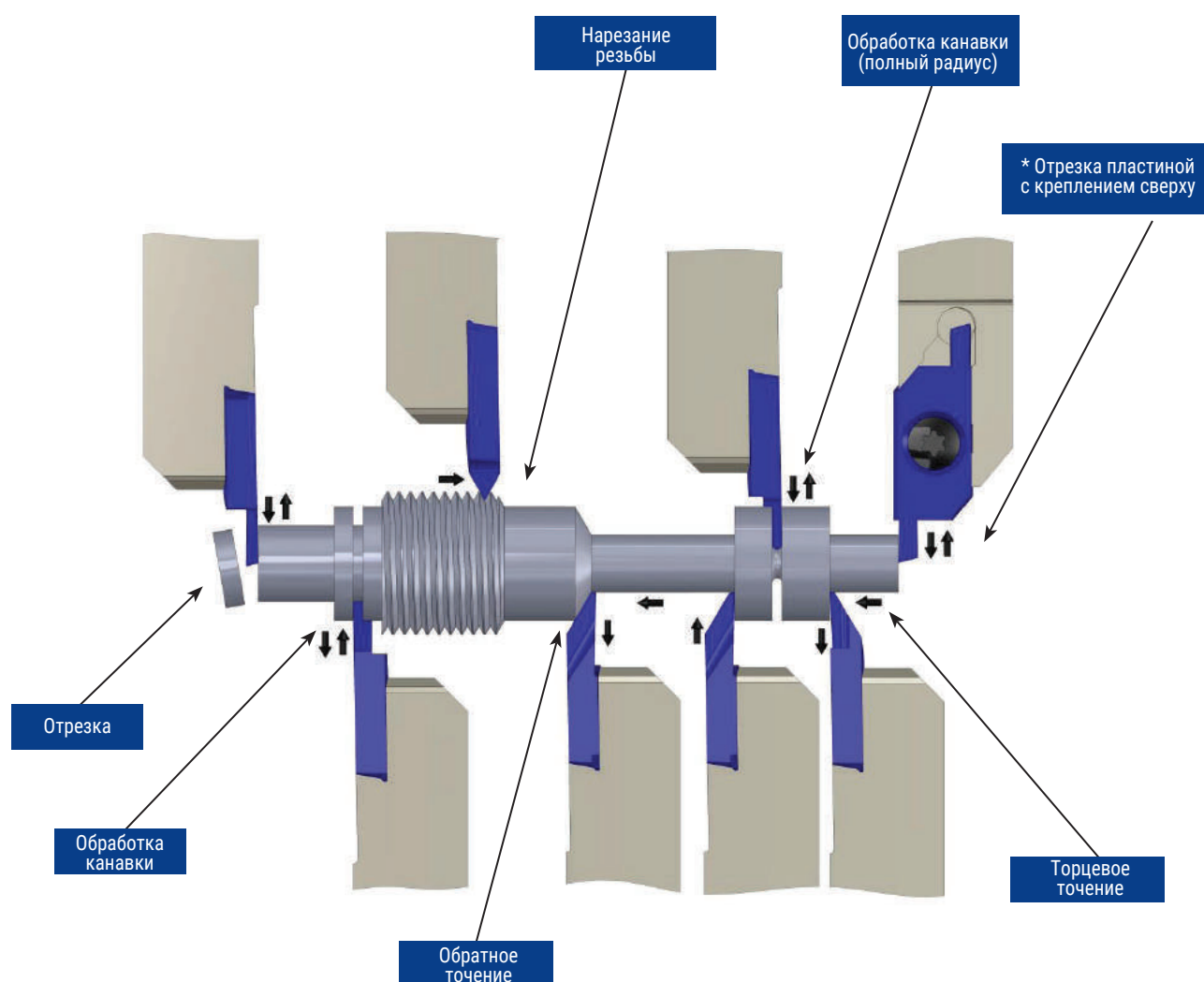
Правостороннее исполнение

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

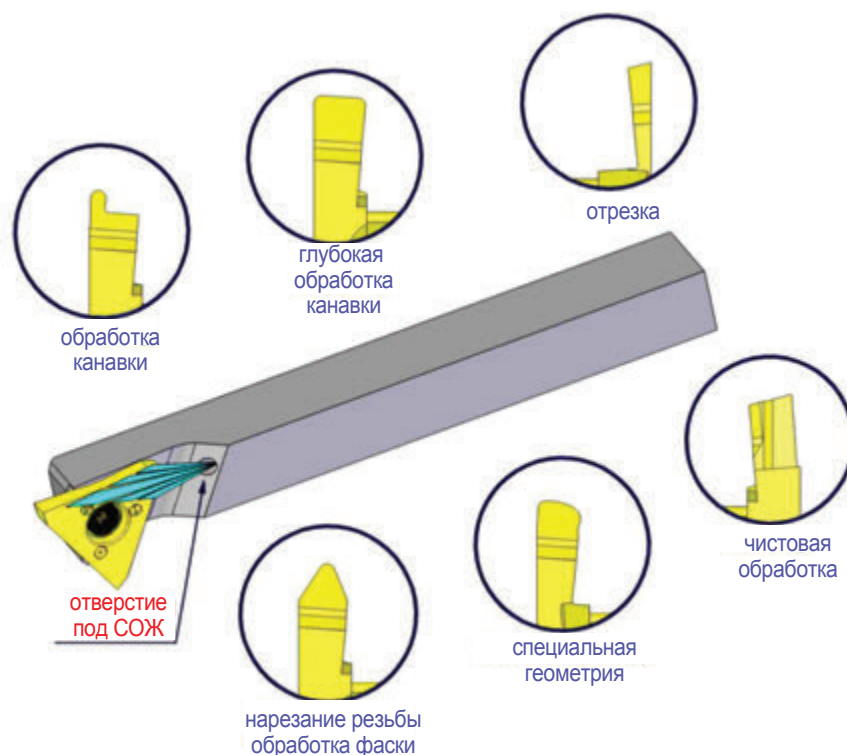
- Автоматы продольного точения становятся популярной альтернативой большим токарным станкам и обрабатывающим центрам во многих компаниях.
- Carmex представляет новую линейку пластин и державок, разработанных для автоматов продольного точения.
- Экономически выгодная конструкция инструмента для отрезки,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

Преимущества

Улучшенный сплав (K10-K30)

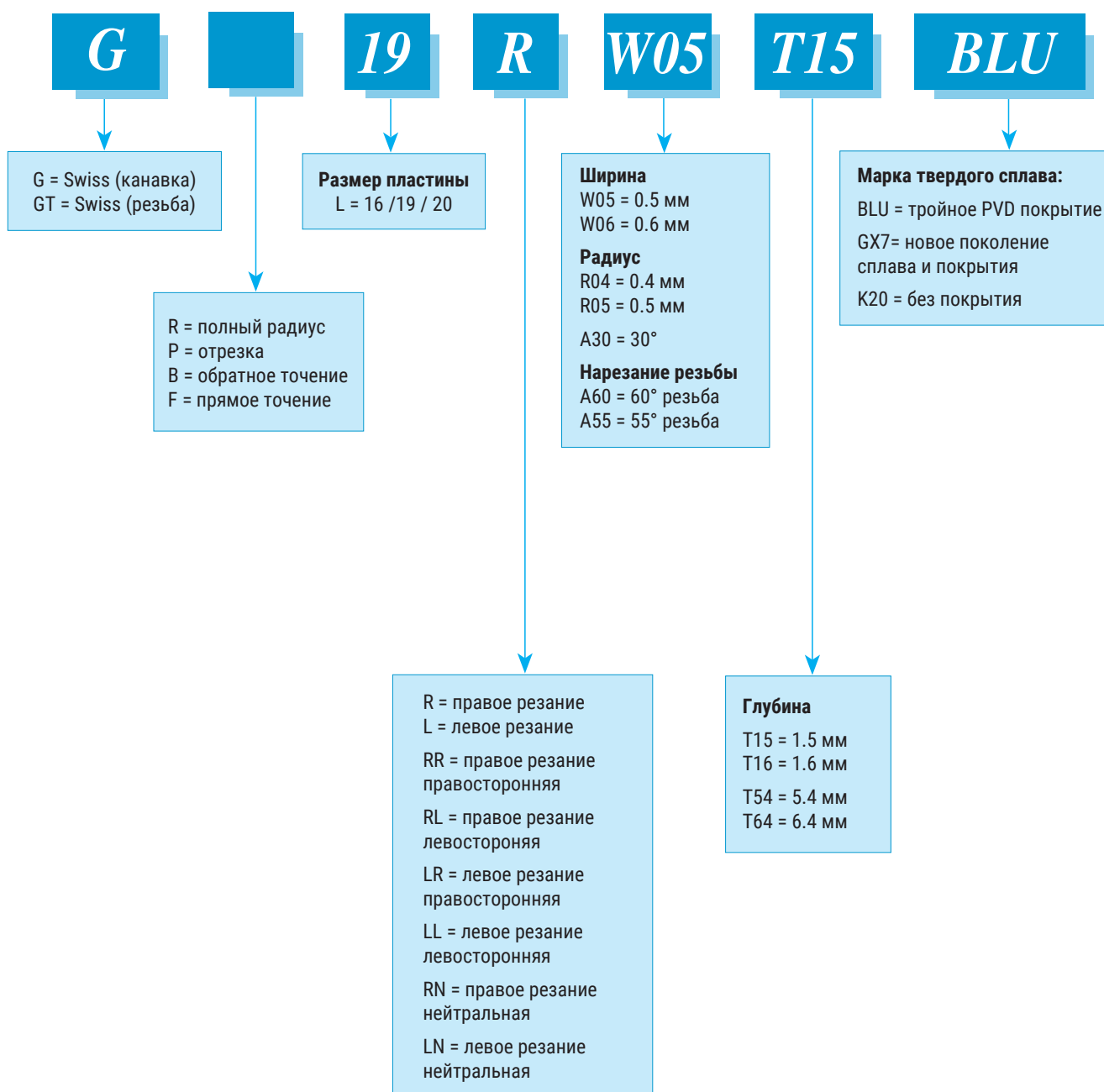
Прочность, высокая износостойкость, острая режущая кромка

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



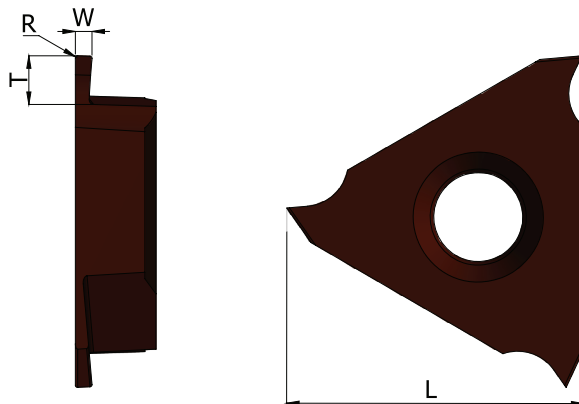
- 3 режущие кромки
- Возможна замена пластины, не снимая державку
- Подвод СОЖ непосредственно к режущей кромке

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

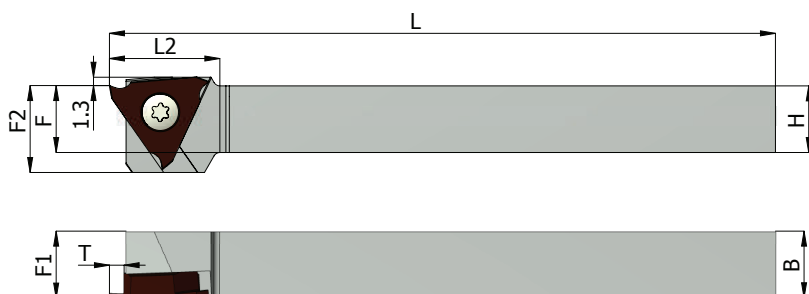
Insert Size L	Ordering Code	Nom` groove width	W-0.05	T max	R	Feed mm/rev	
						Radial	Axial
16	G16 R W07 T20	0.7	0.77	2.0	0	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W08 T20	0.8	0.87	2.0	0	0.01-0.06	0.02-0.08
	G16 R W09 T25	0.9	0.97	2.5	0	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16 R W12 T25	1.1	1.24	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G16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

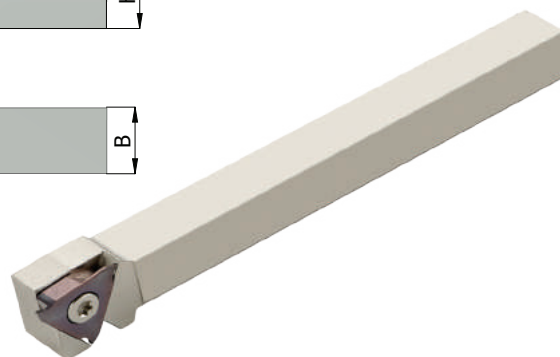
Для левостороннего исполнения указывайте G16 L, вместо G16 R
Nom` = номинальная

● 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.

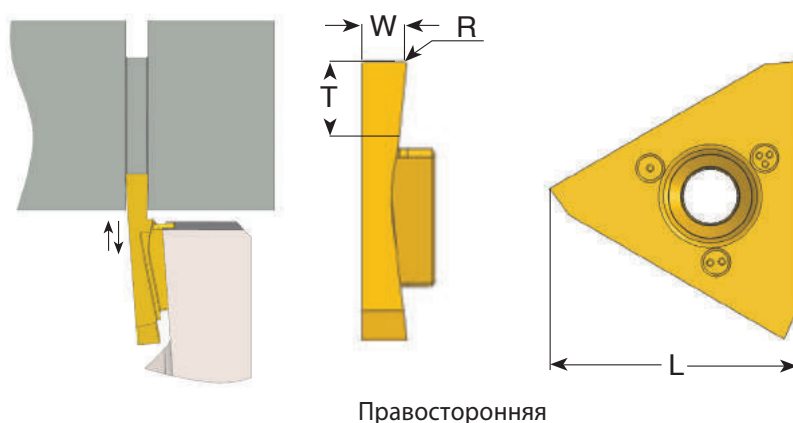
K20

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

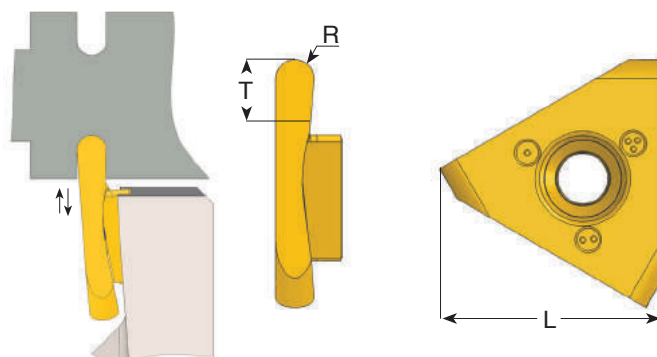
Пластина Размер L	Код заказа	W ±0.02	T max	R	Подача мм/об.	
					Радиальная	Осевая
19	G19 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 R W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	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

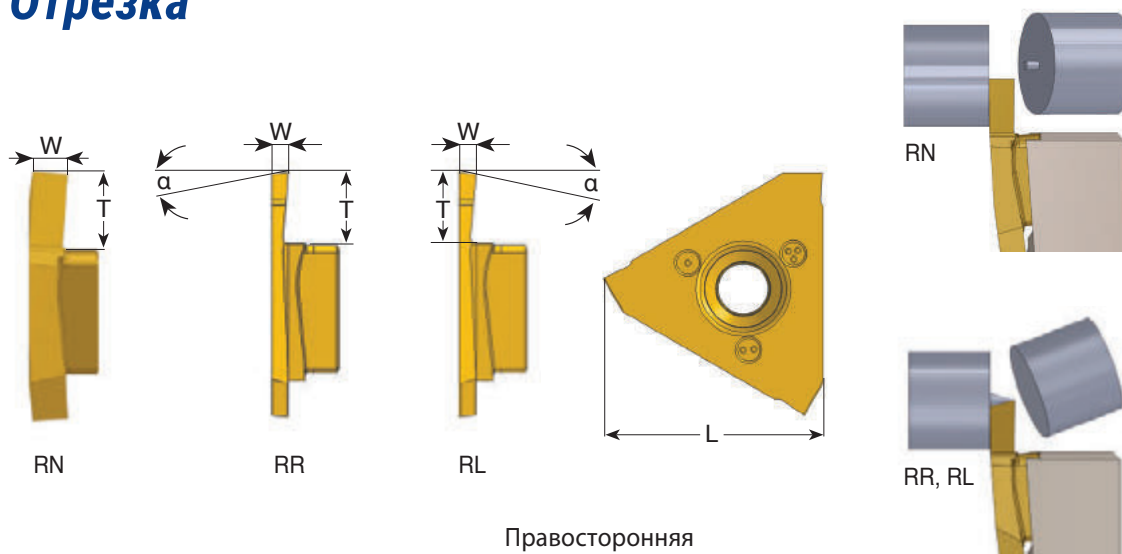
Пластина Размер L	Код заказа	R ±0.03	T max	Подача мм/об.	
				Радиальная	Осевая
19	GR19 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 R R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 R R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	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

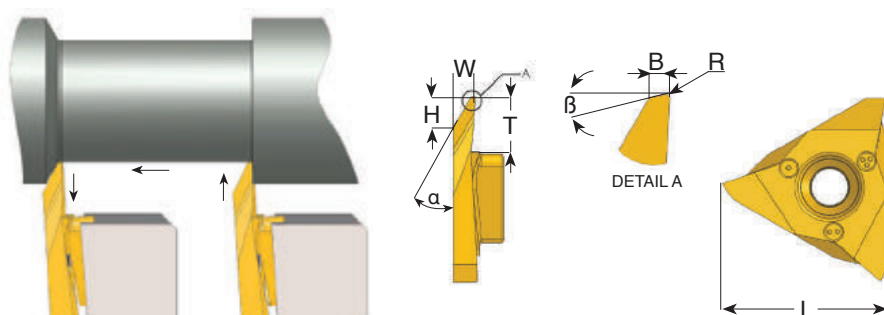
Пластина Размер L	Код заказа	W	α°	T max	Подача мм/об. Радиальная
19	GP19 RR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W10 T54	1.0	15	5.4	
	GP19 RN W10 T54	1.0	0	5.4	
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	
	GP19 RL W12 T54	1.2	15	5.4	
	GP19 RN W12 T54	1.2	0	5.4	
20	GP20 RR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W15 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

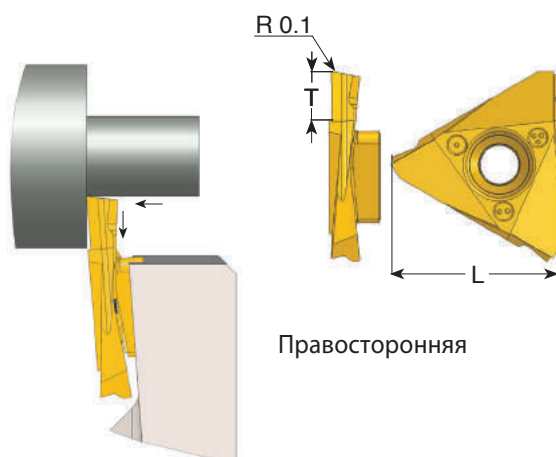
Правостороннее исполнение

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

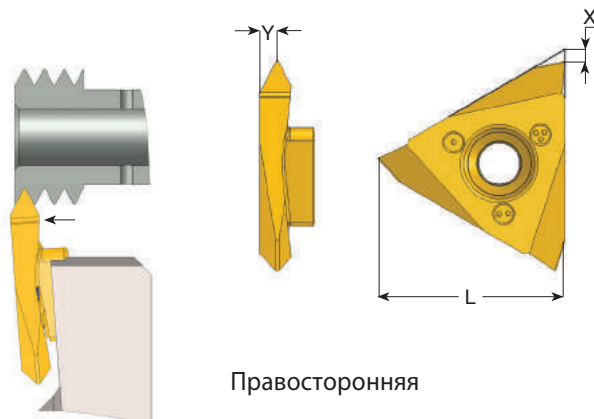
Для левостороннего исполнения указывайте GF19 L, вместо GF19 R

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

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - неполный профиль 60°

Внешняя резьба



**Правостороннее
исполнение**

Правосторонняя

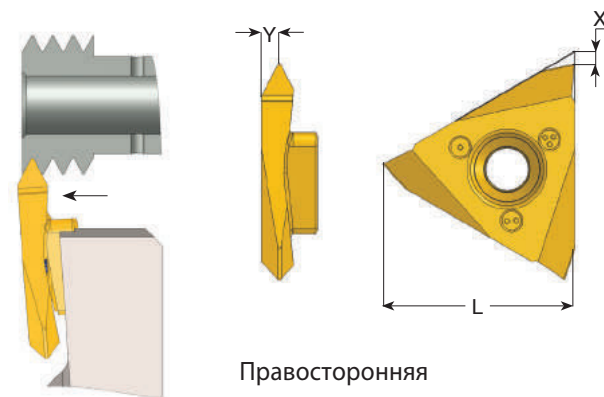
Пластина Размер L	мм	Число витков на дюйм	Код заказа	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG60	2.8	1.7

	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

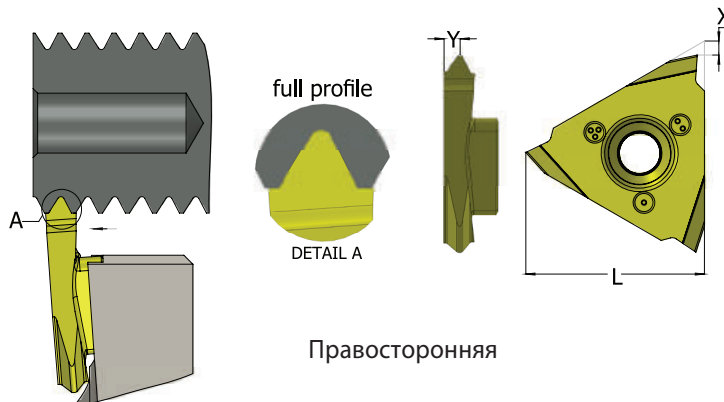
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L, вместо GT19 R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - Метрическая ISO 60° - Полный профиль

Внешняя резьба



Правостороннее исполнение

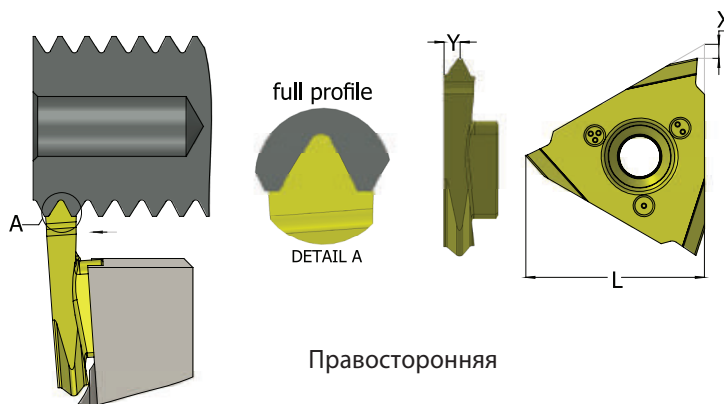
Пластина Размер L	мм	Код заказа	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75 ISO	2.8	1.3

	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

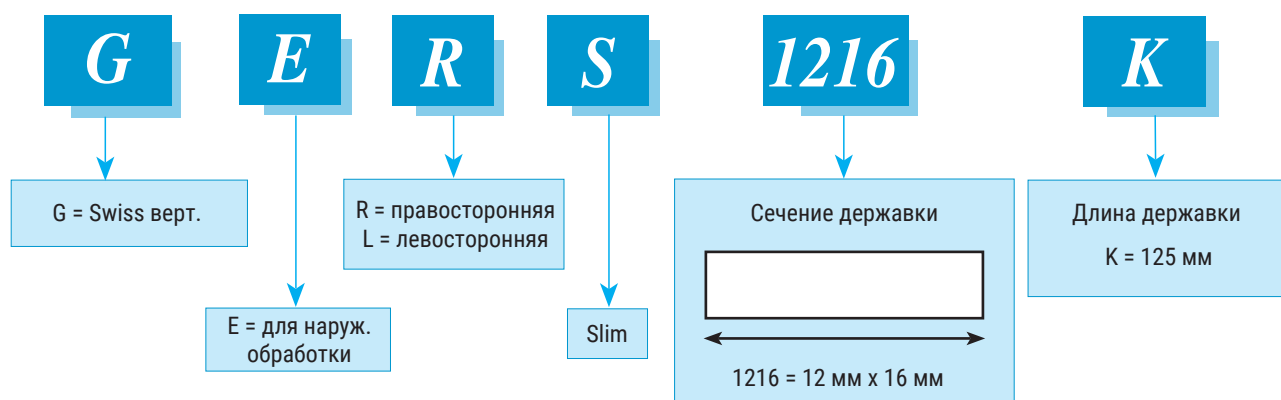
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Для левостороннего исполнения указывайте GT19 L, вместо GT19 R

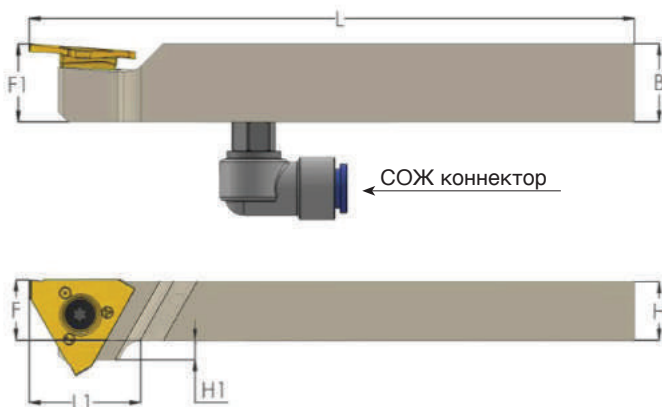
● Первый выбор ○ Альтернатива

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

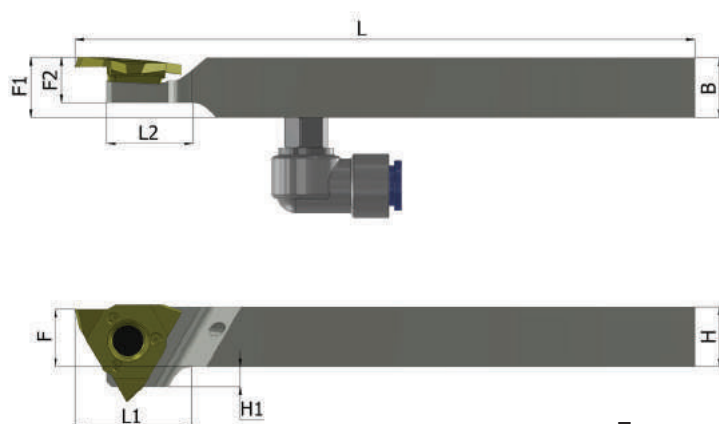
Для левостороннего исполнения указывайте GE L, вместо GE R

* диаметр патрубка СОЖ

** без СОЖ

Державки Slim

Для отрезки при использовании контршпинделя



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

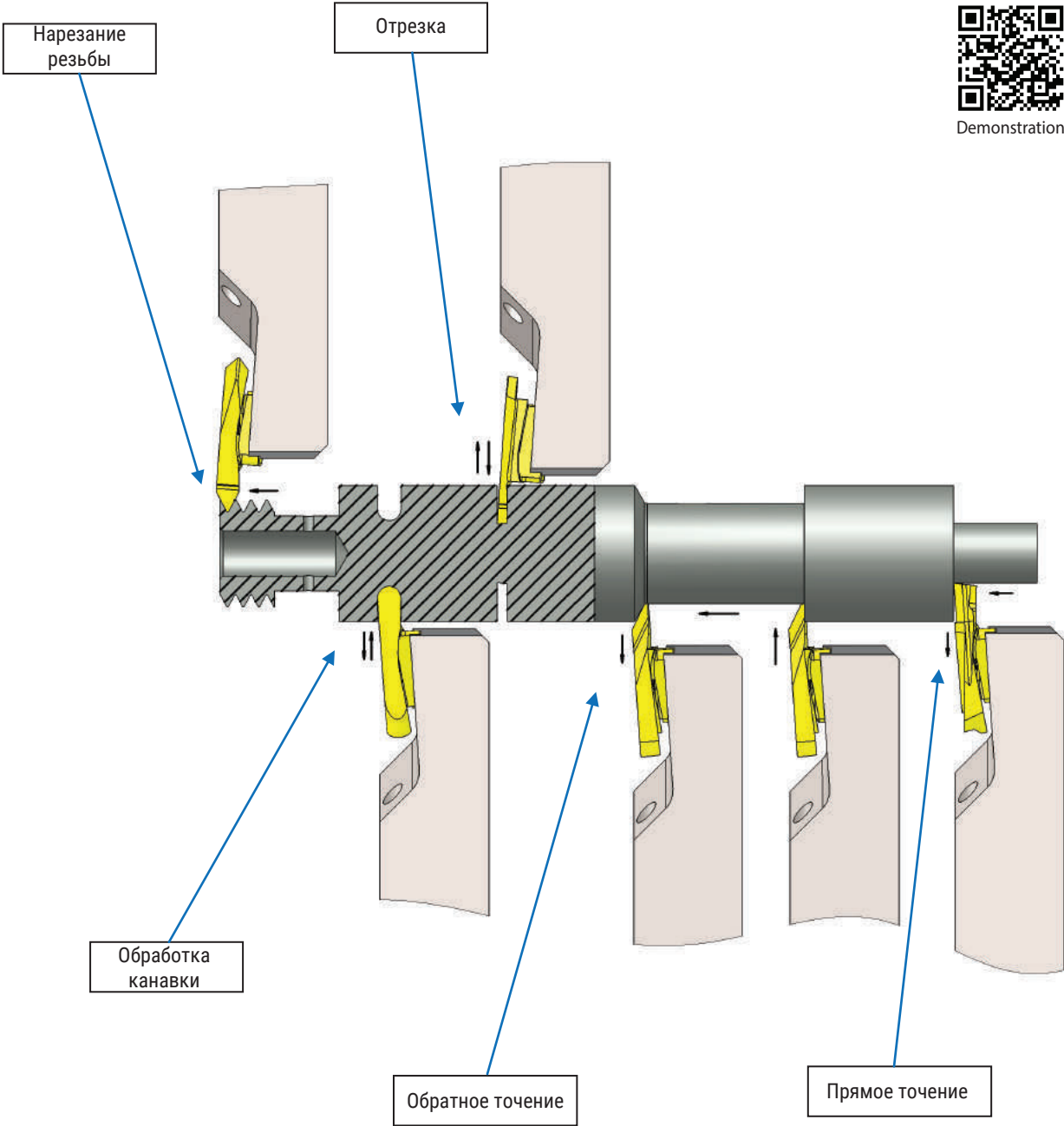
Код заказа	B=H	L1	L2	L	F	F1	F2	H1	Винт пластины	Ключ	* СОЖ коннектор
GERS 1010 K	10	17	11	125	10	10	10.0	6	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1212 K	12	17	11	125	12	12	9.5	4	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 1616 K	16	-	11	125	16	16	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6
GERS 2020 K	20	-	11	125	20	20	9.5	0	S21XS	K21	Ø4 / Ø6

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 токарные G4 с 4-мя режущими кромками Для обработки канавки, отрезки и нарезания резьбы

Преимущества

- 4 режущие кромки обеспечивают высокую производительность и экономическую эффективность.
- Высокая точность благодаря вышлифованному профилю

Характеристики

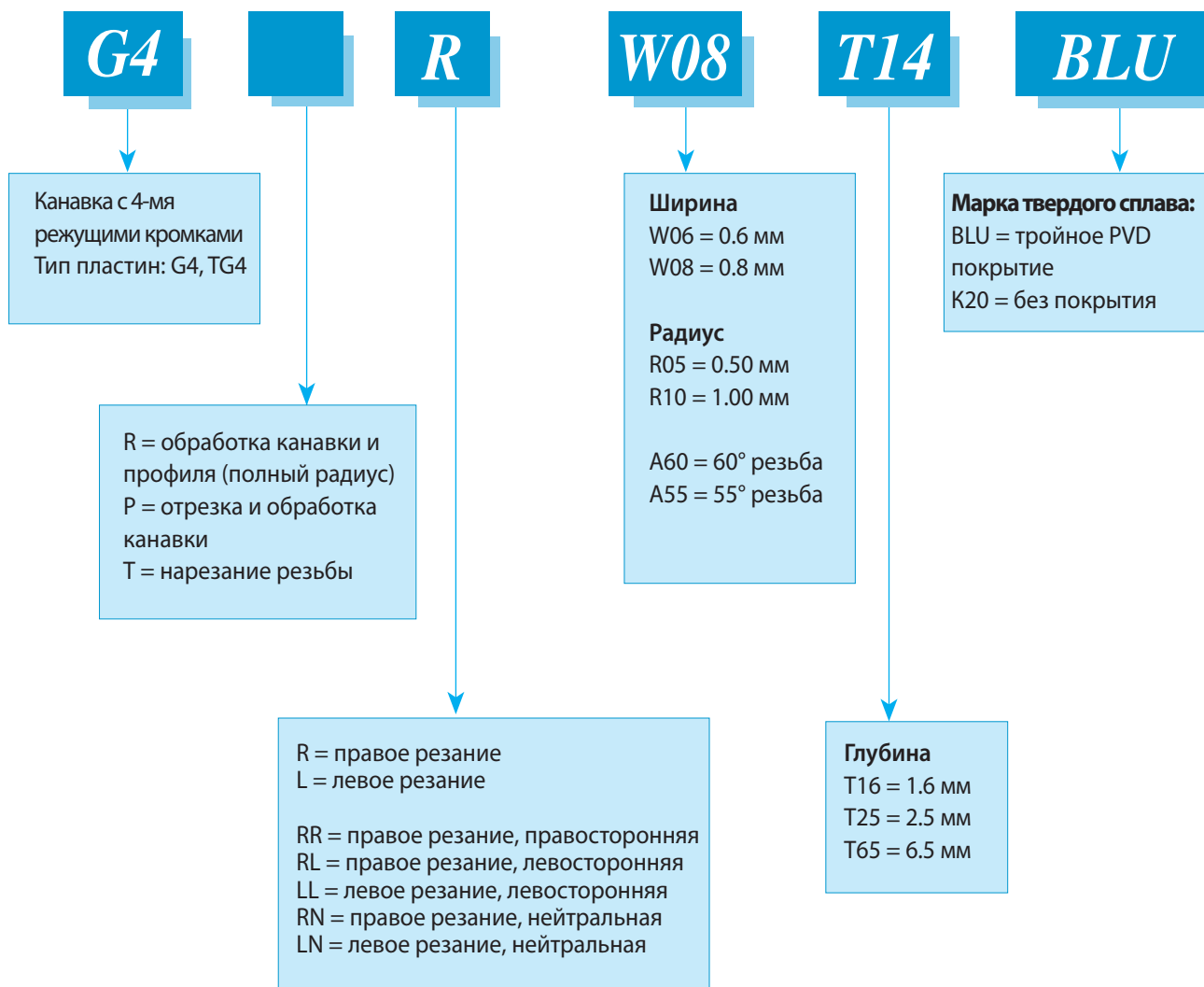
- Стабильный зажим благодаря уникальной форме пластины.
- Высокая повторяемость.
- Одна державка для всех типов пластин - макс. универсальность.
- Могут использоваться на высоких режимах обработки, обеспечивая высококачественную чистовую поверхность.
- Внутренняя подача СОЖ напрямую к режущей кромки.
- Державки с покрытием обеспечивают высокую абразивную износостойкость.

Применение

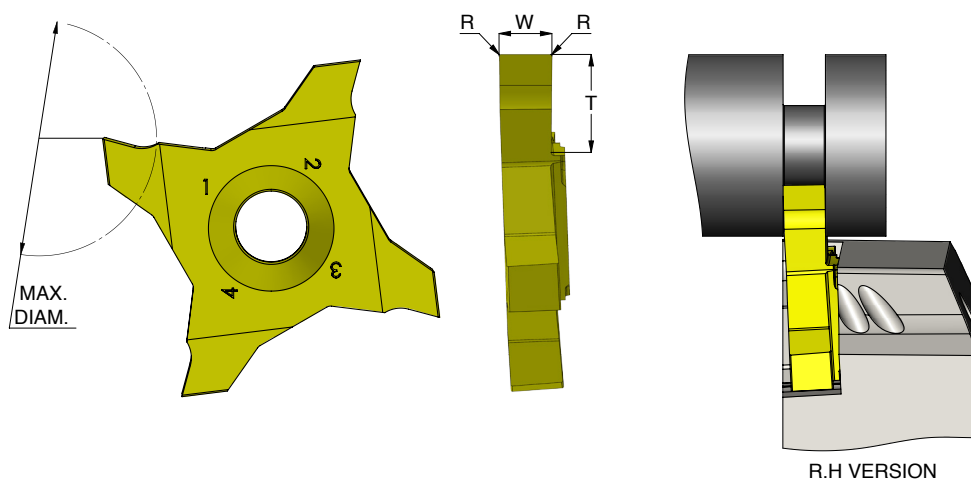
- Многофункциональные пластины для обработки канавки, отрезки, точения и нарезания резьбы.
- Большой диапазон диаметров, даже для обработки тонки стенок диаметром до 100 мм.

Марки твердого сплава: BLU, K20.

Система обозначения G4 Пластины



Обработка канавки

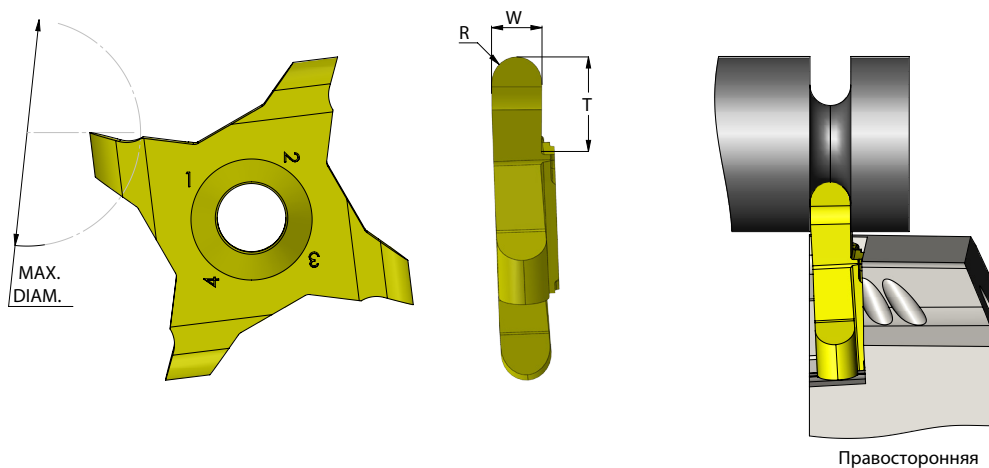


Тип пластины	Код заказа	W±0.02	T max	R	Макс. диаметр	Подача мм/об.
G4	G4 R W05 T16	0.5	1.6	0	100	0.01-0.06
	G4 R W06 T16	0.6	1.6	0	100	0.01-0.06
	G4 R W07 T18	0.7	1.8	0	100	0.01-0.06
	G4 R W08 T20	0.8	2.0	0	100	0.02-0.07
	G4 R W10 T25	1.0	2.5	0.05	100	0.02-0.09
	G4 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	100	0.02-0.09
	G4 R W14 T30	1.4	3.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W15 T30	1.5	3.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W16 T35	1.6	3.5	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W17 T40	1.7	4.0	0.05	100	0.02-0.12
	G4 R W20 T40	2.0	4.0	0.05	100	0.02-0.13
TG4	TG4 R W22 T50	2.25	5.0	0.05	100	0.02-0.14
	TG4 R W25 T50	2.5	5.0	0.05	100	0.02-0.14
	TG4 R W27 T55	2.75	5.5	0.05	100	0.02-0.12
	TG4 R W30 T65	3.0	6.5	0.10	100	0.02-0.12
	TG4 R W32 T65	3.18	6.5	0.10	100	0.02-0.12
	TG4 R W35 T65	3.5	6.5	0.10	100	0.02-0.12

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

Для левостороннего исполнения, указывайте G44 L, вместо G4 R

Обработка канавки и профиля (полный радиус)

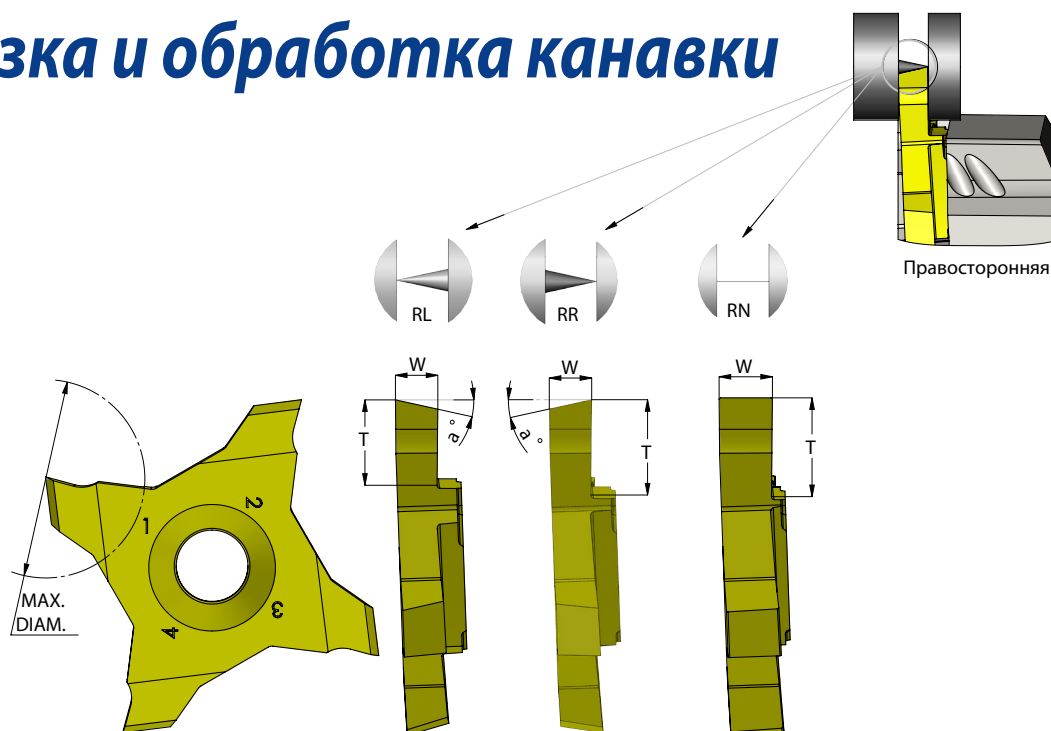


Тип пластины	Код заказа	R \pm 0.03	W	T max	Макс. диаметр	Подача мм/об.
G4	G4R R R02 T15	0.25	0.5	1.5	100	0.01-0.06
	G4R R R04 T20	0.40	0.8	2.0	100	0.01-0.06
	G4R R R05 T25	0.50	1.0	2.5	100	0.02-0.09
	G4R R R07 T38	0.75	1.5	3.8	100	0.02-0.09
	G4R R R10 T45	1.00	2.0	4.5	100	0.02-0.13
TG4	TG4R R R12 T50	1.25	2.5	5.0	100	0.02-0.13
	TG4R R R15 T65	1.50	3.0	6.5	100	0.02-0.12

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

Для левостороннего исполнения, указывайте **TG4R L**, вместо **TG4R R**

Отрезка и обработка канавки

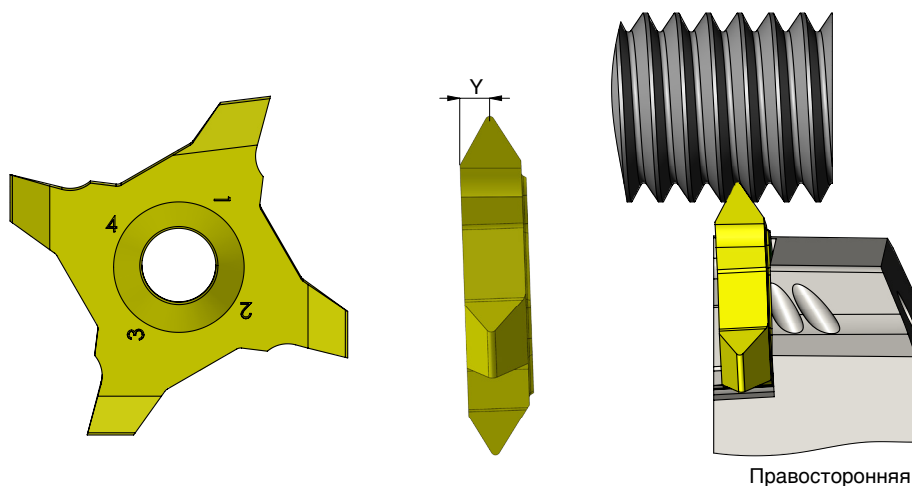


Тип пластины	Код заказа	W	α°	T max	Макс. диаметр отрезки	Макс. диаметр обр. канавки	Подача мм/об.
G4	G4P RR W05 T30	0.5	15	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RL W05 T30	0.5	15	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RN W05 T30	0.5	0	3.0	6.0	100	0.02-0.06
	G4P RR W07 T43	0.7	15	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RL W07 T43	0.7	15	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RN W07 T43	0.7	0	4.3	8.0	100	0.02-0.09
	G4P RR W08 T45	0.8	15	4.5	9.0	100	0.02-0.09
	G4P RL W08 T45	0.8	15	4.5	9.0	100	0.02-0.09
	G4P RN W08 T45	0.8	0	4.5	9.0	100	0.02-0.09
TG4	TG4P RR W10 T58	1.0	15	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RL W10 T58	1.0	15	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RN W10 T58	1.0	0	5.8	11.6	100	0.02-0.09
	TG4P RR W15 T65	1.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W15 T65	1.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W15 T65	1.5	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RR W20 T65	2.0	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W20 T65	2.0	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W20 T65	2.0	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RR W25 T65	2.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RL W25 T65	2.5	15	6.5	13.0	100	0.02-0.13
	TG4P RN W25 T65	2.5	0	6.5	13.0	100	0.02-0.13

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

Для левостороннего исполнения, указывайте G4P LR, вместо G4P RR
 Для левостороннего исполнения, указывайте G4P LL, вместо G4P RL
 Для левостороннего исполнения, указывайте G4P LN, вместо G4P RN

Нарезание резьбы - неполный профиль 60°



Тип пластины	Код заказа	Шаг		Y
		мм	число витков на дюйм	
G4	G4T R AF60	0.25-0.8	100-32	0.7
	G4T R A60	0.5-1.5	46-16	1.1
	G4T R G60	1.75-3.0	14-8	1.4
	G4T R AG60	0.5-3.0	48-8	1.4

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

Для левостороннего исполнения, указывайте G4T L, вместо G4T R

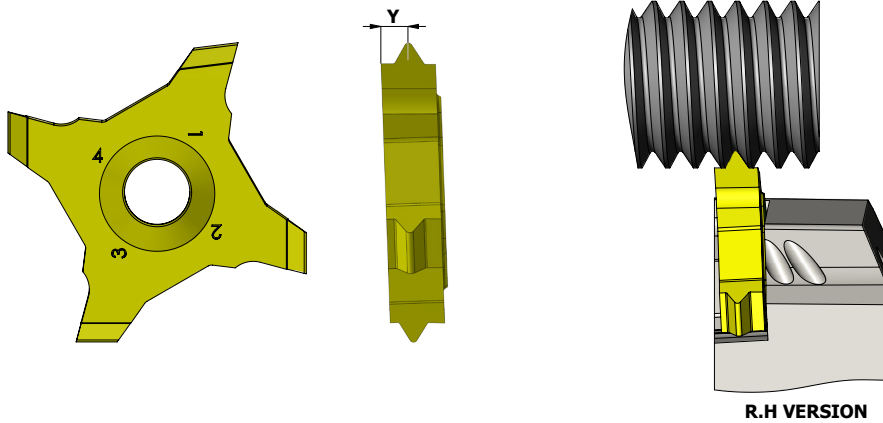
Нарезание резьбы - неполный профиль 55°

Тип пластины	Код заказа	Шаг		Y
		мм	число витков на дюйм	
G4	G4T R A55	0.5-1.5	46-16	1.1
	G4T R G55	1.75-3.0	14-8	1.4
	G4T R AG55	0.5-3.0	48-8	1.4

Для левостороннего исполнения, указывайте G4T L, вместо G4T R

Нарезание резьбы - метрическая ISO 60°

Полный профиль

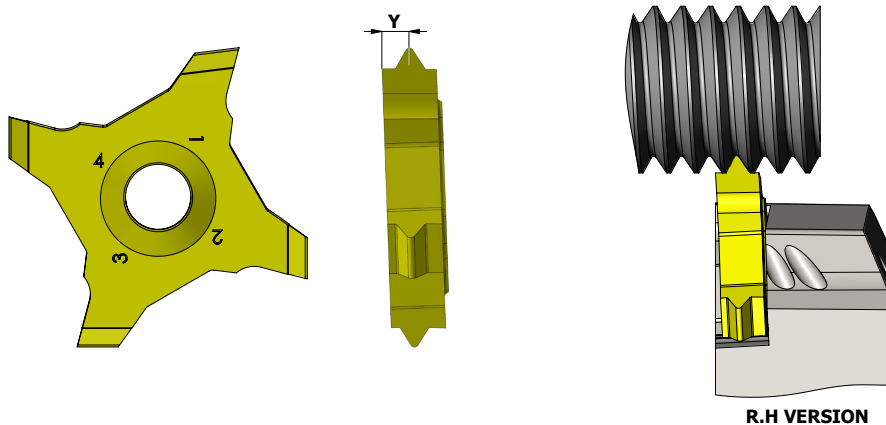


Тип пластины	Код заказа	Шаг мм	Y
G4	G4T R 0.5 ISO	0.5	0.6
	G4T R 0.6 ISO	0.6	0.6
	G4T R 0.7 ISO	0.7	0.7
	G4T R 0.75 ISO	0.75	0.7
	G4T R 0.8 ISO	0.8	0.7
	G4T R 1.0 ISO	1.0	0.8
	G4T R 1.25 ISO	1.25	1.0
	G4T R 1.5 ISO	1.5	1.1
TG4	TG4T R 1.75 ISO	1.75	1.2
	TG4T R 2.0 ISO	2.0	1.3
	TG4T R 3.0 ISO	3.0	1.7

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

Для левостороннего исполнения, указывайте G4T L, вместо G4T R

Нарезание резьбы - унифицированная UN 60° Полный профиль



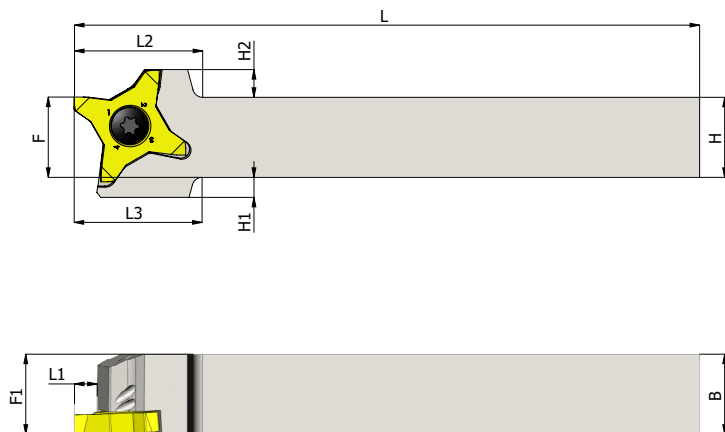
Тип пластины	Код заказа	Число витков на дюйм	Y
G4	G4T R 72 UN	72	0.3
	G4T R 64 UN	64	0.4
	G4T R 56 UN	56	0.6
	G4T R 40 UN	40	0.7
	G4T R 32 UN	32	0.7
	G4T R 28 UN	28	0.8
	G4T R 24 UN	24	0.8
	G4T R 20 UN	20	0.9
	G4T R 18 UN	18	1.0
	TG4	TG4T R 16 UN	16
TG4T R 14 UN		14	1.2
TG4T R 13 UN		13	1.3
TG4T R 12 UN		12	1.4

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

Для левостороннего исполнения, указывайте G4T L, вместо G4T R

Державки для наружной обработки

Высокая абразивная износостойкость благодаря покрытию



Тип пласт.	Код заказа	B	H	L1	L2	L3	L	F	F1	H1	H2	Винт пластины	Ключ	** СОЖ коннектор
G4	*G4ER 1212 K	12	12	4.5	18	18	125	12	12	4	4	S16P	IP10	---
	G4ER 1616 K	16	16	4.5	18	---	125	16	16	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
	G4ER 2020 K	20	20	4.5	18	---	125	20	20	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
	G4ER 2525 M	25	25	4.5	18	---	150	25	25	---	4	S16P	IP10	Ø4/Ø6
TG4	TG4ER 1212 K	12	12	6.5	26	30	125	12	12	8	6	S22P	IP20	---
	TG4ER 1616 K	16	16	6.5	26	26	125	16	16	4	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6
	TG4ER 2020 K	20	20	6.5	26	---	125	20	20	---	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6
	TG4ER 2525 M	25	25	6.5	26	---	150	25	25	---	6	S22P	IP20	Ø4/Ø6

* без внутреннего подвода СОЖ

** Диаметр СОЖ коннектора (Ø4 по умолчанию)

Для левостороннего исполнения, указывайте

G4EL..., вместо G4ER... и TG4EL..., вместо TG4ER...

Марки твердого сплава

BLU Сплав с тройным PVD покрытием для обработки стали, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и твердых материалов.

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

Режимы резания

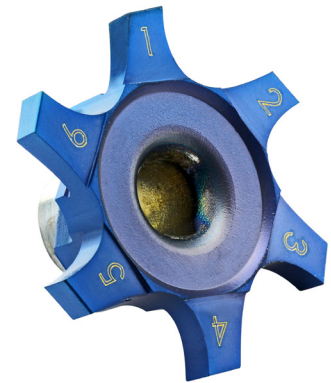
ISO стандарт	Материал	Скорость резания (м/мин)	
		K20	BLU
P	Низко- и среднеуглеродистые стали с содержанием углерода <0.55%C	-	80-150
	Высокоуглеродистые стали с содержанием углерода ≥0.55%C	-	70-120
	Легированные стали	-	40-80
M	Нержавеющие стали	30-80	60-120
	Нержавеющие стали аустенитного класса	20-70	30-90
	Литейные нержавеющие стали	30-80	50-120
K	Чугун	50-120	60-130
N	Алюминиевые сплавы с содержанием ≤ 12 % Si, Cu	120-250	-
	Алюминиевые сплавы с содержанием > 12 % Si	90-200	-
	Синтетические материалы	70-150	-
S	Никелевые и титановые сплавы	20-50	30-70
H	Закаленные стали твердостью ≤45 HRc	-	20-50

6 Cutting Edges G6 Turning Inserts and Toolholders

For grooving, parting-off and threading

Benefits

- High productivity and cost efficiency due to six cutting edges
- One holder for all insert types - Maximum versatility
- High precision thanks to the fully ground profile



Features

- Strong and stable clamping due to the unique insert shape
- Can be used with high machining parameters, and provides high surface finish
- Internal coolant provides the coolant liquid towards the cutting edge

Application

- Multi-function inserts for grooving, parting, turning and threading
- Fits a large range of diameters from very small applications with a thin wall up to 60 mm diameter

Carbide grades: BLU, K20

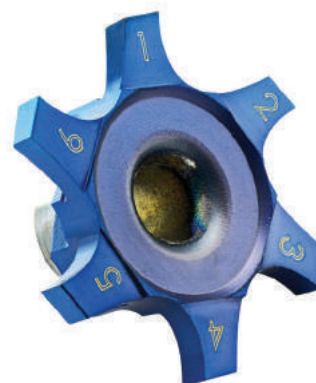


Demonstration

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

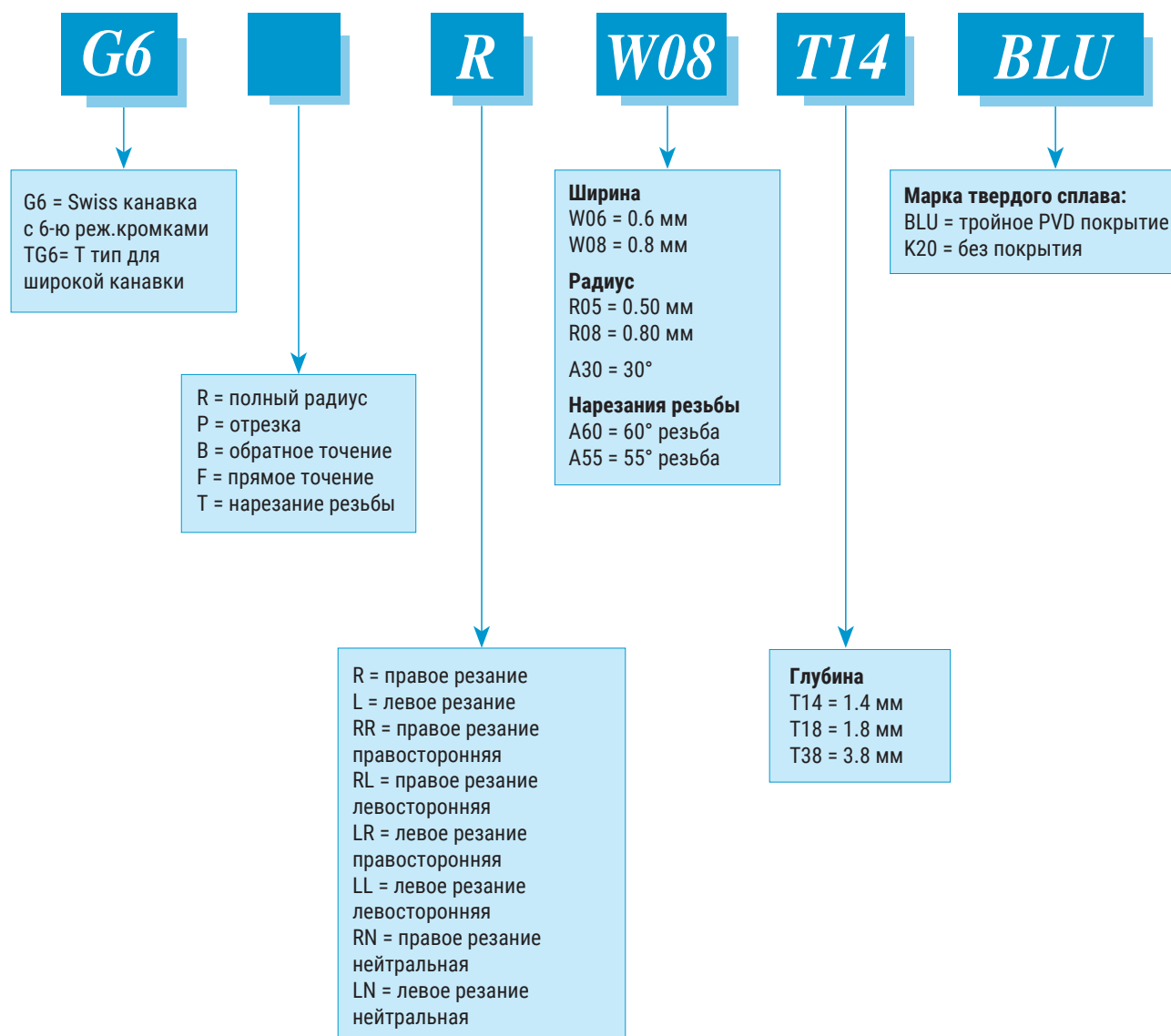
Марки твердого сплава: BLU, K20



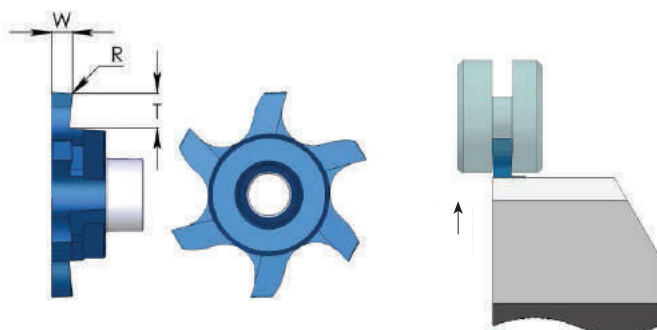
Demonstration

Система обозначения

G6 Пластин



Обработка канавки



Правосторонняя

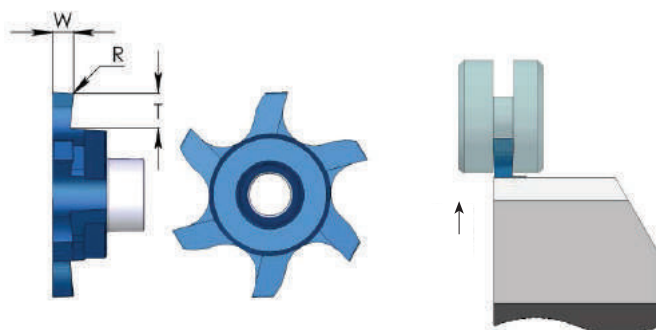
Правостороннее исполнение

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

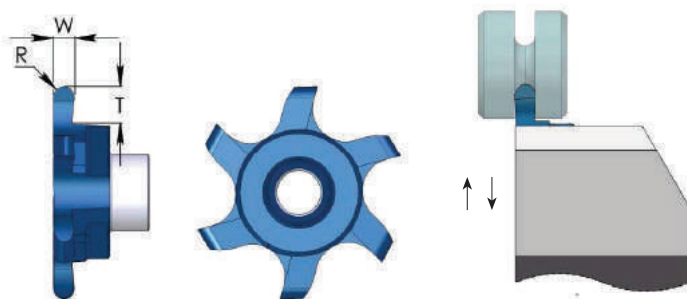
Правостороннее исполнение

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

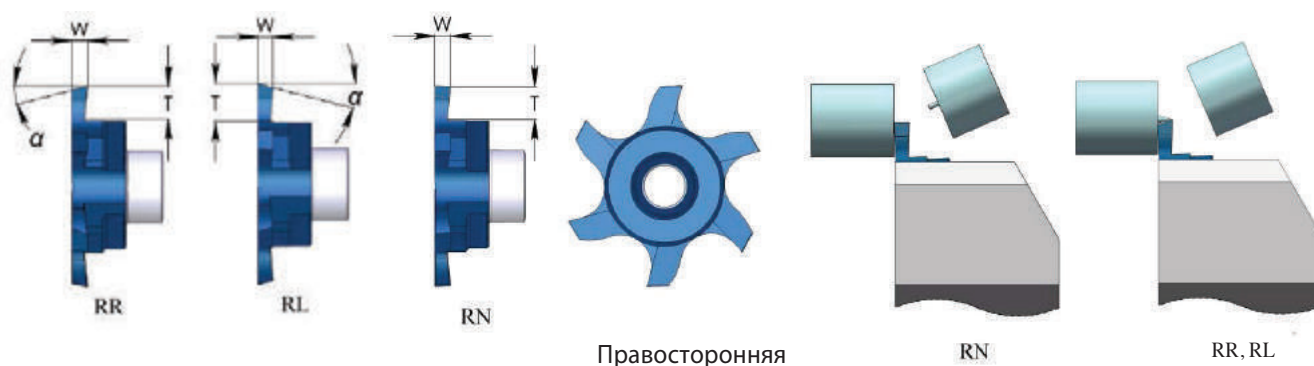
Тип пластины	Код заказа	R±0.03	W	T max	Подача мм/об.
G6	G6R R R05 T25	0.50	1.0	2.5	0.02-0.09
	G6R R R08 T30	0.80	1.6	3.0	0.02-0.09
	G6R R R10 T38	1.00	2.0	3.8	0.02-0.13
	G6R R R12 T38	1.25	2.5	3.8	0.02-0.14
TG6	TG6R R R15 T38	1.5	3.0	3.8	0.02-0.12
	TG6R R R20 T38	2.0	4.0	3.8	0.02-0.12

	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

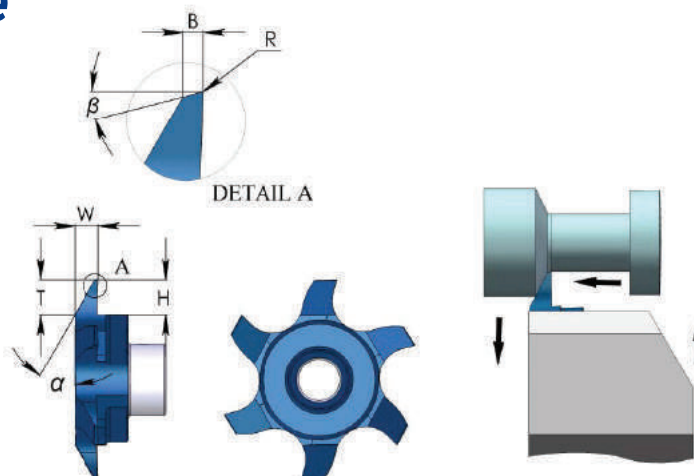
Тип пластины	Код заказа	W	α°	T max	Подача мм/об.
G6	G6P RR W08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RL W08 T38	0.8	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RN W08 T38	0.8	0	3.8	0.02-0.09
	G6P RR W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RL W10 T38	1.0	15	3.8	0.02-0.09
	G6P RN W10 T38	1.0	0	3.8	0.02-0.09
	G6P RR W15 T38	1.5	15	3.8	0.02-0.13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

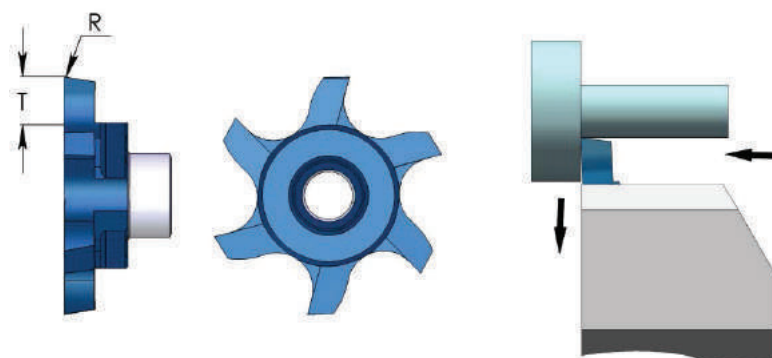
Правостороннее исполнение

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

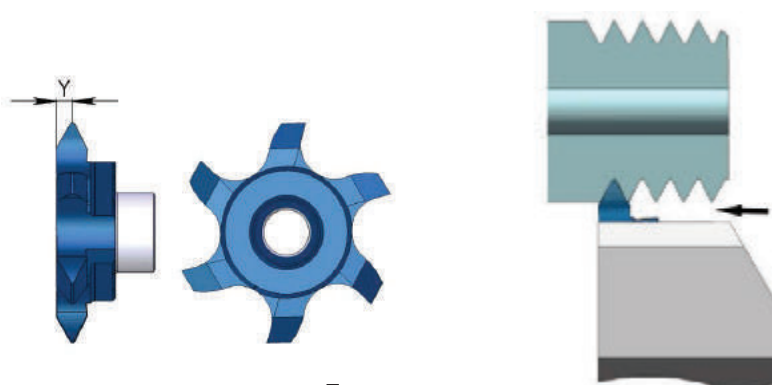
Тип пластины	Код заказа	T max	R	Подача мм/об.
G6	G6F R T38	3.8	0.1	0.05-0.12

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

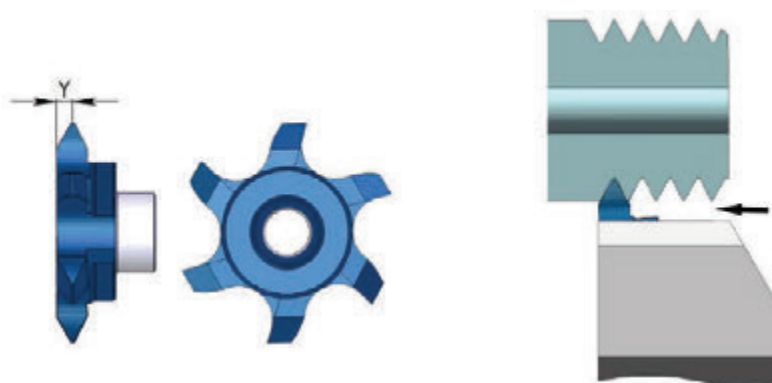
Правостороннее исполнение

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

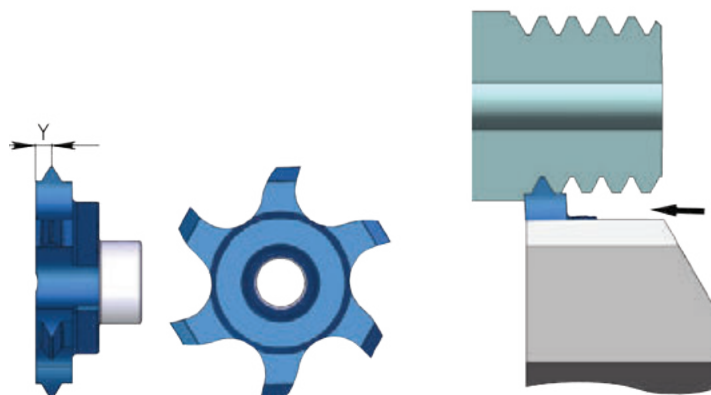
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Для левостороннего исполнения указывайте G6T L, вместо G6T R

● Первый выбор ○ Альтернатива

Нарезание резьбы - Метрическая ISO 60° - Полный профиль

Внешняя резьба



Правосторонняя

Правостороннее исполнение

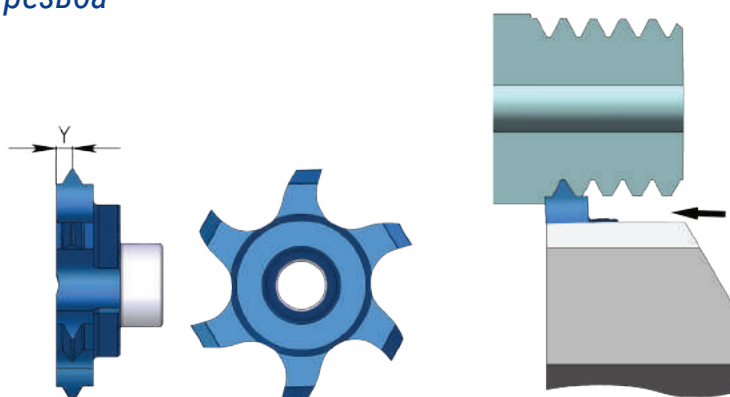
Тип пластины	Код заказа	Число витков на дюйм	Y
G6	G6T R 1.0ISO	1.0	0.7
	G6T R 1.5ISO	1.5	1.0
	G6T R 2.0ISO	2.0	1.3

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

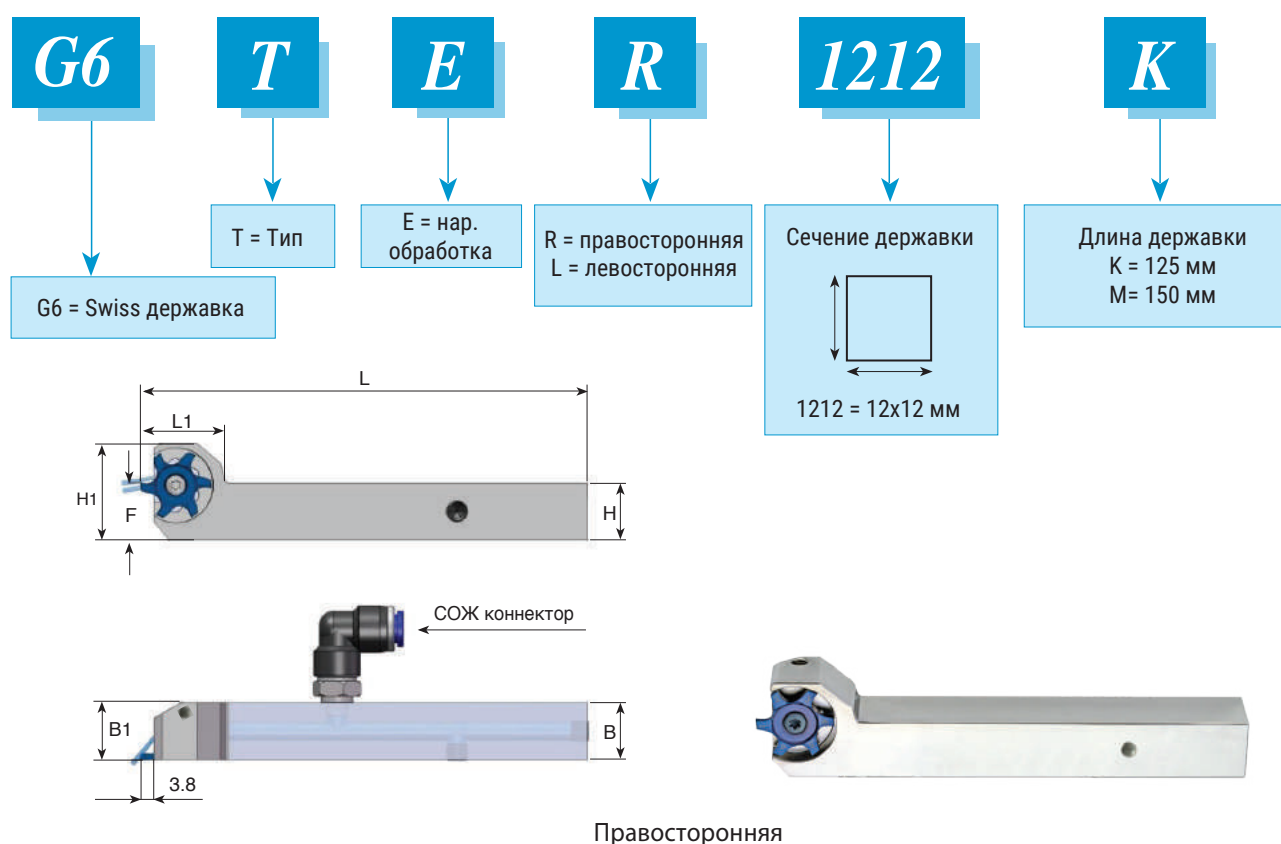
● Первый выбор ○ Альтернатива

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

Алмазный инструмент

Пластины Swiss-Line с PCD, CVD и CBN вставкой

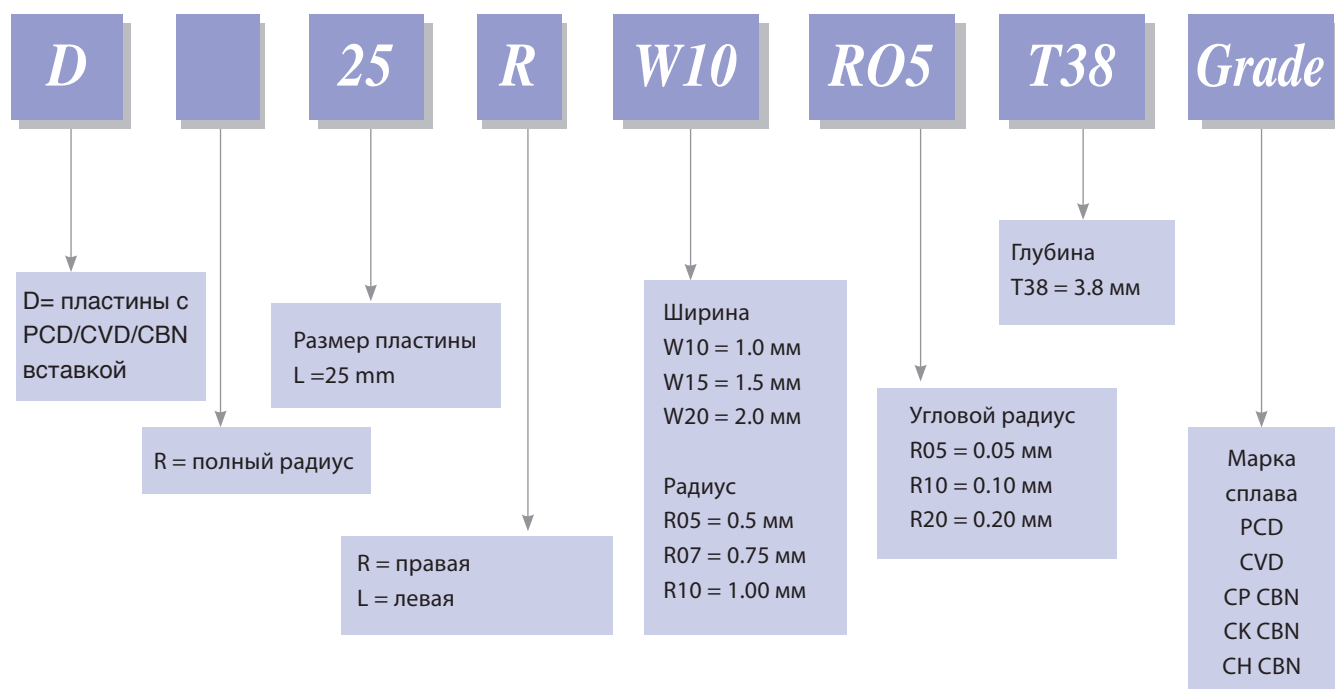


Пластины Swiss Line с режущей частью из сверхтвердых материалов.

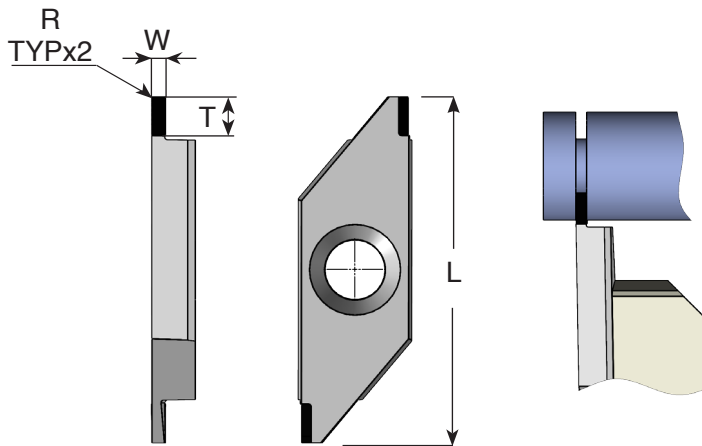
Carmex расширил линейку Swiss Line для обработки наружных канавок, профильного и продольного точения пластинами со вставками из PCD, CVD и CBN.

- Лазерная обработка режущего элемента
- Высокоточный твердосплавный корпус
- Две режущие кромки
- Унифицированные державки для всех пластин

Система обозначения



Обработка канавок и точение



Правосторонняя

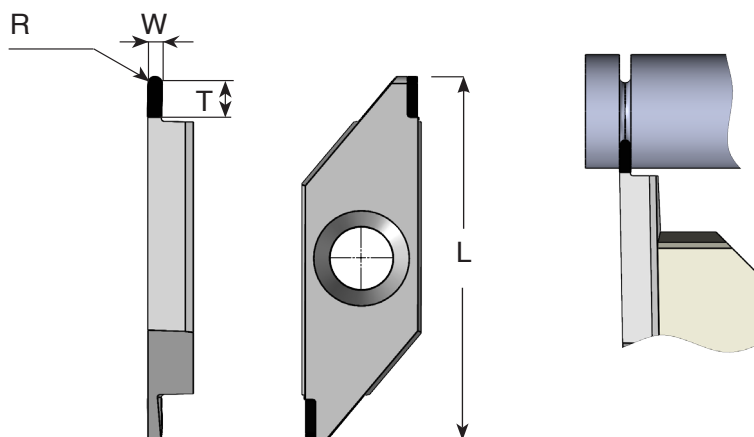
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	W	T max	R	Марка сплава				
					PCD	CVD	CP CBN	CK CBN	CH CBN
25	D25 R W10 R05 T38	1.0	3.8	0.05	•	•	•	•	•
	D25 R W10 R10 T38	1.0	3.8	0.10	•	•	•	•	•
	D25 R W15 R05 T38	1.5	3.8	0.05	•	•	•	•	•
	D25 R W15 R10 T38	1.5	3.8	0.10	•	•	•	•	•
	D25 R W20 R05 T38	2.0	3.8	0.05	•	•	•	•	•
	D25 R W20 R10 T38	2.0	3.8	0.10	•	•	•	•	•
	D25 R W20 R20 T38	2.0	3.8	0.20	•	•	•	•	•

Пример заказа: D25 R W10 T38 R10 T38 **CP CBN**

Для левостороннего исполнения указывайте D25 L, вместо D25 R

Обработка канавки и профиля (полный радиус)



Правосторонняя

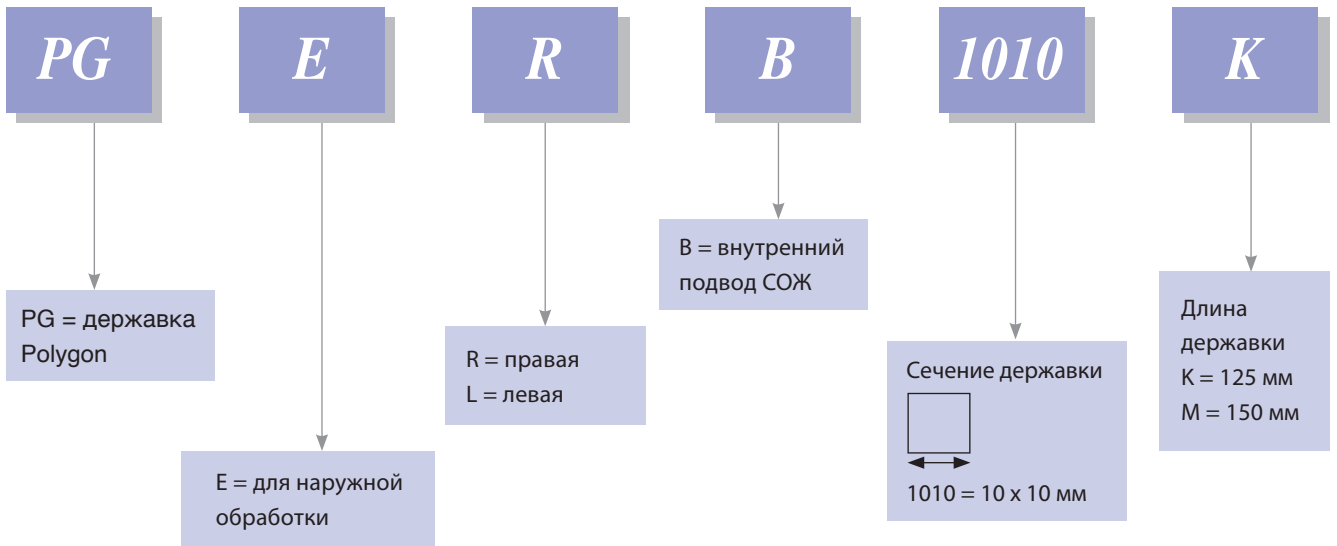
Правостороннее исполнение

Пластина Размер L	Код заказа	R	T max	W	Марка сплава				
					PCD	CVD	CP CBN	CK CBN	CH CBN
25	DR25 R R05 T38	0.50	3.8	1.0	•	•	•	•	•
	DR25 R R07 T38	0.75	3.8	1.5	•	•	•	•	•
	DR25 R R10 T38	1.00	3.8	2.0	•	•	•	•	•

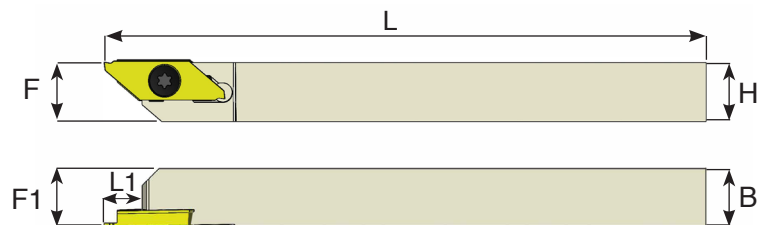
Пример заказа: DR25 R R05 T38 **PCD**

Для левостороннего исполнения указывайте DR25 L, вместо DR25 R

Система обозначения



Державки для наружной обработки



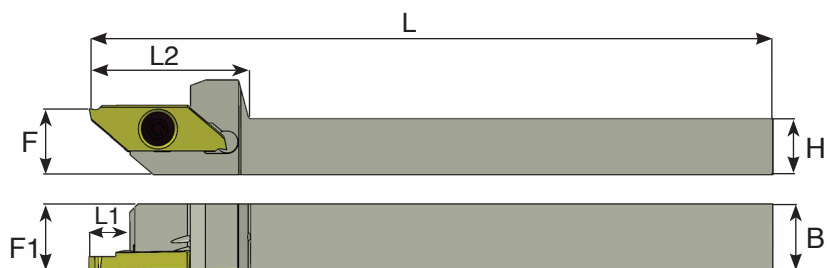
Правосторонняя

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
	PGER 2525 M	25	25	8	150	25	25	S26PD	K11P

Для левостороннего исполнения указывайте PGEL...вместо PGER...

Державки для наружной обработки с внутренним подводом СОЖ



Правосторонняя

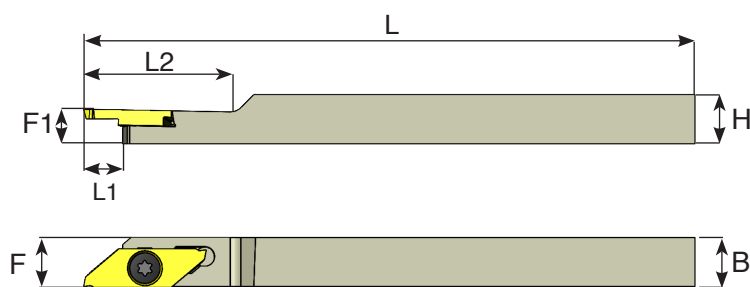
Правостороннее исполнение

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

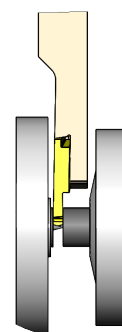
Для левостороннего исполнения указывайте PGEL вместо PGER

* Диаметр патрубка СОЖ

Державки для наружной обработки, версия slim



Левосторонняя



Левостороннее исполнение

Размер пластины	Код заказа	B	H	L1	L	F	F1	Винт пластины	Ключ
25	PGELS 1010 K	10	10	8	125	10	7	24	S26PS
	PGELS 1212 K	12	12	8	125	12	7	30	S26PS

Рекомендации по выбору режимов резания

ISO стандарт	PCD		CVD	
	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
Алюминий с содержанием > 12 % Si	100 - 4,000	0.005-0.300	100-1,800	0.005-0.25
Алюминий с содержанием > 20 % Si			100 - 700	0.005 - 0.20
Латунь	100 - 2,000	0.008 - 0.150	100 - 3,000	0.005 - 0.12
Композиты			70 - 1,000	0.008 - 0.18
Медь			150 - 1,800	0.008 - 0.25
Графит, крупнозернистый	100 - 4,000	0.01 - 0.150		
Графит, мелкозернистый			100 - 5,000	0.01 - 0.25
Акрил (PMMA)	100 - 3,000	0.005 - 0.250	100 - 3,000	0.005 - 0.18
Магниевые сплавы	100 - 2,000	0.005 - 0.150	100 - 3,000	0.005 - 0.12
Пластики			120 - 2,000	0.01 - 0.30
ПЭЭК	100 - 300	0.01 - 0.500		
Золото, серебро, платина			50 - 1,500	0.005 - 0.25
Цирконий			50 - 180	0.005 - 0.08

ISO стандарт	CP CBN		CK CBN		CH CBN	
	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)
Инструментальные стали твердостью до 72 HRc	45-190	0.005-0.03				
Порошковые стали твердостью до 72 HRc	45-170	0.005-0.04				
Кобальт-хромовый сплавы	50-180	0.006-0.06				
Никелевые сплавы	50-350	0.005-0.04				
Титановые сплавы	50-200	0.005-0.04				
Закаленные нержавеющие стали	60-260	0.006-0.04				
Спеченные металлы			200-300	0.007-0.10		
Серый чугун			200-2,000	0.007-0.16		
Высокопрочный чугун			100-800	0.007-0.07		
Ni, Co-, Fe-, Cr сплавы	80-360	0.007-0.04				
Закаленные стали твердостью до 55 HRc	70-230	0.006-0.06			70-230	0.006-0.06
Закаленные стали твердостью до 62 HRc					60-210	0.006-0.06
Закаленные стали твердостью до 72 HRc					50-190	0.006-0.04
Закаленные спеченные металлы					70-250	0.006-0.04
Твердые / мягкие материалы					80-290	0.007-0.06



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

