

## Новый инструмент Carmex Tiny Tools - "**CBR**"

**Carmex** представляет новый инструмент **CBR** серии **Tiny Tools** с усовершенствованным стружколомом. Новый продукт представляет собой комбинацию **MTR** и **MPR** для расточки и фасонной обработки с улучшенным выводом стружки.

Вывод стружки производится с помощью модернизированного стружколома и внутреннего подвода СОЖ, выталкивающего стружку из отверстия.

Оптимальное решение для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и прочих «труднообрабатываемых» материалов, образующих сливную стружку. Также может использоваться при универсальной обработке широкого диапазона материалов.

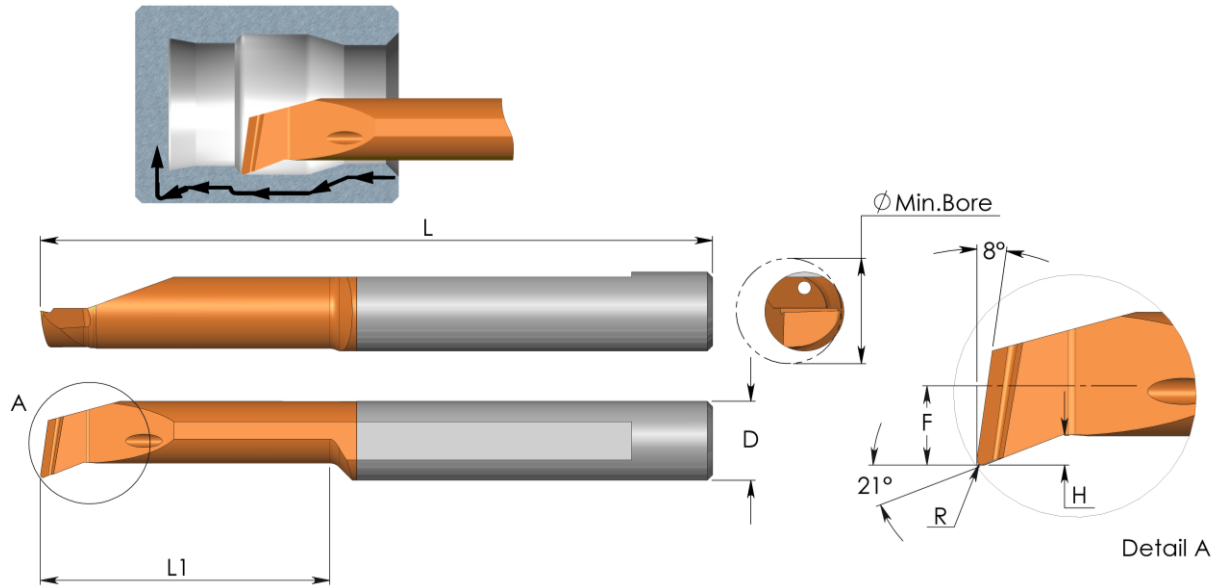
Используется со стандартными держателями **SIM**.

### **Марка сплава:**

Новая усовершенствованная марка сплава **TNX** для более высоких подач и высокой производительности при средних и высоких скоростях резания. Ультрамелкозернистый сплав с высокой прочностью и жесткостью в сочетании с тройным покрытием (бурым цветом) обеспечивают высокую стабильную стойкость режущей кромки, и улучшенный вывод стружки.

## Расточные резцы CBR - фасонная обработка и расточка

с усовершенствованным стружколомом



D	Ordering Code	L	L1	R	H	F	Ø Min. Bore Dia.	Holder
4.0	CBR 4 R0.2 L10	51	10	0.2	0.4	1.8	4.1	SIM...H4
	CBR 4 R0.2 L15	51	15	0.2	0.4	1.8	4.1	
5.0	CBR 5 R0.2 L15	51	15	0.2	0.8	2.3	5.1	SIM...H5
	CBR 5 R0.2 L22	51	22	0.2	0.8	2.3	5.1	
6.0	CBR 6 R0.2 L15	51	15	0.2	1.0	2.8	6.1	SIM...H6
	CBR 6 R0.2 L22	51	22	0.2	1.0	2.8	6.1	

P	TNX	*
M		*
K		*
N		*
S		*
H		*

При заказе левых резцов указывайте CBL вместо CBR

## Режимы резания

ISO Стандарт	Материал	Условия	Скорость резания, м/мин
			TN <sup>X</sup>
P	Нелегированная сталь и литейная сталь, легкообрабатываемая сталь	Отжиг < 0.25% C	30-90
		Отжиг ≥ 0.25% C	
		Отжиг ≥ 0.55% C	
		Закаленная < 0.55% C	
		Закаленная ≥ 0.55% C	
	Низколегированная и литейная сталь (менее 5% легирующих элементов)	Отжиг	25-60
Закаленная			
Высоколегированная, литейная и инструментальная сталь	Отжиг	25-60	
	Закаленная		
M	Нержавеющая сталь, стальное литье	Ферритная	30-70
		Мартенситная	
		Аустенитная	
K	Пластичный чугун (GGG)	Ферритная	30-90
		Перлитная	
	Серый чугун (GG)	Ферритная	30-90
		Перлитная	
	Ковкий чугун	Ферритная	20-60
		Перлитная	
N	Деформируемый алюминиевый сплав		60-120
	Алюминиевое литье	≤ 12% Si	50-90
		> 12% Si	
	Латуни	Латунь	30-70
		Электролитическая медь	
	Неметаллы	Твердые пластики, армированный пластик	40-80
Эбонит			
S	Жаропрочные сплавы (на основе железа)		15-50
	Жаропрочные сплавы (Ni или Co)		
	Титановые сплавы		10-40
H	Закаленная сталь	Закаленная 45-50 HRc	15-40
		Закаленная 51-55 HRc	
		Закаленная 56-62 HRc	
	Отбеленный чугун	Литье	10-30
Чугун	Закаленный	10-20	

Рекомендуемая подача: 0.01-0.03 мм/об.