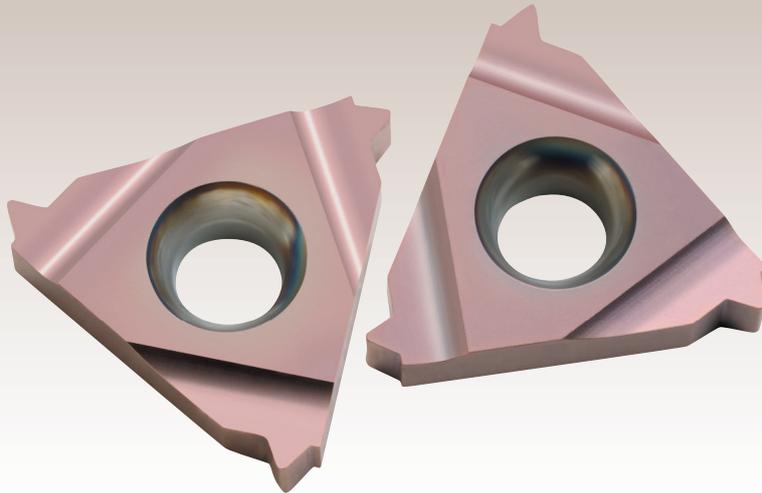




Carmex
Precision Tools Ltd.



Сплав НВА

- Закаленные стали и чугуны твердостью до 62 HRC;
- Титан и жаропрочные сплавы на основе никеля.



**НОВЫЙ
ПРОДУКТ**

СПЛАВ НВА

Новая инновационная разработка компании Carmex - сплав НВА.

Особо мелкозернистый твердый сплав для высокпроизводительной обработки материалов с повышенной вязкостью.

Новый продукт

В последнее время потребители инструмента все чаще обращают внимание на резьбонарезной инструмент, способный нарезать качественно и с минимальным машинным временем резьбу в закаленных и вязких сталях и сплавах.

Токарные резьбонарезные пластины для обработки материалов твердостью свыше 40 HRC представляют собой оптимальное соотношение мелкозернистой твердосплавной основы, специальных покрытий и геометрий режущих кромок.

Для удовлетворения потребностей рынка компания Carmex разработала новый мелкозернистый сплав НВА оптимизированный для обработки:

- Закаленных сталей и чугуна до 62 HRC;
- Труднообрабатываемых материалов, титана, жаропрочных сплавов и тп.

Преимущества:

- Высокая износостойкость и теплостойкость;
- Специальная геометрия режущей кромки;
- Уникальная структура покрытия.



Практический пример

Описание заготовки:

Наружная правая резьба:
M32x1.5;
Длина резьбы: 65 мм.

Материал заготовки:

Закаленная сталь X12: 53-56 HRC.

Инструмент:

Токарная пластина 16 ER 1.5 ISO НВА;
Державка: SER 2020 K16.

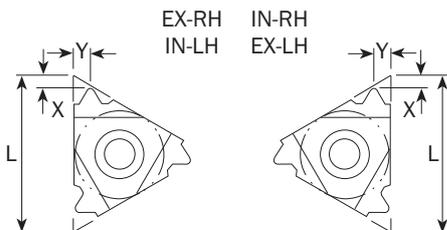
Режимы резания:

Скорость резания: 45 м/мин;
Количество проходов: 28; СОЖ: да.

Результат:

Количество резьб,
нарезанных одной кромкой: 36.

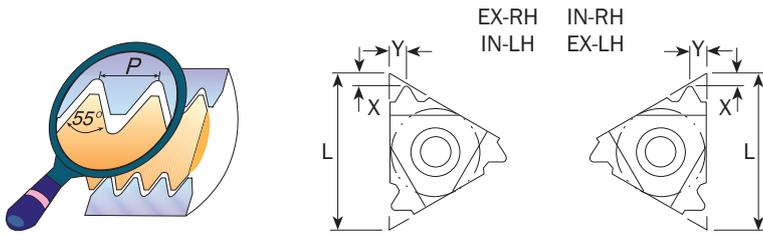
Открытый профиль 60°



L, мм	P		Наружная резьба Правое исполнение	Сплав НВА	Внутренняя резьба Правое исполнение	Сплав НВА	X	Y	Рисунок
	мм	витков на дюйм							
16	0,5-1,5	48-16	16 ER A60	○	16 IR A60	○	0,8	0,9	
	1,75-3,0	14-8	16 ER G60	○	16 IR G60	○	1,2	1,7	
	0,5-3,0	48-8	16 ER AG60	○	16 IR AG60	○			

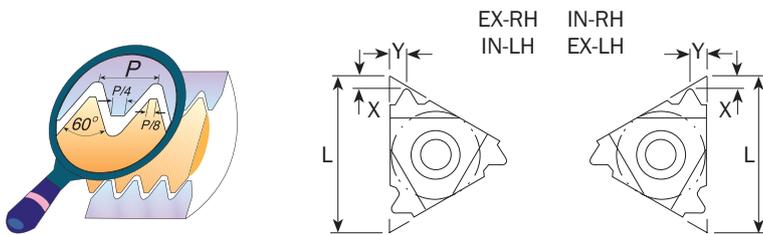
○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

Открытый профиль 55°



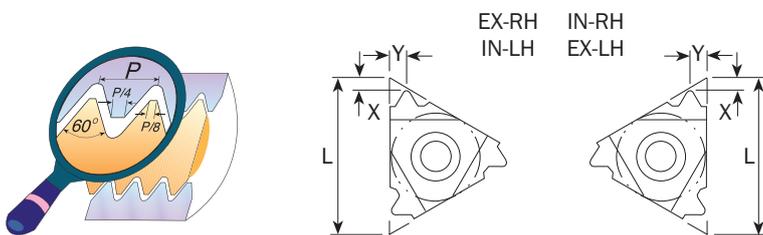
L, мм	P		Наружная резьба	Сплав	Внутренняя резьба	Сплав	X	Y	Рисунок
	мм	витков на дюйм	Правое исполнение	НВА	Правое исполнение	НВА			
16	0,5-1,5	48-16	16 ER A55	○	16 IR A55	○	0,8	0,9	
	1,75-3,0	14-8	16 ER G55	○	16 IR G55	○	1,2	1,7	
	0,5-3,0	48-8	16 ER AG55	○	16 IR AG 55	○			

ISO - Метрическая



Шаг, мм	L, мм	Наружная резьба	Сплав			Внутренняя резьба	Сплав			Рисунок
		Правое исполнение	НВА	X	Y	Правое исполнение	НВА	X	Y	
1,0	16	16 ER 1,0 ISO	○	0,7	0,7	16 IR 1,0 ISO	○	0,6	0,7	
1,25		16 ER 1,25 ISO	○	0,8	0,9	16 IR 1,25 ISO	○	0,8	0,9	
1,5		16 ER 1,5 ISO	○	0,8	1,0	16 IR 1,5 ISO	○	0,8	1,0	
1,75		16 ER 1,75 ISO	○	0,9	1,2	16 IR 1,75 ISO	○	0,9	1,2	
2,0		16 ER 2,0 ISO	○	1,0	1,3	16 IR 2,0 ISO	○	1,0	1,3	
3,0		16 ER 3,0 ISO	○	1,2	1,6	16 IR 3,0 ISO	○	1,1	1,5	

UN - Унифицированная (UNC, UNF, UNEF, UNS)



Шаг витков на дюйм	L, мм	Наружная резьба	Сплав			Внутренняя резьба	Сплав			Рисунок
		Правое исполнение	НВА	X	Y	Правое исполнение	НВА	X	Y	
28	16	16 ER 28 UN	○	0,6	0,7	16 IR 28 UN	○	0,6	0,7	
24		16 ER 24 UN	○	0,7	0,8	16 IR 24 UN	○	0,7	0,8	
20		16 ER 20 UN	○	0,8	0,9	16 IR 20 UN	○	0,8	0,9	
18		16 ER 18 UN	○	0,8	1,0	16 IR 18 UN	○	0,8	1,0	
16		16 ER 16 UN	○	0,9	1,1	16 IR 16 UN	○	0,9	1,1	
14		16 ER 14 UN	○	1,0	1,2	16 IR 14 UN	○	0,9	1,2	
12		16 ER 12 UN	○	1,1	1,4	16 IR 12 UN	○	1,1	1,4	

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве