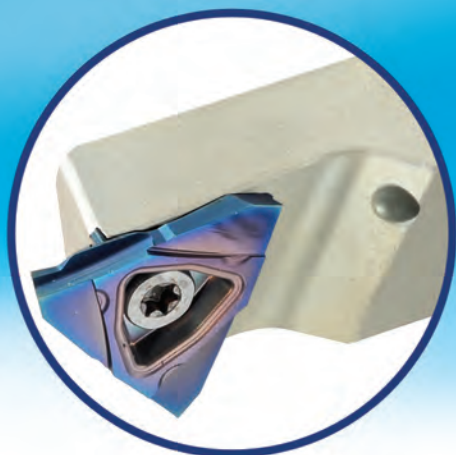


Линейка Swiss



Содержание:

Стр.

Содержание:

Стр.

Описание	116	Резьба - Неполный профиль 55°	124
Система обозначения пластин	117	Резьба - ISO метрическая 60°	125
Обработка канавок	118	Резьба - UN унифицированная 60°	126
Канавки и контурн. точение (радиусное)	119	Система обозначения державок	127
Отрезка	120-121	Державки для внешнего точения	127-128
Обратное точение	122	Канавки, отрезка, точение, контурное	129
Точение торцов и уступов	122	точение, резьба, метод обработки	
Резьба - Неполный профиль 60°	123	Режимы резания	130

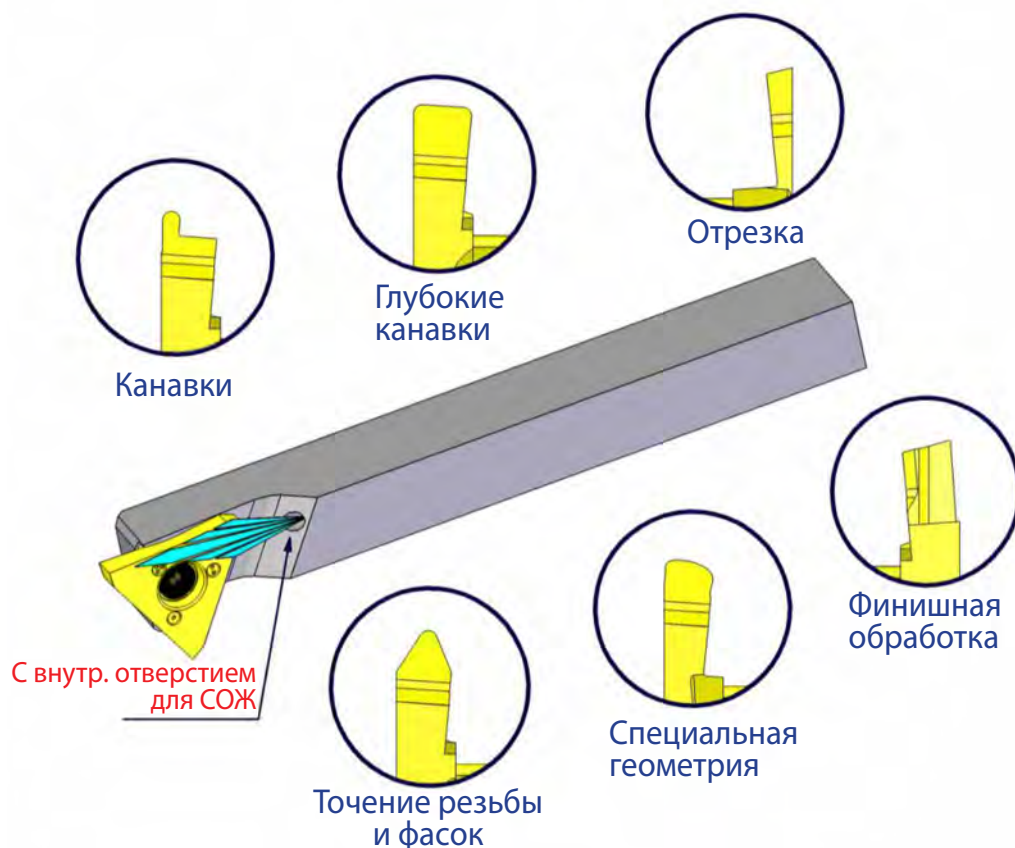
Линейка Swiss

- Токарные станки Swiss становятся популярной альтернативой большим токарным станкам и обрабатывающим центрам на многих производствах.
- С.Р.Т. представляет линейку пластин и державок Swiss, разработанных для токарных автоматов и станков типа Swiss.
- Сконструированы для экономичного производства отрезки, обработки канавок, контурного точения и снятия фасок.

Преимущества

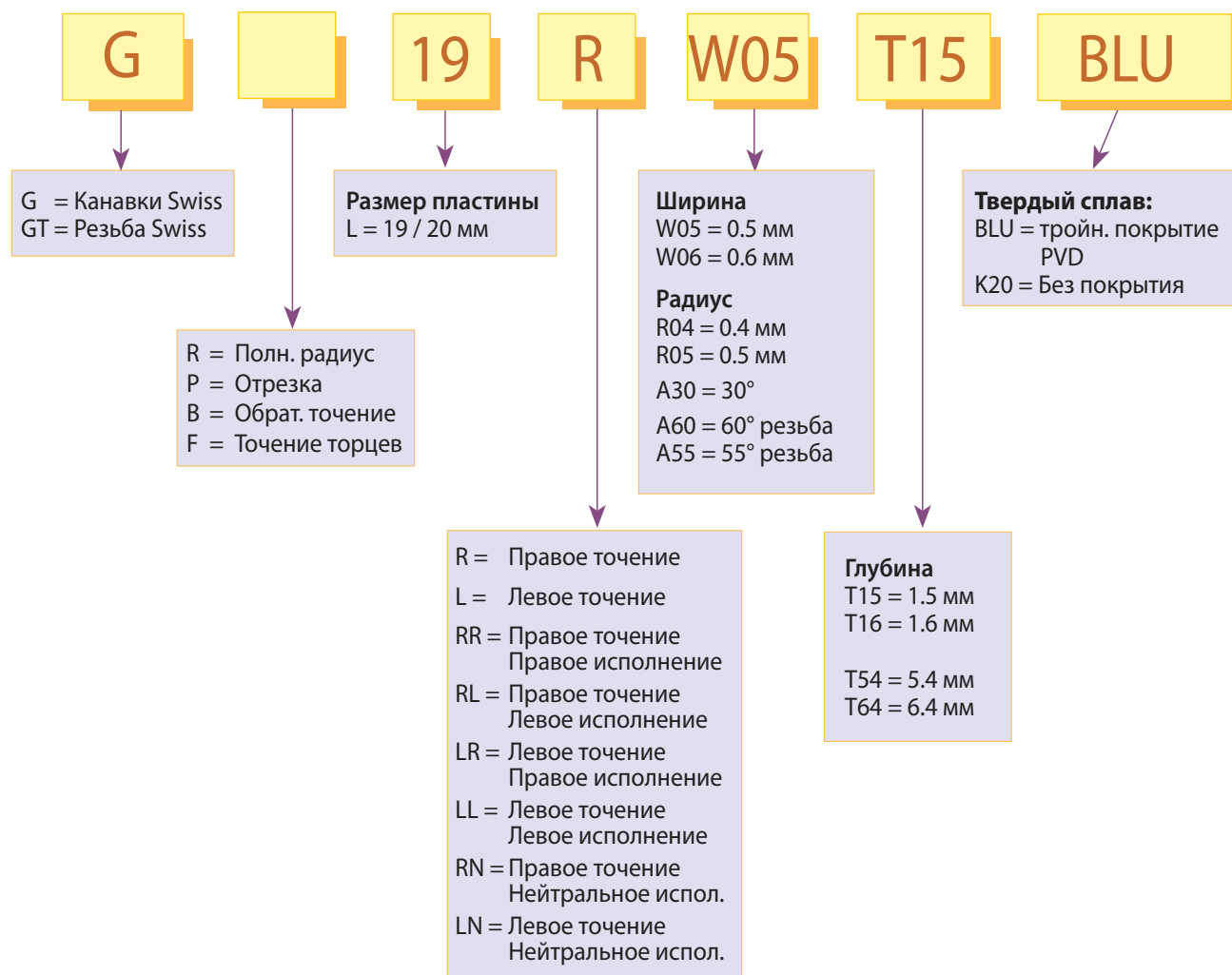
Превосходный субмикронный сплав (K10-K30) – сочетание прочности, износостойкости и остроты кромок.

- Шлифованные режущие кромки.
- Превосходное и уникальное трехслойное PVD покрытие для высокой износостойкости и жаропрочности.
- Для большинства видов материалов, включая нержавеющую сталь, титан и жаропрочные сплавы.



- Три режущих кромки.
- Пластины можно повернуть непосредственно на станке.
- Внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

Система обозначения пластин



Канавки



Правое точение

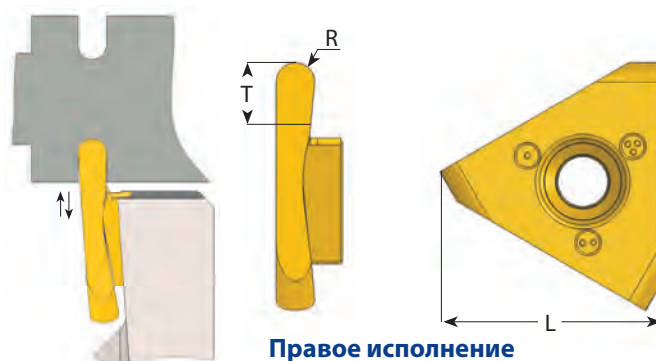
Правое исполнение

L	Обозначение	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
20	G19 R W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
	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
20	G20 R W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

Левое точение

L	Обозначение	W ±0.02	T max	R	Подача, мм/об	
					Радиальная	Осевая
19	G19 L W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W06 T16	0.6	1.6	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W07 T17	0.75	1.7	0	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W08 T18	0.8	2.0	0.05	0.01-0.06	0.02-0.10
	G19 L W10 T22	1.0	2.5	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 L W12 T24	1.2	3.0	0.05	0.02-0.07	0.02-0.10
	G19 L W14 T28	1.4	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
	G19 L W15 T30	1.5	3.0	0.05	0.03-0.08	0.02-0.10
20	G19 L W17 T34	1.7	4.0	0.05	0.04-0.09	0.02-0.20
	G20 L W20 T40	2.0	4.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 L W22 T45	2.25	5.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
	G20 L W25 T50	2.5	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20
20	G20 L W30 T60	3.0	6.0	0.1	0.05-0.10	0.02-0.20

Канавки и контурное точение (полный радиус)



Правое точение

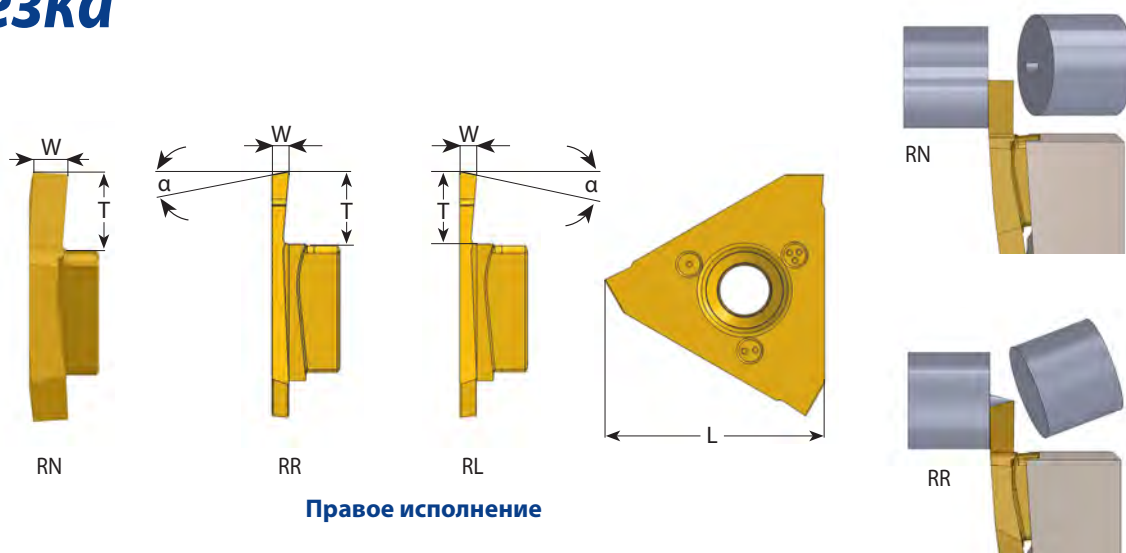
Правое исполнение

L	Обозначение	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

Левое точение

L	Обозначение	R ±0.03	T max	Подача, мм/об	
				Радиальная	Осевая
19	GR19 L R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 L R04 T18	0.40	2.0	0.01-0.06	0.02-0.10
	GR19 L R05 T22	0.50	2.5	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 L R06 T26	0.60	3.0	0.02-0.07	0.02-0.10
	GR19 L R08 T33	0.80	3.5	0.04-0.09	0.02-0.20
	GR19 L R10 T40	1.00	4.0	0.05-0.10	0.02-0.20
20	GR20 L R12 T50	1.25	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20
	GR20 L R15 T60	1.50	6.0	0.05-0.10	0.02-0.20

Отрезка



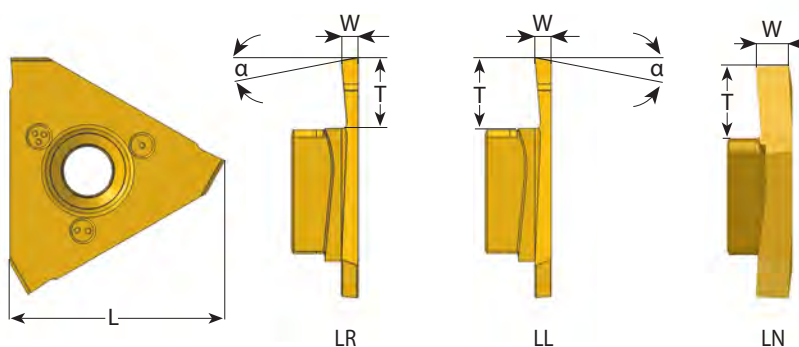
Правое исполнение

Правое точение

L	Обозначение	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	0.02-0.09
	GP19 RN W10 T54	1.0	0	5.4	0.02-0.09
	GP19 RR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RL W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 RN W12 T54	1.2	0	5.4	0.02-0.09
20	GP20 RR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RN W15 T64	1.5	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 RR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RL W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 RN W18 T64	1.8	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 RR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W20 T64	2.0	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 RR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RN W25 T64	2.5	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 RR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 RL W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
GP20 RN W30 T64	3.0	0	6.4	0.05-0.12	

* Радиус скругления угла RO

Отрезка



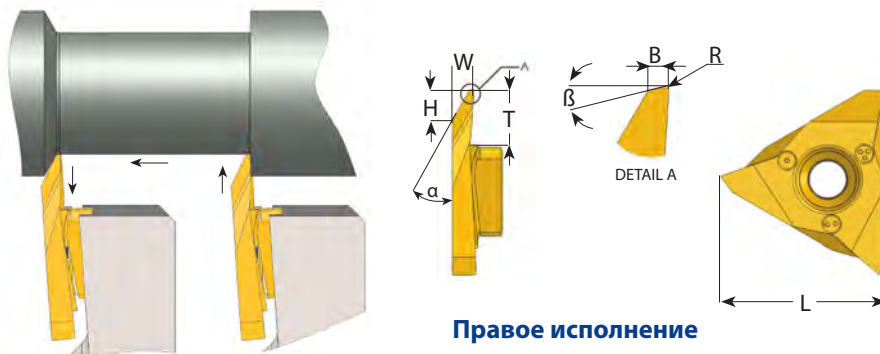
Левое исполнение

Левое точение

L	Обозначение	W	α°	T max	Подача, мм/об Радиальная
19	GP19 LR W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W10 T54	1.0	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LN W10 T54	1.0	0	5.4	0.02-0.09
	GP19 LR W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LL W12 T54	1.2	15	5.4	0.02-0.09
	GP19 LN W12 T54	1.2	0	5.4	0.02-0.09
20	GP20 LR W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W15 T64	1.5	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LN W15 T64	1.5	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 LR W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LL W18 T64	1.8	15	6.4	0.04-0.10
	GP20 LN W18 T64	1.8	0	6.4	0.04-0.10
	GP20 LR W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W20 T64	2.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W20 T64	2.0	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 LR W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W25 T64	2.5	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LN W25 T64	2.5	0	6.4	0.05-0.12
	GP20 LR W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
	GP20 LL W30 T64	3.0	15	6.4	0.05-0.12
GP20 LN W30 T64	3.0	0	6.4	0.05-0.12	

* Радиус скругления угла RO

Обратное точение



Правое точение

L	Обозначение	α°	β°	R	W	H	B	T	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

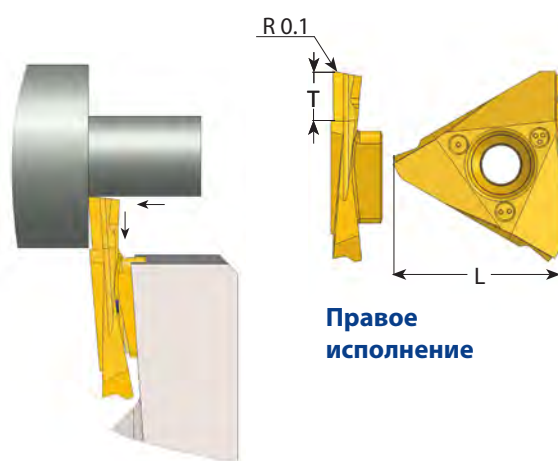
Левое точение

L	Обозначение	α°	β°	R	W	H	B	T	Подача, мм/об
19	GB19 L A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	5.4	0.05-0.15
20	GB20 L A30	30	12	0.1	3.4	4.3	0.5	6.4	0.05-0.15

Точение торца

Правое точение

L	Обозначение	T	Подача, мм/об
19	GF19 RT54	5.4	0.05-0.15
20	GF20 RT64	6.4	0.05-0.15



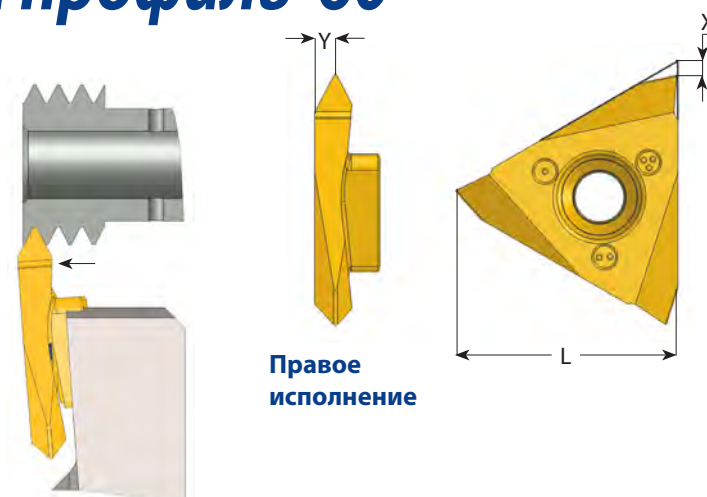
Правое исполнение

Левое точение

L	Обозначение	T	Подача, мм/об
19	GF19 LT54	5.4	0.05-0.15
20	GF20 LT64	6.4	0.05-0.15

Резьба - Неполный профиль 60°

Внешняя резьба



Правое
исполнение

Правое точение

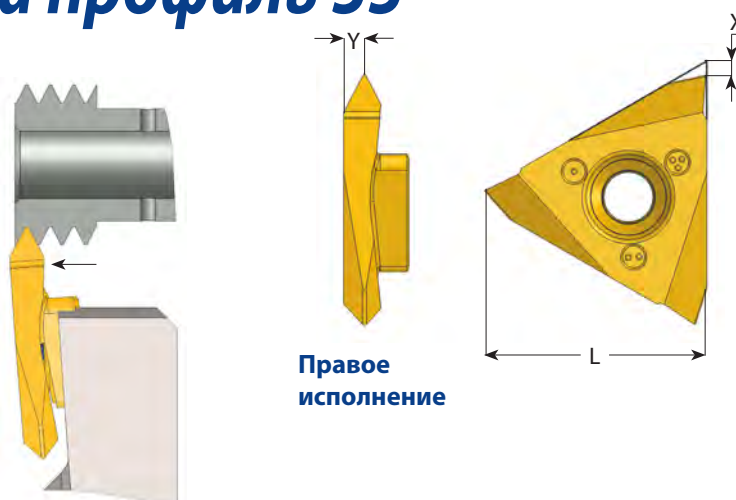
L	мм	TPI	Обозначение	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG60	2.8	1.7

Левое точение

L	мм	TPI	Обозначение	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 L A60	2.8	1.1
	1.75-3.0	14-8	GT19 L G60	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 L AG60	2.8	1.7

Резьба - Неполный профиль 55°

Внешняя резьба



Правое
исполнение

Правое точение

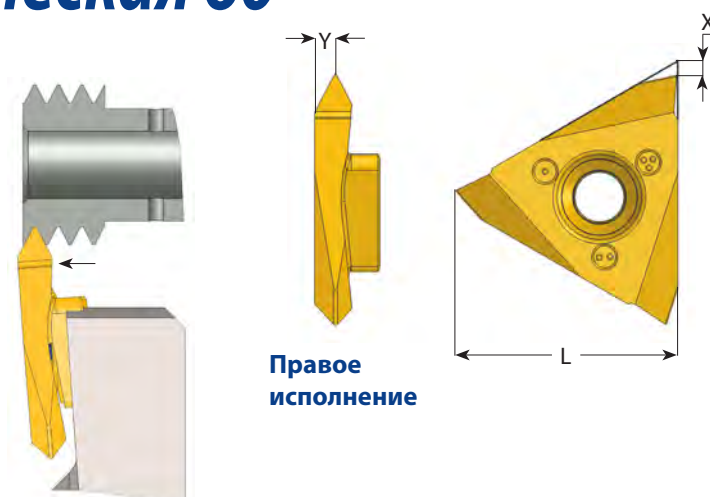
L	мм	TPI	Обозначение	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 R A55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 R G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 R AG55	2.8	1.7

Левое точение

L	мм	TPI	Обозначение	X	Y
19	0.5-1.5	48-16	GT19 L A55	2.8	1.0
	1.75-3.0	14-8	GT19 L G55	2.8	1.7
	0.5-3.0	48-8	GT19 L AG55	2.8	1.7

Резьба - ISO метрическая 60°

Внешняя резьба



Правое
исполнение

Правое точение

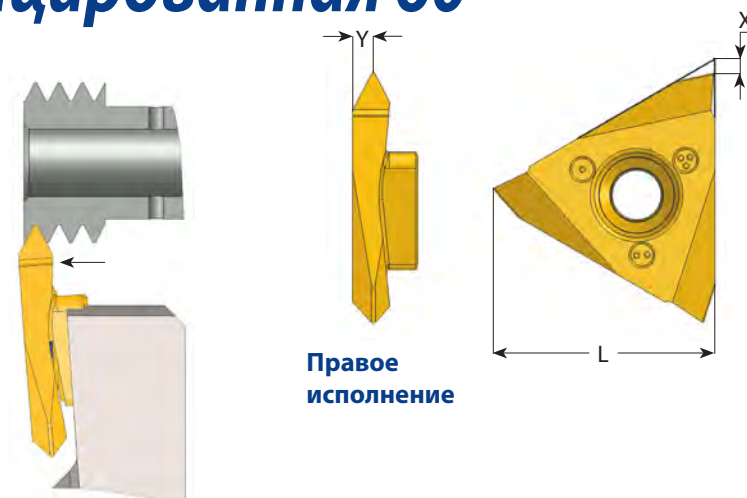
L	мм	Обозначение	X	Y
19	0.5	GT19 R 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 R 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 R 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 R 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 R 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 R 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 R 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 R 1.75 ISO	2.8	1.3

Левое точение

L	мм	Обозначение	X	Y
19	0.5	GT19 L 0.5 ISO	2.8	0.6
	0.7	GT19 L 0.7 ISO	2.8	0.7
	0.75	GT19 L 0.75 ISO	2.8	0.7
	0.8	GT19 L 0.8 ISO	2.8	0.7
	1.0	GT19 L 1.0 ISO	2.8	0.8
	1.25	GT19 L 1.25 ISO	2.8	1.0
	1.5	GT19 L 1.5 ISO	2.8	1.1
	1.75	GT19 L 1.75 ISO	2.8	1.3

Резьба - UN унифицированная 60°

Внешняя резьба



**Правое
исполнение**

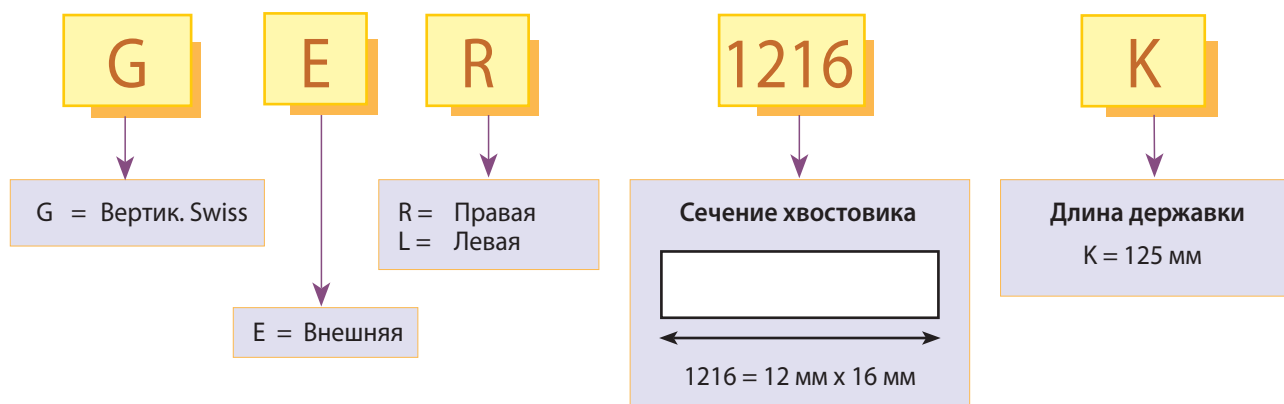
Правое точение

L	TPI	Обозначение	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

Левое точение

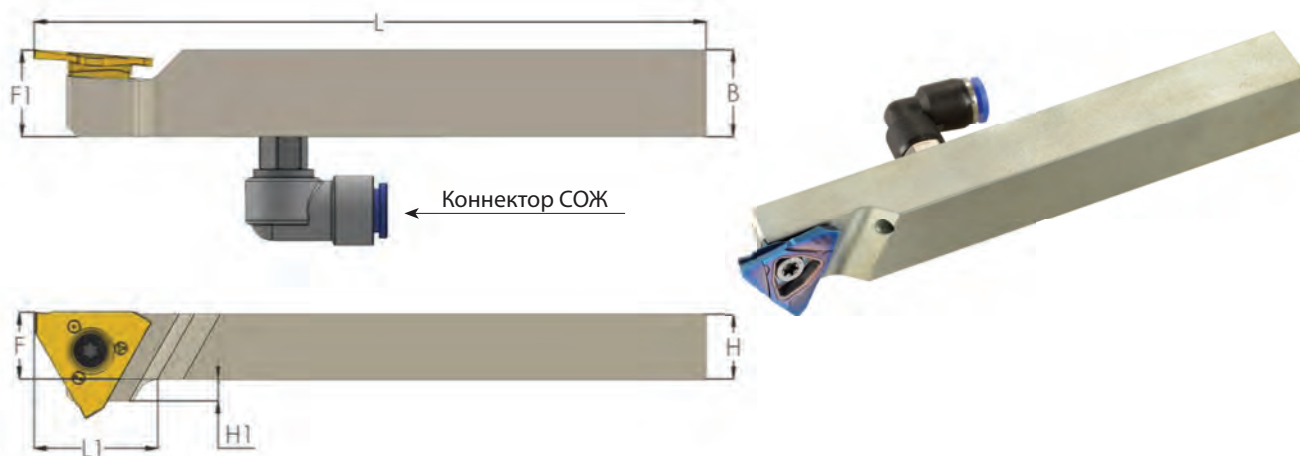
L	TPI	Обозначение	X	Y
19	72	GT19 L 72UN	2.8	0.4
	56	GT19 L 56UN	2.8	0.6
	40	GT19 L 40UN	2.8	0.7
	32	GT19 L 32UN	2.8	0.7
	24	GT19 L 24UN	2.8	0.8
	20	GT19 L 20UN	2.8	1.0

Система обозначения державок



Внешние державки

- Державки со сквозной подачей СОЖ для внешнего точения на станках типа Swiss.
- СОЖ под высоким давлением направляется прямо к режущей кромке пластины, чтобы отводить стружку и избежать появления наростов.
- Включает коннектор подачи СОЖ для быстрой наладки станка.



Правая

Обозначение	B	H	L1	L	F	F1	H1	Винт пластины	Отвертк. Торх	*Коннектор СОЖ
** 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

* Диаметр трубы подачи СОЖ

** Без подачи СОЖ

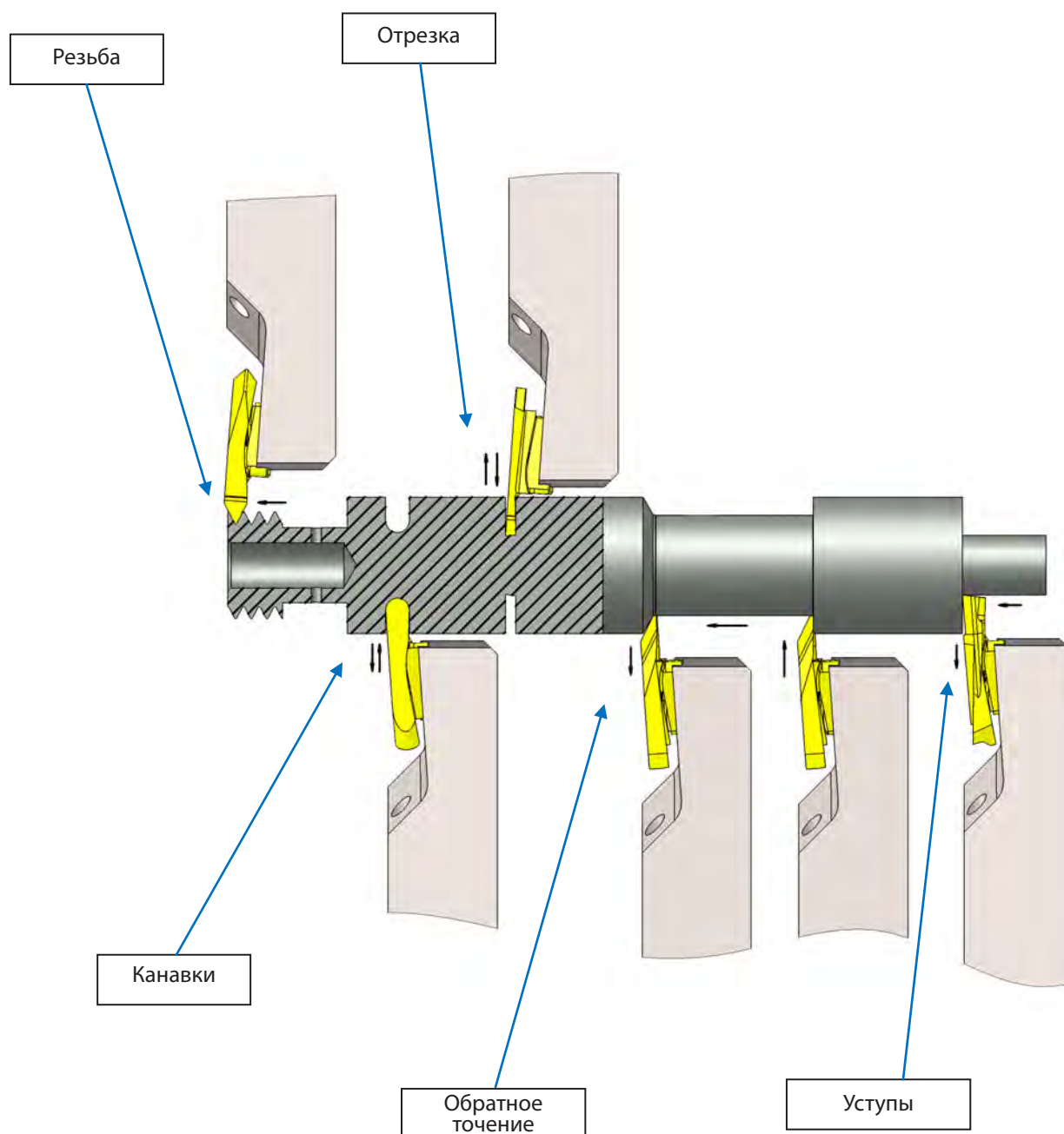
Левая

Обозначение	B	H	L1	L	F	F1	H1	Винт пластины	Отвертк. Торх	*Коннектор СОЖ
** GEL 0816 K	16	8	17	125	8	16	8	S21	K21	-
GEL 1016 K	16	10	17	125	10	16	6	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 1216 K	16	12	17	125	12	16	4	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 1616 K	16	16	-	125	16	16	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 2020 K	20	20	-	125	20	20	0	S21	K21	Ø4 / Ø6
GEL 2525 M	25	25	-	150	25	25	0	S21	K21	Ø4 / Ø6

* Диаметр трубы подачи СОЖ

** Без подачи СОЖ

**Канавки - Отрезка - Точение -
Контурное точение - Резьба.
Методы обработки.**



Твердые сплавы

BLU

Субмикронный сплав с трехслойным PVD покрытием для стали, нержавеющей стали, титана и твердых материалов.

K20

Субмикронный твердый сплав без покрытия для алюминия и цветных металлов, нержавеющей стали и титана.

ISO Стандарт	Материалы	Скорость резания, м/мин	
		K20	BLU
P	Низкоуглеродистая и среднеуглеродистая сталь <0.55%C	-	80-150
	Высокоуглеродистая сталь ≥0.55%C	-	70-120
	Легированная, упрочненная сталь	-	40- 80
M	Нержавеющая сталь легкообрабатываемая	30- 80	60-120
	Нержавеющая сталь аустенитная	20- 70	30- 90
	Литейная сталь	30- 80	50-120
K	Чугун	50-120	-
N	Алюминий ≤12%Si, Медь	120-250	-
	Алюмини >12%Si	90-200	-
	Синтетич. материалы, реактопласты, термопласты	70-150	-
S	Сплавы никеля, сплавы титана	20- 50	30- 70
H	Закаленная сталь, 45-50HRC	-	20- 50