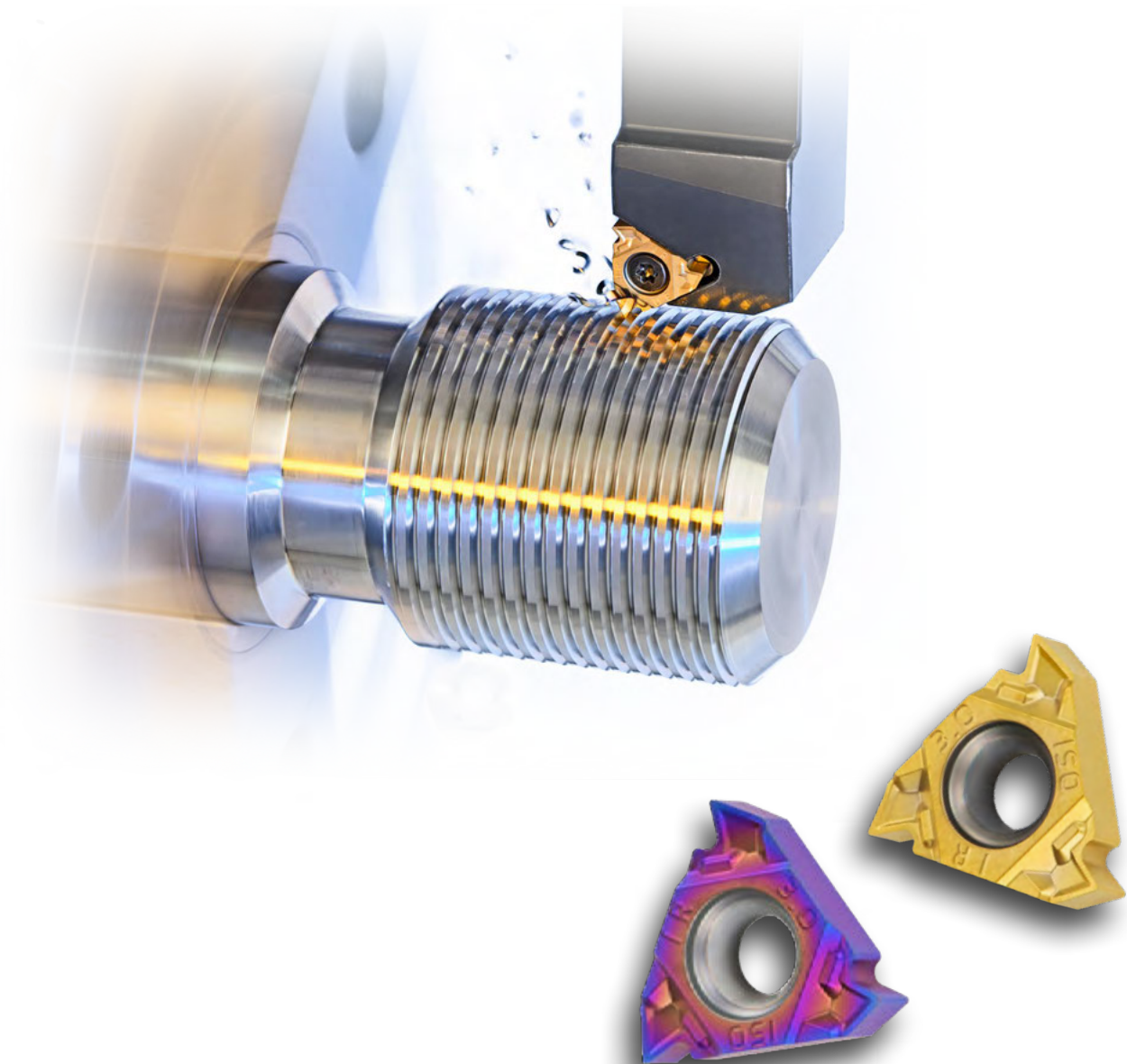


**Туре - К Резьбовые пластины**



**Metric**

## Type - K

Новая линейка резьбовых пластин со спеченным стружколомом. Применяется для обработки широкого спектра материалов. Высокая производительность.

Передовые технологии позволили получить точный рабочий профиль без последующих добавочных операций после прессовки.

**Type - K** резьбовые пластины для нарезания резьб различных стандартов.

- Открытый профиль 60° и 55°
- ISO
- UN
- Витворт - 55°
- BSPT
- NPT

### Характеристики:

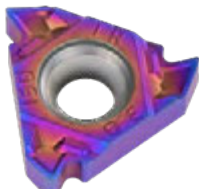
- эффективное разделение и удаление стружки
- прочная режущая кромка
- высокая износостойкость
- пластины используются со стандартными резьбовыми токарными державками

### Сплавы:



#### KMR

Универсальный сплав, все основные группы обрабатываемых материалов (сталь, нержавеющая сталь, труднообрабатываемые материалы, цветные металлы). Подходит для средне и высокоскоростной обработки. Многослойное покрытие обеспечивает высокую износостойкость.



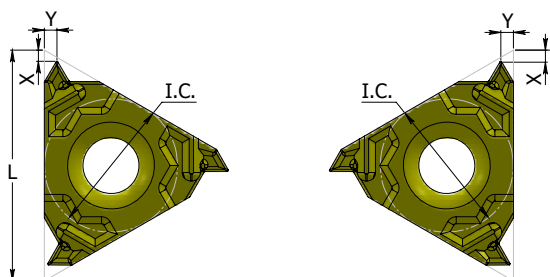
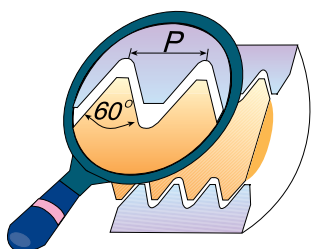
#### KBL

Новое поколение твердого сплава с инновационным покрытием обеспечивает стабильную работу инструмента и долгий срок службы. Используется для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна, закаленных материалов с твердостью до 45 HRc. Сочетание высокой прочности, тепло и износостойкости. Подходит для средне и высокоскоростной обработки.

Сплав	P	M	K	N	S	H
KMR	●	●	○	●	●	○
KBL	●	●	●	○	○	●

● Оптимальный выбор    ○ Возможное применение

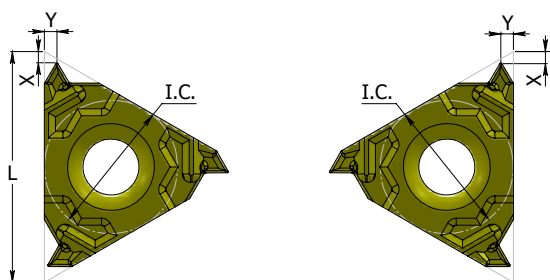
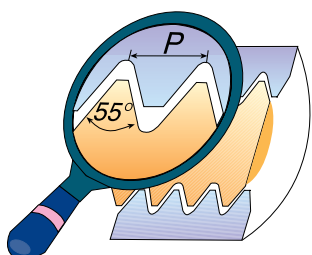
## Неполный профиль 60°



L мм	I.C. дюймы	Диапазон		НАРУЖНЫЕ Код заказа Правое направление	ВНУТРЕННИЕ Код заказа Правое направление	X	Y
		мм	Число витков дюйм				
11	1/4	0.5 - 1.5	48 - 16		<b>11 IR K A60</b>	0.8	0.9
		0.5 - 1.5	48 - 16	<b>16 ER K A60</b>	<b>16 IR K A60</b>	0.8	0.9
16	3/8	1.75 - 3.0	14 - 8	<b>16 ER K G60</b>	<b>16 IR K G60</b>	1.2	1.7
		0.5 - 3.0	48 - 8	<b>16 ER K AG60</b>	<b>16 IR K AG60</b>	1.2	1.7

Пример заказа: 16 ER K A60 KMR

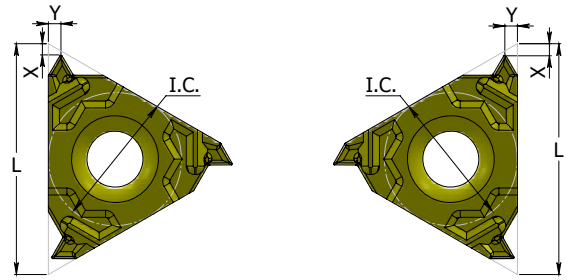
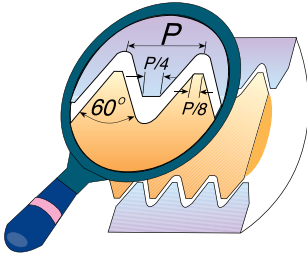
## Неполный профиль 55°



L мм	I.C. дюймы	Диапазон		НАРУЖНЫЕ Код заказа Правое направление	ВНУТРЕННИЕ Код заказа Правое направление	X	Y
		мм	Число витков дюйм				
11	1/4	0.5 - 1.5	48 - 16		<b>11 IR K A55</b>	0.8	0.9
		0.5 - 1.5	48 - 16	<b>16 ER K A55</b>	<b>16 IR K A55</b>	0.8	0.9
16	3/8	1.75 - 3.0	14 - 8	<b>16 ER K G55</b>	<b>16 IR K G55</b>	1.2	1.7
		0.5 - 3.0	48 - 8	<b>16 ER K AG55</b>	<b>16 IR K AG55</b>	1.2	1.7

Пример заказа: 16 IR K G55 KBL

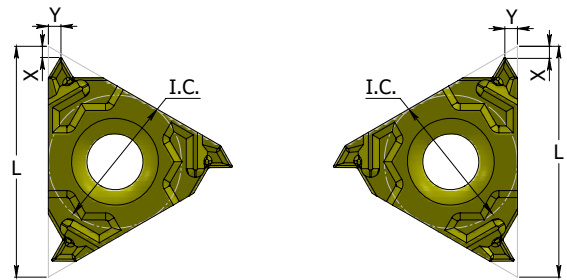
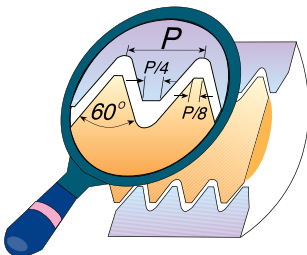
## ISO - metric



Шаг мм	L мм	I.C. дюймы	НАРУЖНЫЕ		ВНУТРЕННИЕ			
			Код заказа Правое направление	X	Y	Код заказа Правое направление	X	Y
1.0	11	1/4				<b>11 IR K 1.0 ISO</b>	0.6	0.7
1.25	11	1/4				<b>11 IR K 1.25 ISO</b>	0.8	0.9
1.5	11	1/4				<b>11 IR K 1.5 ISO</b>	0.8	1.0
1.0	16	3/8	<b>16 ER K 1.0 ISO</b>	0.7	0.7	<b>16 IR K 1.0 ISO</b>	0.6	0.7
1.25	16	3/8	<b>16 ER K 1.25 ISO</b>	0.8	0.9	<b>16 IR K 1.25 ISO</b>	0.8	0.9
1.5	16	3/8	<b>16 ER K 1.5 ISO</b>	0.8	1.0	<b>16 IR K 1.5 ISO</b>	0.8	1.0
1.75	16	3/8	<b>16 ER K 1.75 ISO</b>	0.9	1.2	<b>16 IR K 1.75 ISO</b>	0.9	1.2
2.0	16	3/8	<b>16 ER K 2.0 ISO</b>	1.0	1.3	<b>16 IR K 2.0 ISO</b>	1.0	1.3
2.5	16	3/8	<b>16 ER K 2.5 ISO</b>	1.1	1.5	<b>16 IR K 2.5 ISO</b>	1.1	1.5
3.0	16	3/8	<b>16 ER K 3.0 ISO</b>	1.2	1.6	<b>16 IR K 3.0 ISO</b>	1.1	1.5

Пример заказа: 16 ER K 1.75 ISO KMR

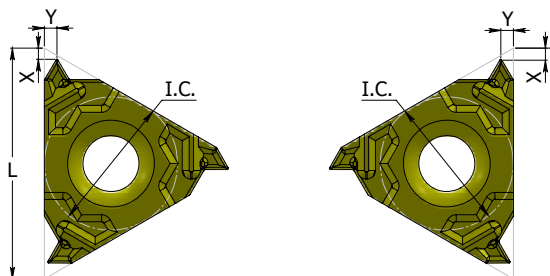
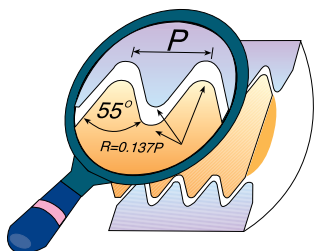
## UN UNC, UNF, UNEF, UNS



Число витков дюйм	L мм	I.C. дюймы	НАРУЖНЫЕ		ВНУТРЕННИЕ			
			Код заказа Правое направление	X	Y	Код заказа Правое направление	X	Y
24	16	3/8	<b>16 ER K 24 UN</b>	0.7	0.8			
20	16	3/8	<b>16 ER K 20 UN</b>	0.8	0.9	<b>16 IR K 20 UN</b>	0.8	0.9
18	16	3/8	<b>16 ER K 18 UN</b>	0.8	1.0	<b>16 IR K 18 UN</b>	0.8	1.0
16	16	3/8	<b>16 ER K 16 UN</b>	0.9	1.1	<b>16 IR K 16 UN</b>	0.9	1.1
14	16	3/8	<b>16 ER K 14 UN</b>	1.0	1.2	<b>16 IR K 14 UN</b>	0.9	1.2
12	16	3/8	<b>16 ER K 12 UN</b>	1.1	1.4	<b>16 IR K 12 UN</b>	1.1	1.4
8	16	3/8	<b>16 ER K 8 UN</b>	1.2	1.6			

Пример заказа: 16 IR K 14 UN KBL

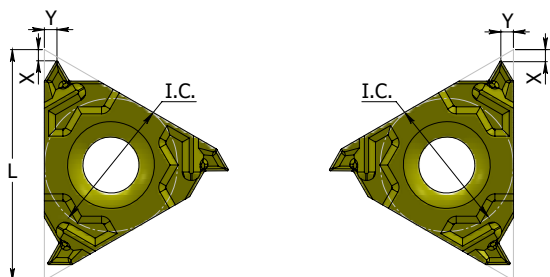
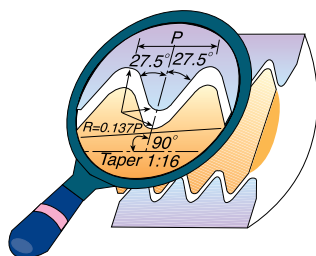
## Whitworth - 55° BSW, BSF, BSP, BSB



Число витков дюйм	L мм	I.C. дюймы	НАРУЖНЫЕ			ВНУТРЕННИЕ		
			Код заказа	X	Y	Код заказа	X	Y
19	16	3/8	16 ER K 19 W	0.8	1.0	16 IR K 19 W	0.8	1.0
14	16	3/8	16 ER K 14 W	1.0	1.2	16 IR K 14 W	1.0	1.2
11	16	3/8	16 ER K 11 W	1.1	1.5	16 IR K 11 W	1.1	1.5

Пример заказа: 16 ER K 11 W KMR

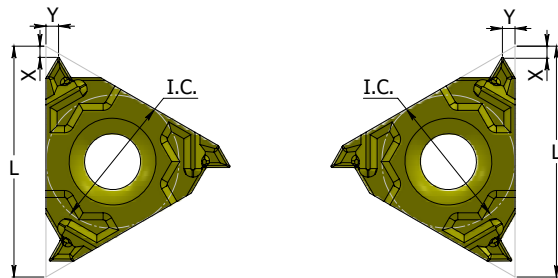
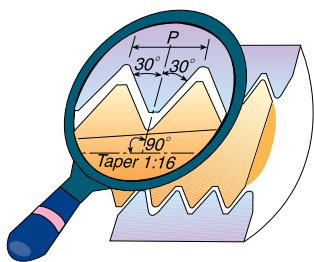
## BSPT



Число витков дюйм	L мм	I.C. дюймы	НАРУЖНЫЕ			ВНУТРЕННИЕ		
			Код заказа	X	Y	Код заказа	X	Y
19	16	3/8	16 ER K 19 BSPT	0.8	0.9	16 IR K 19 BSPT	0.8	0.9
14	16	3/8	16 ER K 14 BSPT	1.0	1.2	16 IR K 14 BSPT	1.0	1.2
11	16	3/8	16 ER K 11 BSPT	1.1	1.5	16 IR K 11 BSPT	1.1	1.5

Пример заказа: 16 ER K 11 BSPT KBL

## NPT



Число витков дюйм	L мм	I.C. дюймы	НАРУЖНЫЕ			ВНУТРЕННИЕ		
			Код заказа Правое направление	X	Y	Код заказа Правое направление	X	Y
18	16	3/8	<b>16 ER K 18 NPT</b>	0.8	1.0			
14	16	3/8	<b>16 ER K 14 NPT</b>	0.9	1.2	<b>16 IR K 14 NPT</b>	0.9	1.2
11.5	16	3/8	<b>16 ER K 11.5 NPT</b>	1.1	1.5	<b>16 IR K 11.5 NPT</b>	1.1	1.5
8	16	3/8				<b>16 IR K 8 NPT</b>	1.3	1.8

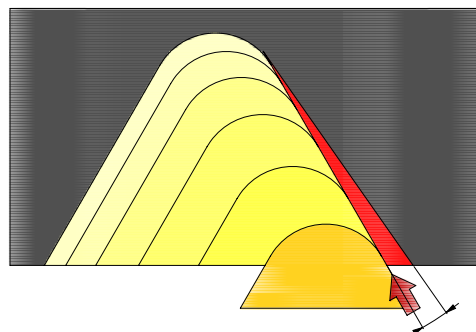
Пример заказа: 16 ER K 11.5 NPT KBL

## Техническая информация

Рекомендуемые режимы резания

ISO	Скорость резания (м/мин)	
	KMR	KBL
<b>P</b>	70-180	70-180
<b>M</b>	110-160	110-160
<b>K</b>	90-140	110-150
<b>S</b>	30-70	30-60
<b>H</b>	20-50	30-70

Для пластин со стружколомом рекомендуется генераторная схема - для достижения наилучшего отвода стружки.



Преимущества генераторной схемы:

- меньше кол-во проходов по сравнению с радиальным врезанием
- лучший отвод стружки во время обработки
- стружка широкая и односторонняя, простой формы
- тепло, создаваемое во время обработки, направлено на заготовку, а не на пластину

Рекомендуется для всех типов резьбонарезных пластин.

Для программы ЧПУ используйте систему Carmex tool wizard.



© Copyright Carmex Precision Tools Ltd. 2022



1 Hacharoshet St., Maalot Industrial Zone 2101805, Israel  
Tel: (972) 4-9077400, Fax: (972) 4-9077440  
E-mail: [info@carmex.com](mailto:info@carmex.com) Website: [carmex.com](http://carmex.com)  
Postal address: P.O. Box 404, Maalot 2101302, Israel

TYPE - K Threading Inserts 04/2022