

SUNROXM



Carmex
Precision Tools Ltd.

CARMEX-2019 螺纹铣削软件正式版上线

Carmex (卡迈克斯) - 2019 螺纹铣削软件正式版上线，信息量巨大。在原有的基础上凡是新推出的硬质合金螺纹铣刀、螺纹铣刀刀杆都进入了选刀系统，包括其代码信息。甚至包括各类螺纹铣刀杆和螺纹车刀杆配件订货号、代码信息，一应俱全。本使用方法，尽可能的把各个英语单词对应于中文，便于客户们在初始使用阶段对照参考。因为螺纹标准众多，而本使用方法仅针对某一种螺纹标准做了注解，如果遇本使用方法没有谈及的螺纹标准或其它问题，欢迎来电咨询。

SUNROXM

Carmex网页/手机螺纹铣削正式版软件最快捷的方法是打开；〈上海三禄贸易有限公司〉官网，再点击“技术支持”栏下拉式菜单，再点击螺纹铣削。或者在手机〈三禄切削刀具〉微信公众号里点击“微服务”栏，再点击“螺纹铣削/车削软件”，使用手机查看更快捷。

登录

三禄刀具
SUNROXM

首页

产品目录

活动资讯

在线下单

技术支持

关于三禄

三禄车刀
SUNROXM

动静结合 刚柔并进



喷射龙内冷式车刀杆

1. 刀体头部减重，刀头最重的部分尽可能接近刀尖，使主分力方向的刚性大幅度提升刀体刚性，能有效抑制弯曲和振动及增加抗振效果。
2. 卓越的排屑槽设计，可以抑制由于碎屑的夹杂或卷绕所引起刀具的损伤及防止碎屑损伤工件。
3. 喷射水流出水孔贴近刀片，对刀刃温度有冷却效应，提升刀片寿命。
4. 强劲的喷射水流使铁屑沿著流线的排屑槽顺利排屑。
5. 使用喷射流内冷式车刀杆能有效降低机床振频，增加机床稳定，更能提高工作精度。

SUNROXM

三禄刀片/铣削刀具

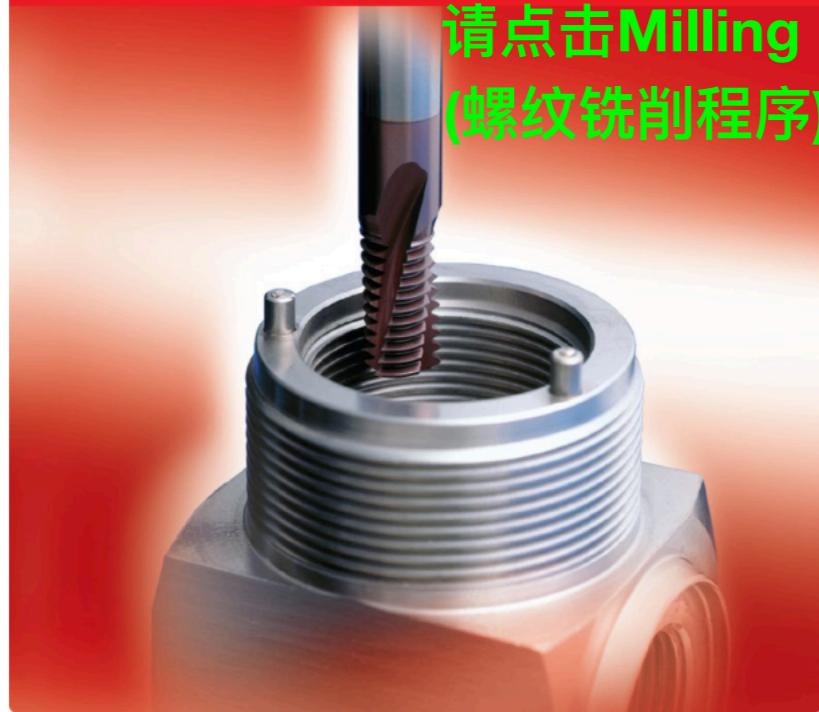


欢迎进入Carmex螺纹铣削程序正式版、极好的软件

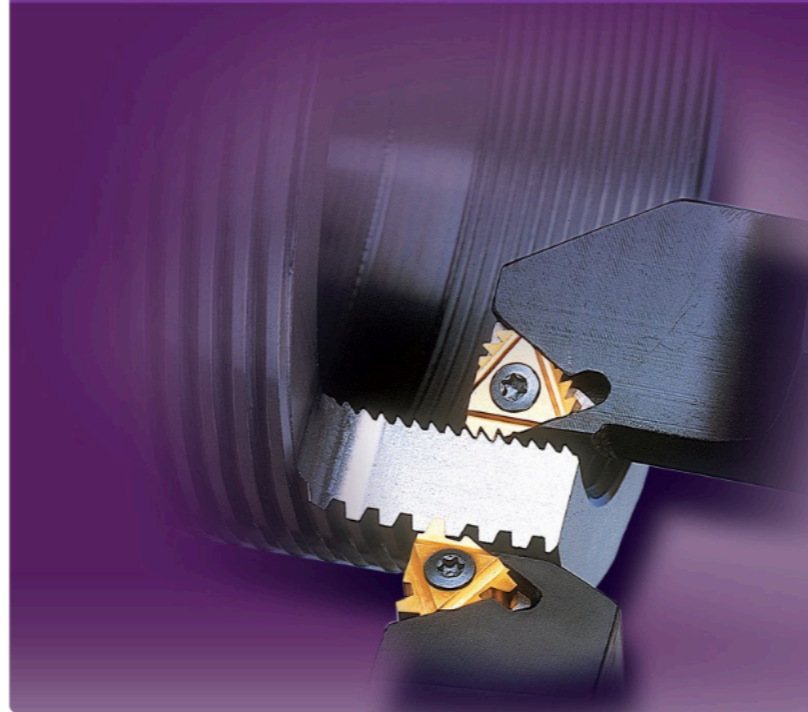
Carmex螺纹铣削和车削软件

Milling 螺纹铣削

请点击Milling
(螺纹铣削程序)



Turning 螺纹车削



使用方法及旧版本系统

[Carmex-2019螺纹铣削正式版软件使用方法](#)

[Carmex-2019螺纹车削正式版软件使用方法](#)

[旧版本Carmex铣削程序](#)

[旧版本Carmex螺纹车刀选刀软件](#)

进入Carmex正式版软件界面

绿色表示该项目正处在编辑状态

Requirements 基本要求

Requirements
基本要求

Materials
金属材料

Tool Data
刀具数据

CNC Post Processor
CNC后置处理

CNC Settings
CNC设置

Program
程序

Basic Requirements 基本要求

Thread Profile 螺纹标准

Please select thread profile...

请选择螺纹类型

请点击此处选择螺纹类型

< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

绿色表示该项目正处在编辑状态

Requirements 基本要求

Requirements
基本要求

Materials
金属材料

Tool Data
刀具数据

CNC Post Processor
CNC后置处理

CNC Settings
CNC设置

Program
程序

Basic Requirements 基本要求

Profile 螺纹形状

Thread Profile 螺纹标准

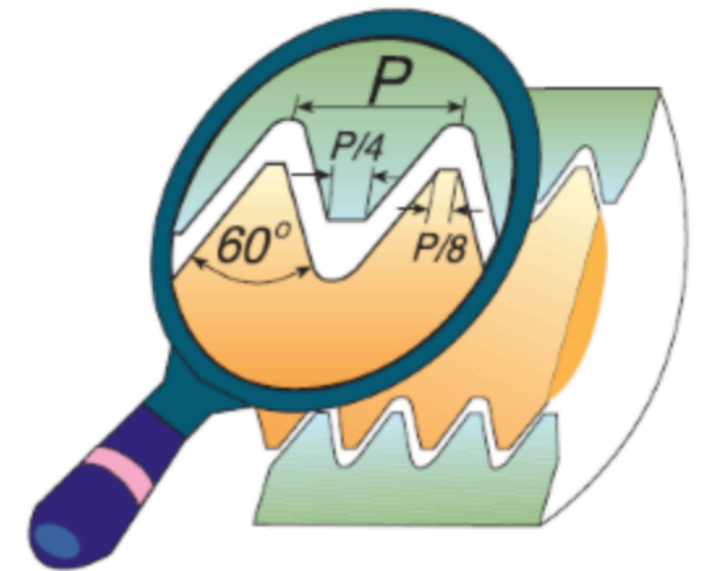
ISO

Pitch 螺距

Please select pitch...

mm

请点击此处选择螺距



< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

绿色表示该项目正处在编辑状态

Basic Requirements 基本要求

Thread Profile 螺纹标准 ISO

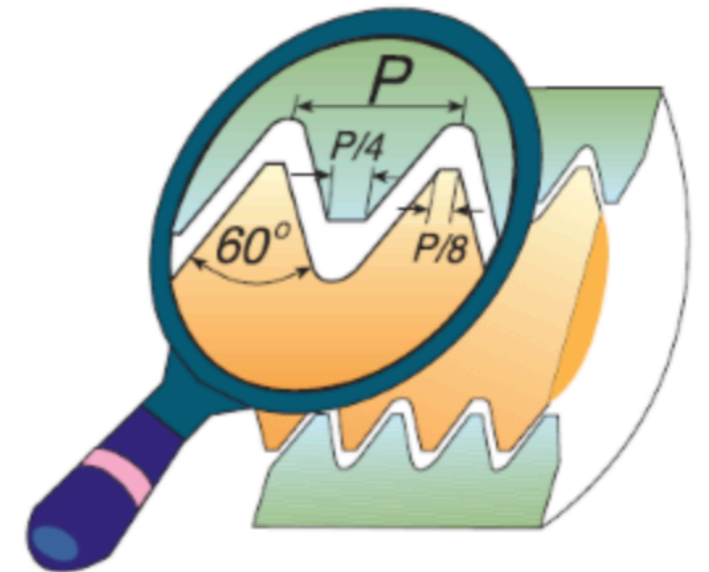
Pitch 螺距 Please select pitch... 请选择螺距 mm

选择1.5螺距

- 1
- 1.25
- 1.5
- 1.75
- 2
- 2.5
- 3
- 3.5

点击此处选择螺距

Profile 螺纹形状



最后请点击

(下一项)

Next >

绿色表示该项目正处在编辑状态

Requirements 基本要求

Requirements
基本要求

Materials
金属材料

Tool Data
刀具数据

CNC Post Processor
CNC后置处理

CNC Settings
CNC设置

Program
程序

Basic Requirements 基本要求

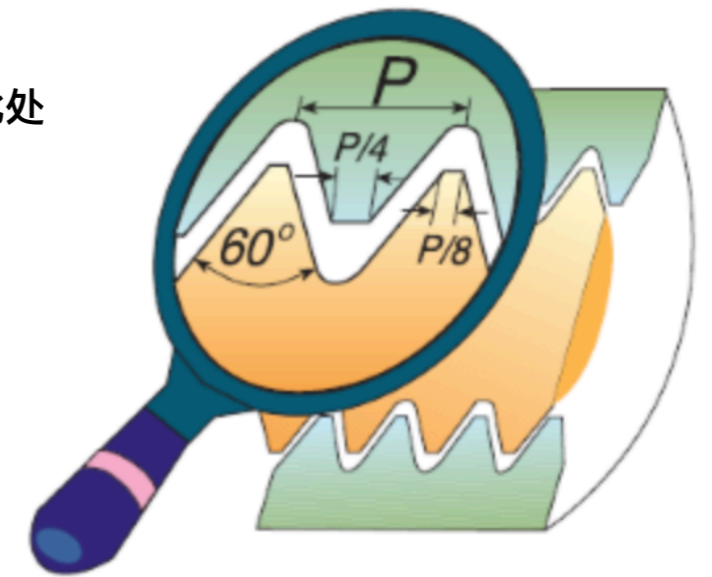
Profile 螺纹形状

Thread Profile 螺纹标准 ISO

Pitch 螺距 1.5 mm

Standard 螺纹规格 Please select standard... 请点击此处选择螺纹规格

请点击此处



< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

绿色表示该项目正处在编辑状态

Requirements 基本要求

Requirements
基本要求

Materials
金属材料

Tool Data
刀具数据

CNC Post Processor
CNC后置处理

CNC Settings
CNC设置

Program
程序

Basic Requirements 基本要求

Thread Profile 螺纹标准	ISO	
Pitch 螺距	1.5	mm
Standard 螺纹规格	M20 x 1.5 Fine	
Diameter (Do) 螺纹直径	20	mm
Length (Lo) 螺纹长度	Please enter the Length here...	mm

需填写有效螺纹长度

Thread Data 螺纹数据

螺纹大径 Major Diameter (Do):	20.000 mm
螺纹中径 Pitch Diameter (Dp):	19.026 mm
螺纹底径 Minor Diameter (Dm):	18.376 mm
螺旋升角 Helix Angle (β):	1.4°
钻孔直径 Drill Diameter:	18.5 mm

< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

绿色表示该项目正处在编辑状态

Requirements 基本要求

Requirements
基本要求

Materials
金属材料

Tool Data
刀具数据

CNC Post Processor
CNC后置处理

CNC Settings
CNC设置

Program
程序

Basic Requirements 基本要求

Thread Profile 螺纹形状	ISO	
Pitch 螺距	1.5	mm
Standard 标准规格	M20 x 1.5 Fine	
Diameter (Do) 螺纹大径	20	mm
Length (Lo) 有效螺纹长度	20	mm
Internal/External 内 / 外螺纹选择	Please select thread type... 请选择内 / 外螺纹类型	

Thread Data 螺纹数据

螺纹大径	Major Diameter (Do):	20.000 mm
螺纹中径	Pitch Diameter (Dp):	19.026 mm
螺纹底径	Minor Diameter (Dm):	18.376 mm
螺旋升角	Helix Angle (β):	1.4°
钻孔直径	Drill Diameter:	18.5 mm

点击此处选择内或外螺纹

< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

绿色表示该项目正处在编辑状态

Requirements 基本要求

Requirements 基本要求 | Materials 金属材料 | Tool Data 刀具数据 | CNC Post Processor CNC后置处理 | CNC Settings CNC设置 | Program 程序

Basic Requirements 基本要求

Thread Profile 螺纹类型: ISO

Pitch 螺距: 1.5 mm

Standard 螺纹规格: M20 x 1.5 Fine

Diameter (Do) 螺纹直径: 20 mm

Length (Lo) 螺纹长度: 20 mm

Thread Data 螺纹数据

螺纹大径 Major Diameter (Do):	20.000 mm
螺纹中径 Pitch Diameter (Dp):	19.026 mm
螺纹底径 Minor Diameter (Dm):	18.376 mm
螺旋升角 Helix Angle (β):	1.4°
钻孔直径 Drill Diameter:	18.5 mm

Internal/External 内 / 外螺纹: Please select thread type... 请选择螺纹类型

< Back 返回

- Please select thread type...
- Internal ← 请点击: Internal
- External

最后请点击 (下一项) Next >

Basic Requirements 基本要求

Thread Profile 螺纹类型

Pitch 螺距

Standard 螺纹规格

Diameter (Do) 螺纹直径

Length (Lo) 螺纹长度

Internal/External 内、外螺纹

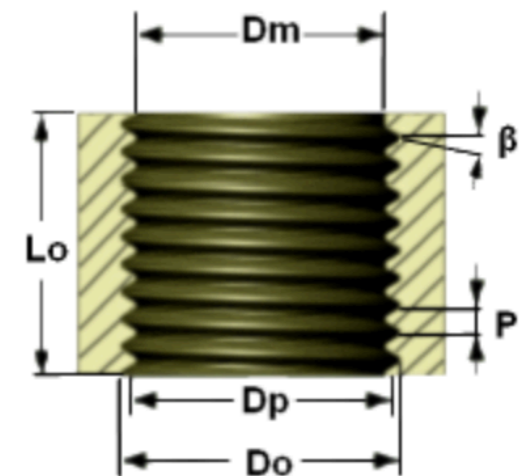
Catalog Selection 目录选择

[Catalog](#) 目录

Thread Data 螺纹数据

螺纹大径	Major Diameter (Do):	20.000 mm
螺纹中径	Pitch Diameter (Dp):	19.026 mm
螺纹底径	Minor Diameter (Dm):	18.376 mm
螺旋升角	Helix Angle (β):	1.4°
钻孔直径	Drill Diameter:	18.5 mm

Thread Drawing 螺纹图示



< Back 返回

最后请点击 Next > (下一项)

Materials 金属材料

P Steel 钢		⊖
Non-Alloy Steel and Cast Steel, Free Cutting Steel 非合金钢和铸钢, 易切钢	Annealed < 0.25% C	
	Annealed ≥ 0.25% C	
	Annealed ≥ 0.55% C	
	Quenched & Tempered < 0.55% C	
	Quenched & Tempered ≥ 0.55% C	
Low Alloy Steel and Cast Steel (less than 5% alloying elements) 低合金钢和铸钢 (合金元素小雨5%的)	Annealed	
	Quenched & Tempered	
High Alloy Steel and Cast Steel, Tool Steel 高合金钢和铸钢, 工具钢	Annealed	
	Quenched & Tempered	
M Stainless Steel 不锈钢		+
K Cast Iron 铸铁		+
N Nonferrous 非铁金属		+
S High Temp. Alloys 高温合金		+
H Hardened Steel 硬钢		+

退火处理, 含碳量小于0.25%

退火处理, 含碳量小于等于0.25%

退火处理, 含碳量小于等于0.55%

调质/热处理, 含碳量小于0.55%

调质/热处理, 含碳量大于等于0.55%

回火或退火处理

调质/热处理

回火或退火处理

调质/热处理

< Back 返回

最后请点击  (下一项)

Next >

Materials 金属材料

- P Steel 钢** +
- M Stainless Steel 不锈钢** -
- Stainless Steel and Cast Steel 不锈钢和铸造不锈钢

Ferritic 铁素体不锈钢
Martensitic 马氏体不锈钢
Austenitic 奥氏体不锈钢
High alloy Austenitic & Duplex

高合金奥氏体 / 双相不锈钢 →
- K Cast Iron 铸铁** +
- N Nonferrous 非铁金属** +
- S High Temp. Alloys 高温合金** +
- H Hardened Steel 硬钢** +

Stainless Steel 不锈钢

Stainless Steel, also known as inox steel, is a steel alloy with a minimum of 10.5% of chromium content. It is used where both the properties of steel, and corrosion resistance are required, since it doesn't readily corrode or rust as easily as ordinary steel does.

There are different types of stainless steels. For example, adding nickel stabilizes the austenite structure of the steel, making such steels nearly non-magnetic, and increasing durability at low temperatures. For greater hardness and strength, more carbon is added. With proper heat treatment, such steels can be used in the production of razor blades and cutting tools.

不锈钢，也可叫Inox钢，是一种铬含量至少为10.5%的钢合金。用于在钢的性能和耐腐蚀性都被重新要求的场合，它不像普通钢易腐蚀或生锈。不同类型的奥氏体不锈钢；添加镍可以稳定钢的奥氏体结构，这种钢几乎没有磁性，并提高低温下的耐久性。为了提高硬度和强度，增加更多的碳。适当的热处理，可用于剃刀和不锈钢刀具。

< Back 返回

最后请点击 (下一项) Next >

Tool Selection 刀具选择

Tool Family Selection: 刀具选择

SR (Toolholders and Inserts) SR系列刀杆/刀片

Toolholders: 刀杆

蓝色表示已选择

Ordering Code	
SR0010K12C	
SR0012F14	
SR0013H14C	
SR0013J14C	
SR0014H14	
SR0015K14C	

Inserts: 刀片

Ordering Code	
14 I 1.5 ISO	
完整牙 Full	

Tool Data 刀具数据



Tool Data
刀具数据

CNC Post
CNC后置处理

CNC Settings
CNC设置

Program
程序

Toolholder Data 刀杆数据

Insert Data 刀片数据

确认刀杆
代码

Ordering Code: SR0014H14
Barcode: 0060100003

切削直径
柄径
总长

Cutting Diameter (D): 14.5 mm
Shank Diameter (D1): 20 mm
Overall Length (L): 85 mm

颈部直径
颈部长度

Neck Diameter (D2): 11.2 mm
Neck Length (L1): 25 mm

内 / 外螺纹

Internal/External: Internal / External

冷却

Cooling: Yes (through bore)

Insert size(s): 14
Ins. screw/Torx Key: S14/K14

确认刀片
代码

Ordering Code: 14 I 1.5 ISO
Barcode: 0050400010

螺纹类型
螺距

Profile: ISO
Pitch (P): 1.5 mm

完整牙牙型

Profile Type: Full

规格: A

Size (A): 14

内 / 外螺纹

Internal/External: Internal

刀具材质

Grade: MT7

齿数

Number of Teeth: 9

内冷通过

Height (H): 7.5 mm

内冷孔径

Width (T): 3.1 mm

Images 图片

Links 链接

< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

Tool Selection 刀具选择

Tool Family Selection:

SR (Toolholders and Inserts) SR系列刀杆 / 刀片

蓝色表示已选择

Toolholders: 刀杆

Ordering Code 确认码	
SR0013H14C	
SR0013J14C	
SR0014H14	
SR0015K14C	
SR0017H14	

Inserts: 刀片

Ordering Code 确认码	
14 I 1.5 ISO	Full

CNC Post 刀具数据

Tool Data 刀具数据 | **CNC Post CNC后置处理** | CNC Settings CNC设置 | Program 程序

Cutting Data 切削数据

Material 金属材料: 奥氏体不锈钢 / 铸造奥氏体不锈钢
Stainless Steel and Cast Steel - Austenitic

Machinability 加工性能:

Vc 97 m/min Fz 0.072 mm/tooth

N 2129 RPM Vf 153 mm/min F 42 mm/min

Hand/Direction 左右手 / 方向

Cutting Hand 螺纹旋向: Right 右手

Cutting Direction 切削方向: Climb 右手向上攀爬 (顺铣)

Operation Methods 操作方法

< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

Tool Selection 刀具选择

Tool Family Selection:

SR (Toolholders and Inserts) SR系列刀杆 / 刀片

蓝色表示已选择

Toolholders: 刀杆

Ordering Code 确认码	
SR0012F14	
SR0013H14C	
SR0013J14C	
SR0014H14	
SR0015K14C	
SR0017H14	

Inserts: 刀片

Ordering Code 确认码	
14 I 1.5 ISO	Full

CNC Post Processor

Tool Data 刀具数据 | **CNC Post CNC后置处理** | CNC Settings CNC设置 | Program 程序

VC 97 m/min FZ 0.072 mm/tooth

N 2129 RPM Vf 153 mm/min F 42 mm/min

Hand/Direction 螺纹旋向

Cutting Hand 右手 Right 右手 | Cutting Direction 切削方向 Climb 自下而上攀爬 (顺铣)

Operation Methods 操作方法

Right Hand Thread 右手螺纹 | Right Hand Thread 右手螺纹 | Left Hand Thread 左手螺纹 | Left Hand Thread 左手螺纹

系统默认, 左手螺纹选择最后两项

< Back 返回

最后请点击

(下一项)

Next >

CNC Settings

Requirements
基本要求

Materials
金属材料

Tool Data
刀具数据

CNC Post Processor
CNC后置处理

CNC Settings
CNC设置

Program
程序

CNC Control / Units CNC控制单元

Control Type 控制系统 Program Name 程序号 Units 公制 / 英制单位

在此选择机床操作系统

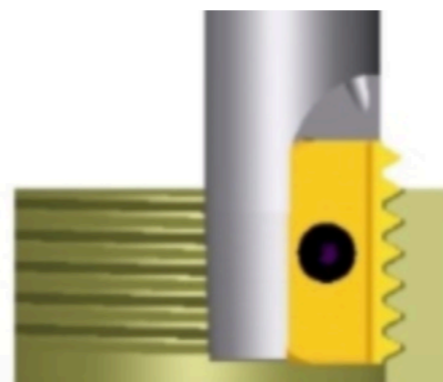
Passes 加工过程

Number of Passes 切削次数	1st pass 1个过程	2nd pass 2个过程	3rd pass 3个过程
<input type="text" value="1 Pass"/>	<input type="text" value="100"/> %	<input type="text" value="0"/> %	<input type="text" value="0"/> %

Pass Time 加工时间 min. Cycle Time 圆周时间 min.

Positioning 定位打开状态

Passes Drawing 加工图示



最后请点击
(下一项)

Next >

CNC Program (use the slider to number lines) CNC程序

Summary 程序摘要

```
%  
O101  
( FANUC I&J, RH, CLIMB, INTERNAL THREAD MILLING )  
( TOOLHOLDER - SR0014H14, BARCODE - 0060100003 )  
( INSERT - 14 I 1.5 ISO, BARCODE - 0050400010 )  
( THREAD - PITCH 1.5 MM, DIAMETER 20 MM, DEPTH 20 MM )  
( TOOL RADIUS COMPENSATION D1=0 )  
N1 T1 M06  
G90 G00 G54 G40 G17 G94 X0.000 Y0.000 S2129 M03  
G43 H1 Z50.000 M08  
( PASS NUMBER - 1 )  
G90 G01 Z-20.188 F5000  
G91 G41 D1 X1.375 Y-1.375 Z0.000 F42  
G03 X1.375 Y1.375 Z0.188 I0.000 J1.375 F42  
G03 X0.000 Y0.000 Z1.500 I-2.750 J0.000  
G03 X-1.375 Y1.375 Z0.188 I-1.375 J0.000  
G01 G40 X-1.375 Y-1.375 Z0.000 F5000
```

Toolholder: SR0014H14 铣刀杆
Insert: 14 I 1.5 ISO 铣刀片
Profile: ISO 螺纹标准
Standard: M20 x 1.5 Fine 螺纹规格
Diameter: 20 mm 螺纹直径
Length: 20 mm 螺纹长度
Material: Stainless Steel and Cast Steel - Austenitic 奥氏体不锈钢 / 奥氏体铸造不锈钢
Vc: 97 m/min 切削线速度
Fz: 0.072 mm/tooth 每齿进给
Hand/Dir.: RH/Climb 右手 / 向上攀爬 (顺铣)
Control Ty...: Fanuc I&J 法那克系统
Program: O101 程序号
Units: Metric 公制
Passes: 1 一个过程

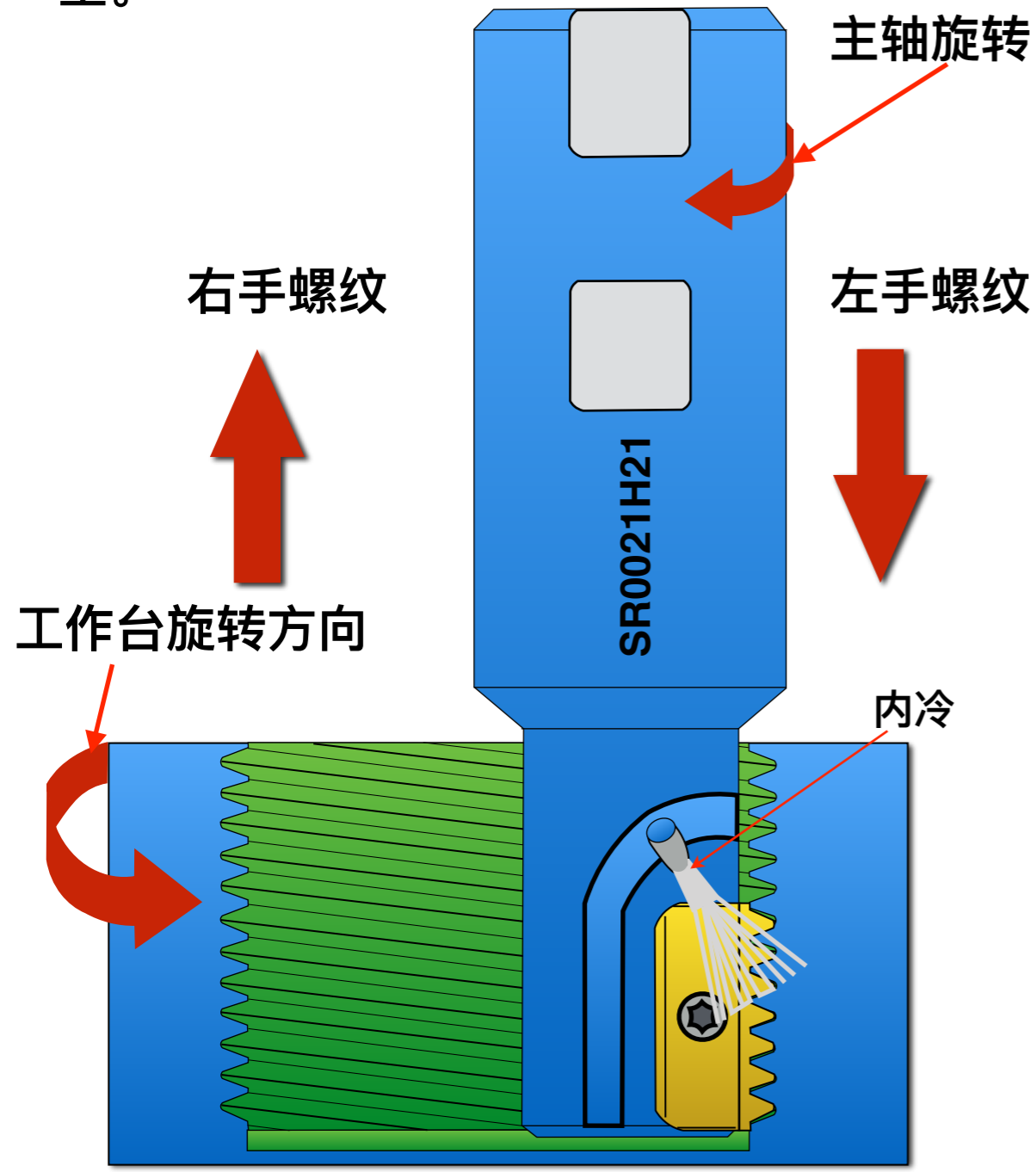
< Back 返回

打印 文件存储 邮件
Print Save as .txt Email

SUNROXM

最经济的螺纹铣刀 SR 系列；

但是；直齿、多齿螺纹铣刀片只适合加工非铁金属和灰铁加工。这类螺纹铣刀片切削时接触面积大、阻力大、振动大，让刀现象比较严重。

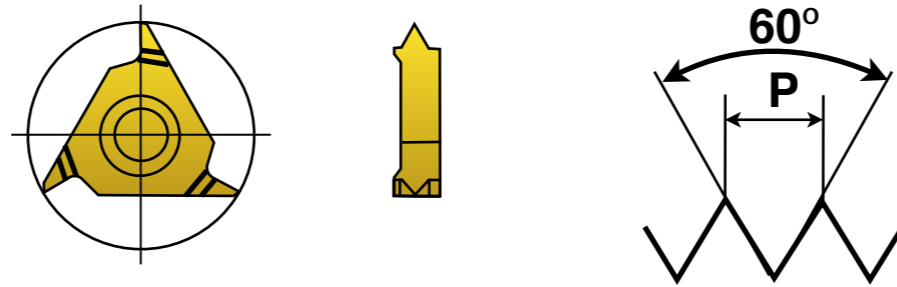


整体硬质合金螺纹铣刀；
MT、MTB、MTZ等系列
切削刃长1.5 - 2倍径时此
类螺纹铣刀刚性最好。

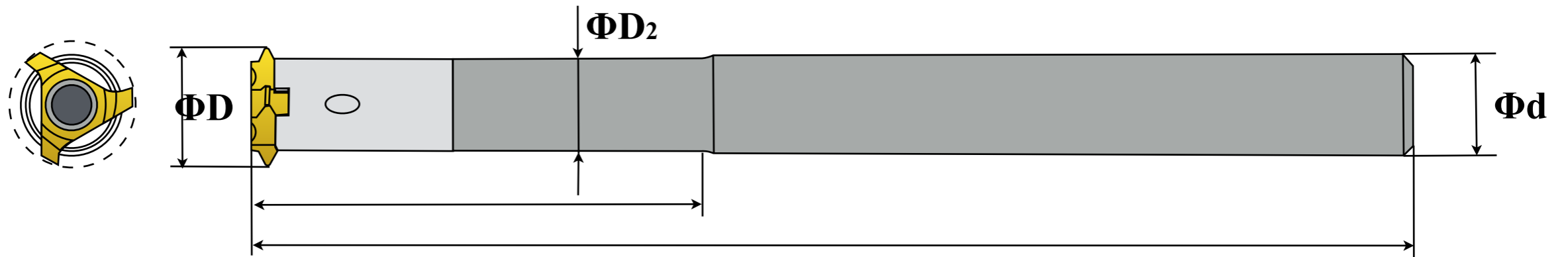


SUNROXM

CMT系列



CMT 整体硬质合金刀杆、刚性好，切削阻力小。

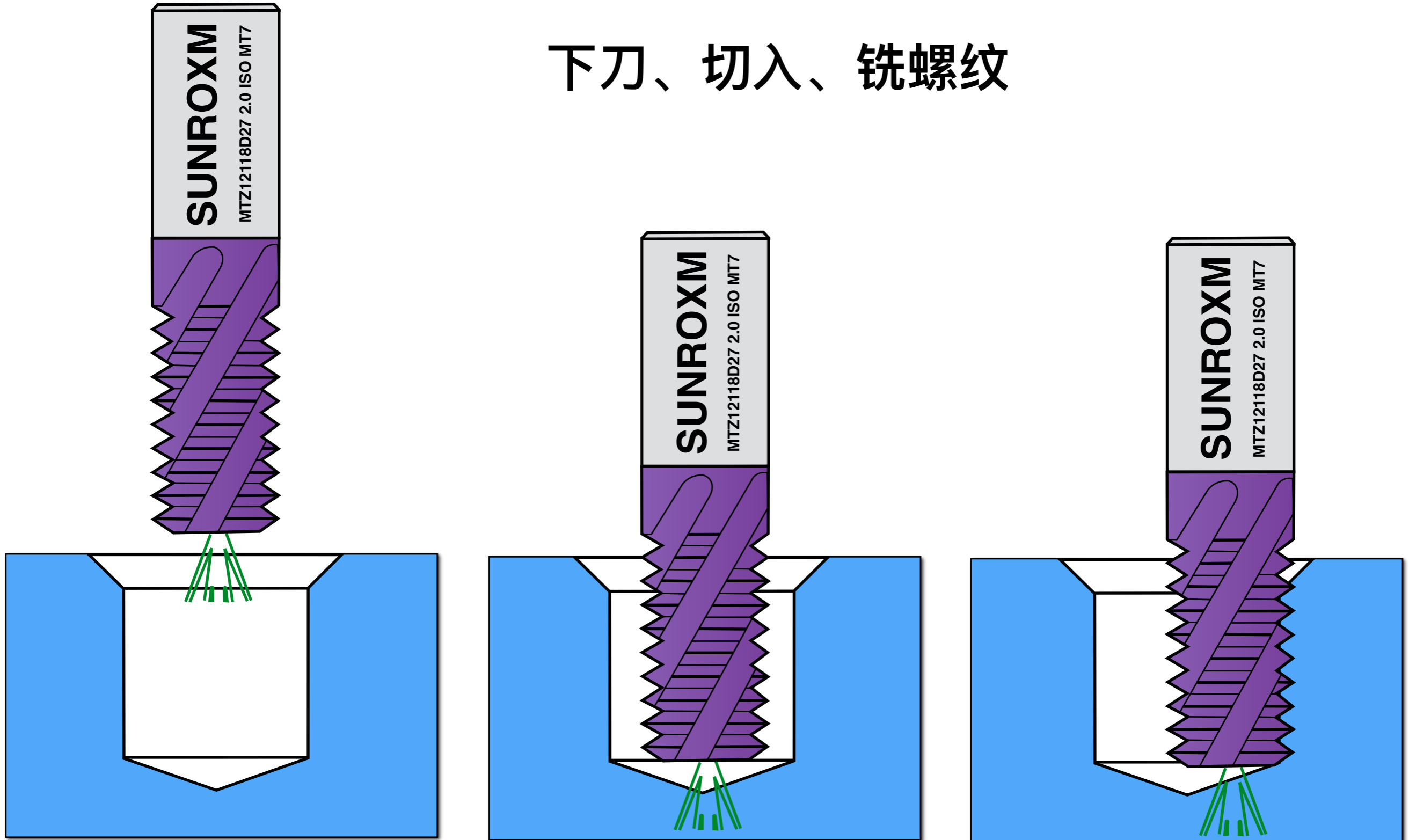


CMT 合金钢刀杆， ΦD_2 尺寸小，刚性一般、切削阻力小



SUNROXM

下刀、切入、铣螺纹



SUNROXM

完成、退刀、回原刀位

