

三 禄 切 削 刀 具
SUNROXM



上海三禄贸易有限公司



Carmex
Precision Tools Ltd.

Swiss Line

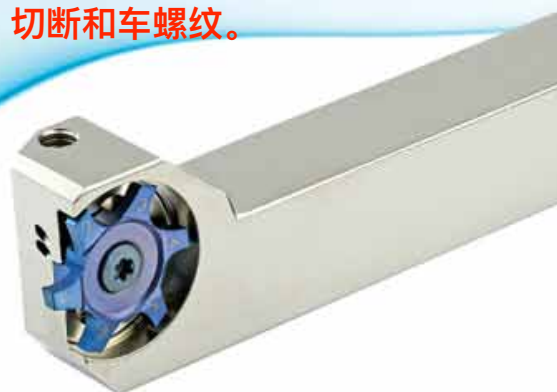
瑞士专机 (小型车床)

New Products

新产品



Carmex开发了一个新类型的、瑞士专机和小型车床用的多种类刀片，专门用于小零部件的外圆车削、切槽、切断和车螺纹。



6个切削刃，用于前车、背车、切槽、仿形（R槽）、切断和车螺纹。

Metric 2017



CONTENTS: 内容

Page: 页数

Polygon Swiss Line 瑞士专机 (小型车床) 多用途 1

Product Identification 产品识别	2
Grooving 切槽	3
Grooving and Profiling (full radius) 切槽和仿形 (R槽)	3
Parting Off 切断	4
Back Turning 背车	5
Front Turning 前车	5
Threading - Partial Profile 60° 60°不完全牙 (范围牙) 螺纹	6
Threading - Partial Profile 55° 55°不完全牙 (范围牙) 螺纹	6
External Toolholders - Polygon 外圆刀杆-多功能刀杆	7
Product Identification 产品识别	7
Working method 加工方法	8
Cutting Data 切削参数	9

6 Cutting Edges Turning Insert - G6 6 切削刃车刀片-G6 10

Product Identification 产品识别	11
Grooving 切槽	12
Grooving and Profiling (full radius) 切槽和仿形 (R槽)	12
Parting Off 切断	13
Back Turning 背车	14
Front Turning 前车	14
Threading - Partial Profile 60° 60°不完全牙 (范围牙) 螺纹	15
Threading - Partial Profile 55° 55°不完全牙 (范围牙) 螺纹	15
External Toolholders - G6 G6外圆刀杆	16
Product Identification 产品识别	16
Cutting Data 切削参数	17



Polygon Swiss Line

瑞士专机 (小型车床) 多用途刀具

Carmex extends the Swiss Line range by offering a new type of polygon inserts and tool holders for external turning, grooving, parting and threading on Swiss-Type machines. Dedicated especially for small parts machining.

Carmex开发了一个新类型的、瑞士专机和小型车床用的多用途刀片，专门用于小零部件的外圆车削、切槽、切断和车螺纹。



Features 特点

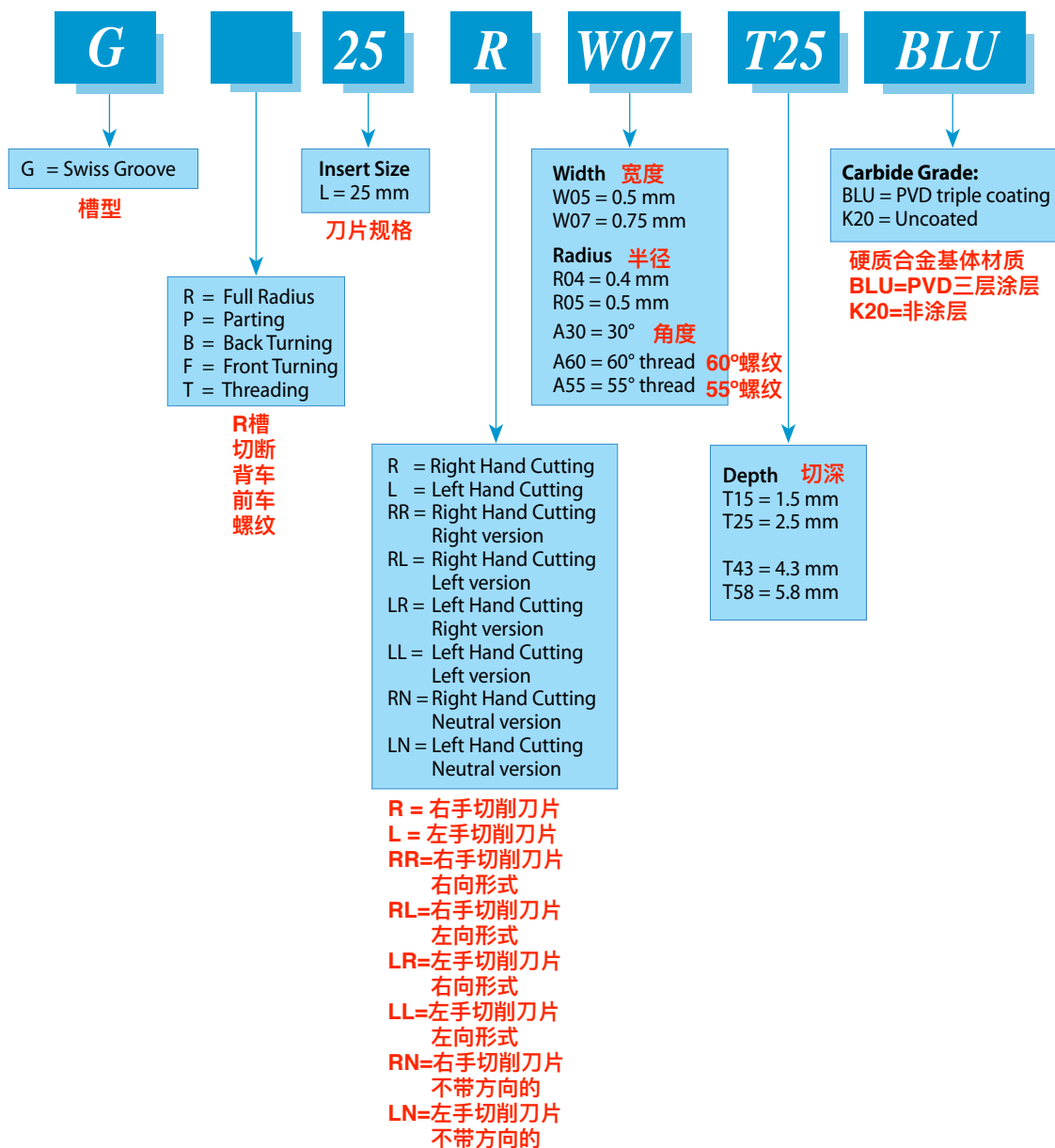
- High precision ground inserts. 高精密磨制刀片
- All inserts can be used with same tool holders. 全部刀片能用于所有刀杆
- A combination of carbide and the latest developed coating 一个硬质合金和最新开发的涂层的结合，最大的保证了刀具寿命和提高生产效率。
- For a wide range of materials. 适用于宽范围金属材料
- Coated holders provides abrasive resistance. 涂层刀杆提高了耐磨损

Carbide grade: BLU, K20 硬质合金基体材质: BLU, K20



Product Identification 产品识别

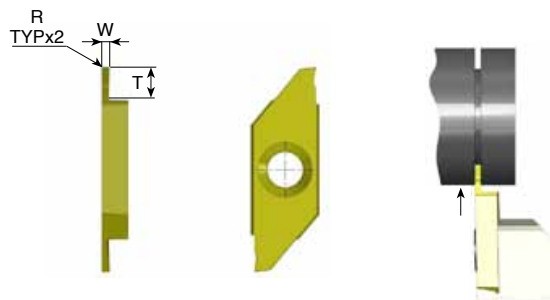
Polygon Inserts 多用途刀片





Grooving

切槽刀片



Right hand cutting

右手切削刀片

每转进给 / mm/rev

订货号 Ordering Code	槽宽 W ± 0.02	切深 T max	刀尖R R	Feed mm/rev
G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
G25 R W25 T38	2.5	3.8	0.05	0.02-0.14

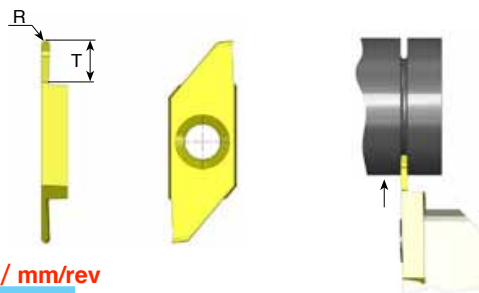
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* For L.H, specify G25 L instead of G25 R

※ 左手刀杆指定G25 L, 不能以G25 R替代。

Grooving and Profiling (full radius)

切槽和仿形 (R槽)



Right hand cutting

右手切削刀片

每转进给 / mm/rev

订货号 Ordering Code	刀具半径 R ± 0.03	切深 T max	Feed mm/rev
GR25 R R02 T15	0.25	1.5	0.01-0.06
GR25 R R04 T25	0.40	2.5	0.02-0.07
GR25 R R05 T27	0.50	2.7	0.02-0.09

* For L.H, specify GR25 L instead of GR25 R

※ 左手刀杆指定GR25 L, 不能以GR25 R替代。

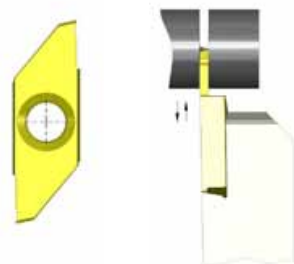
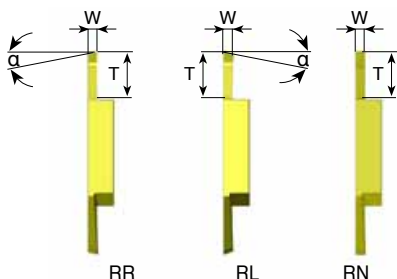
● First choice ○ Alternative

● 首选 ○ 第二选择



Parting Off

切断



Right hand cutting 右手切削刀片

每转进给 / mm/rev

订货号 Ordering Code	槽宽 W	切削刀角度 α°	切深 T max	Feed mm/rev
GP25 RR W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RL W07 T43	0.7	15	4.3	0.02-0.08
GP25 RN W07 T43	0.7	0	4.3	0.02-0.08
GP25 RR W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W15 T58	1.5	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RL W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.013
GP25 RN W20 T58	2.0	0	5.8	0.02-0.013
GP25 RR W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RL W25 T58	2.5	15	5.8	0.04-0.13
GP25 RN W25 T58	2.5	0	5.8	0.04-0.13

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* For L.H, specify GP25 LR instead of GP25 RR
GP25 LL instead of GP25 RL
GP25 LN instead of GP25 RN

※ 左手刀杆指定GP25 LR, 不能以GP25 RR替代。
左手刀杆指定GP25 LL, 不能以GP25 RL替代。
左手刀杆指定GP25 LN, 不能以GP25 RN替代。

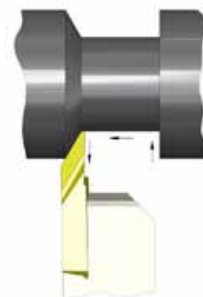
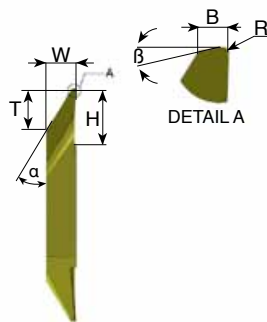
● First choice ○ Alternative

● 首选 ○ 第二选择



Back Turning

背车



Right hand cutting

右手切削刀片

每刃进给/mm/rev

订货号 Ordering Code	α° α°	β° β°	刀尖R R	切宽 W	切深 max	刃宽 B	刃长 H	Feed mm/rev
GB25 R A30 R03	30	15	0.03	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12
GB25 R A30 R10	30	15	0.10	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

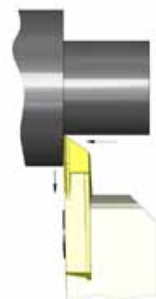
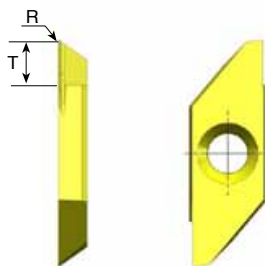
* For L.H, specify GB25 L instead of GB25 R

* 左手刀杆指定GB25 L, 不能以GB25 R替代。

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Front Turning

前车



Right hand cutting

右手切削刀片

每转进给/mm/rev

订货号 Ordering Code	切深 max	刀尖R R	Feed mm/rev
GF25 R T40	4.0	0.03	0.05-0.12

* For L.H, specify GF25 L instead of GF25 R

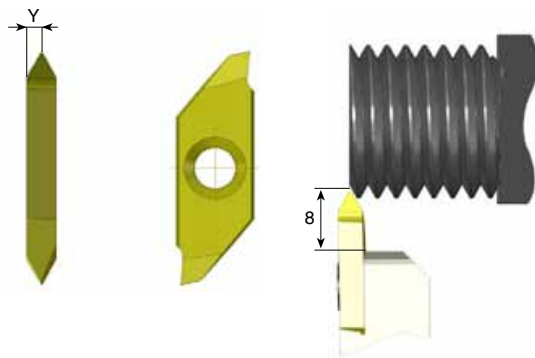
* 左手刀杆指定GF25 L, 不能以GF25 R替代。

- First choice ○ Alternative
- 首选 ○ 第二选择



Threading - Partial Profile 60°

60°不完全牙螺纹 (范围牙)



Right hand cutting 右手切削刀片

订货号 Ordering Code	螺距范围 Pitch Range		Y
	mm	TPI	
GT25 R A60	0.25-0.8	100-32	0.7
GT25 R G60	1.0-3.0	24-8	1.6

	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

* For L.H, specify GT25 L instead of GT25 R

※ 左手刀杆指定GT25 L, 不能以GT25 R替代。

Threading - Partial Profile 55°

55°不完全牙螺纹 (范围牙)

Right hand cutting 右手切削刀片

订货号 Ordering Code	螺距范围 Pitch Range		Y
	mm	TPI	
GT25 R A55	0.5-1.5	48-16	1.0
GT25 R G55	1.75-3.0	14-8	1.6

* For L.H, specify GT25 L instead of GT25 R

※ 左手刀杆指定GT25 L, 不能以GT25 R替代。

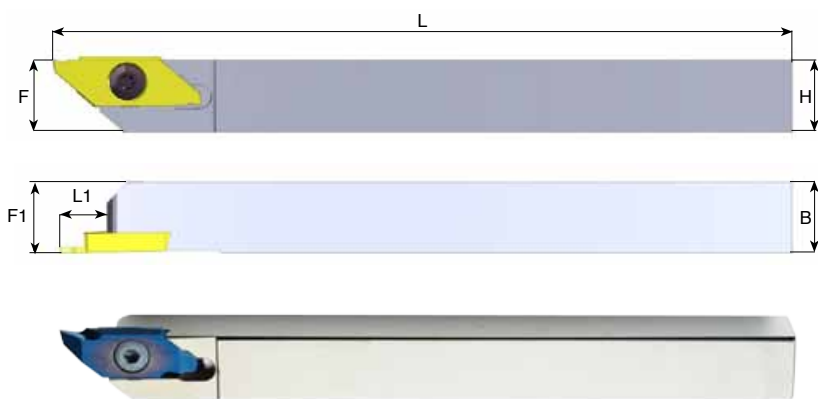
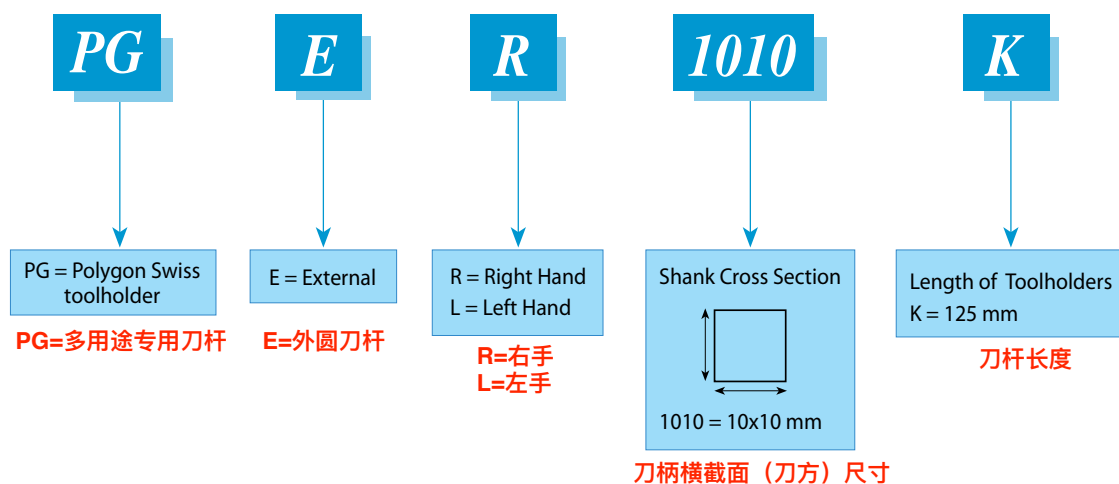
● First choice ○ Alternative

● 首选 ○ 第二选择



External Toolholders - Polygon 外圆刀杆-多用途

Product Identification 产品识别



Right hand cutting 右手刀杆

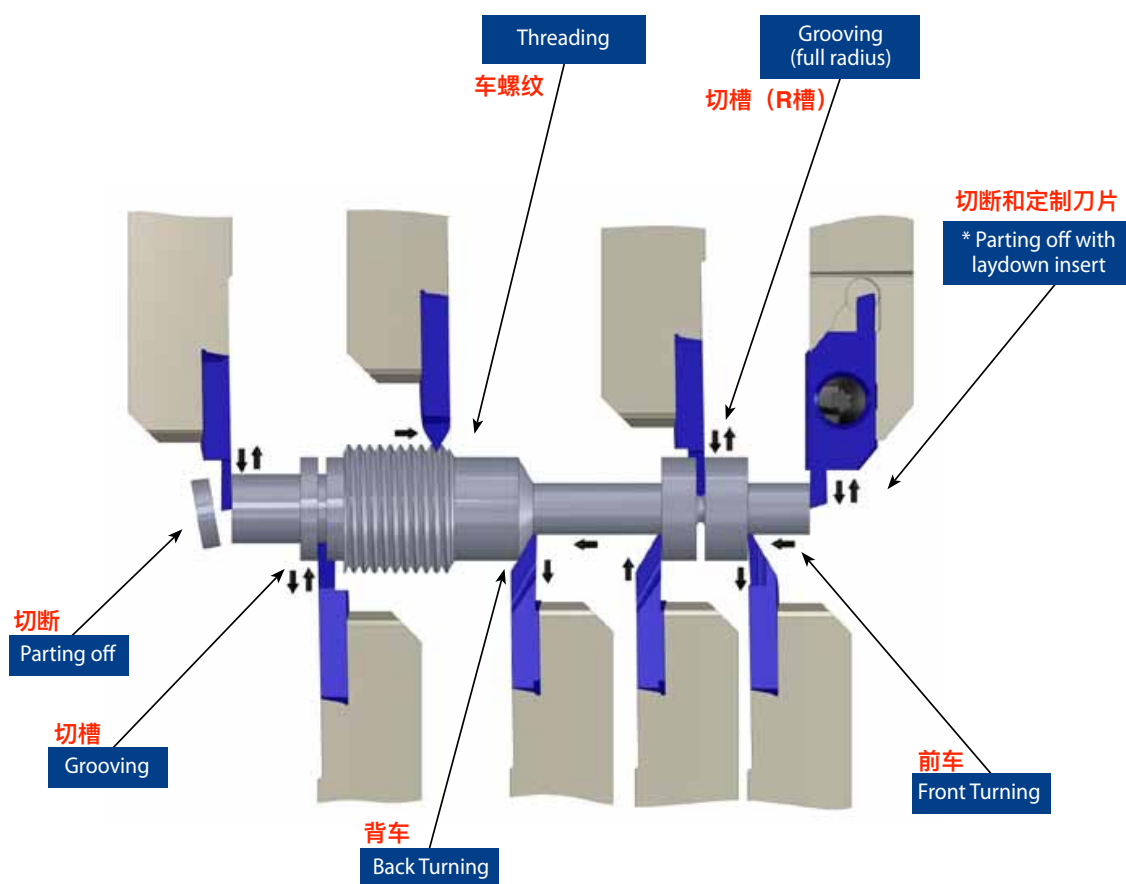
订货号 Ordering Code	刀杆宽 B	刀杆高 H	刀片伸出 L1	刀杆长度 L	中心高 F	宽 F1	刀片螺丝 Insert Screw Torx +	扳手 Key Torx +
PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26P	K11P
PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26P	K11P
PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26P	K11P

* For L.H, specify PGEL instead of PGER * 左手刀杆指定PGEL, 不能以PGER替代。

Coated holders provides high abrasive resistance 涂层刀杆提高了耐磨损



Working method 加工方法



* Available upon request (grooving, parting, threading). 可根据要求定制 (切槽、切断、车螺纹)



Cutting Data 切削参数

Polygon Swiss Line 多用途瑞士专机 (小型车床) 用

Carbide grades: 硬质合金基体材质

BLU PVD triple layer coated Sub-Micron grade for Steel, Stainless Steels, Titanium and hard materials. 亚微颗粒级, 三层PVD涂层, 用于钢、不锈钢、钛合金和硬材料。

K20 Uncoated Sub-Micron carbide grade for Aluminum and non-ferrous materials, Stainless Steels and Titanium. 非涂层亚微颗粒级, 用于铝盒非铁金属材料, 不锈钢和钛合金。

ISO Standard	Material 材料	Cutting Speed m/min 切削速度	
		K20	BLU
P	Low and Medium Carbon Steels <0.55%C	-	80-150
	High Carbon Steels ≥0.55%C	-	70-120
	Alloy Steels, Treated Steels	-	40-80
M	Stainless Steel-Free Cutting	30-80	60-120
	Stainless Steel-Austenitic	20-70	30-90
	Cast Steels	30-80	50-120
K	Cast Iron 铸铁	50-120	60-130
N	Aluminum ≤12%Si, Copper	120-250	-
	Aluminum >12%Si	90-200	-
	Synthetics, Duroplastics, Thermoplastics	70-150	-
S	Nickel Alloys, Titanium Alloys.	20-50	30-70
H	Hardened Steel, ≤45 HRc	-	20-50

三 禄 切 削 刀 具
SUNROXM



上海三禄贸易有限公司



Carmex
Precision Tools Ltd.