

Swiss-Line

- Soustruhy švýcarského typu se v mnoha firmách stávají oblíbenou alternativou velkých soustruhů a obráběcích center.
- CPT nabízí rozsáhlou a všestrannou produktovou řadu destiček a držáků vyvinutých pro automatické soustruhy švýcarského typu.
- Navrženo pro ekonomickou výrobu upichování, zapichování, profilování, závitování a srážení

Polygonní destičky a držáky

Společnost CPT rozšiřuje řadu Swiss Line o nový typ polygonních destiček a držáků pro vnější soustružení, zapichování, upichování a závitování na stojích typu Swiss. Speciálně navržené pro obrábění malých dílů.

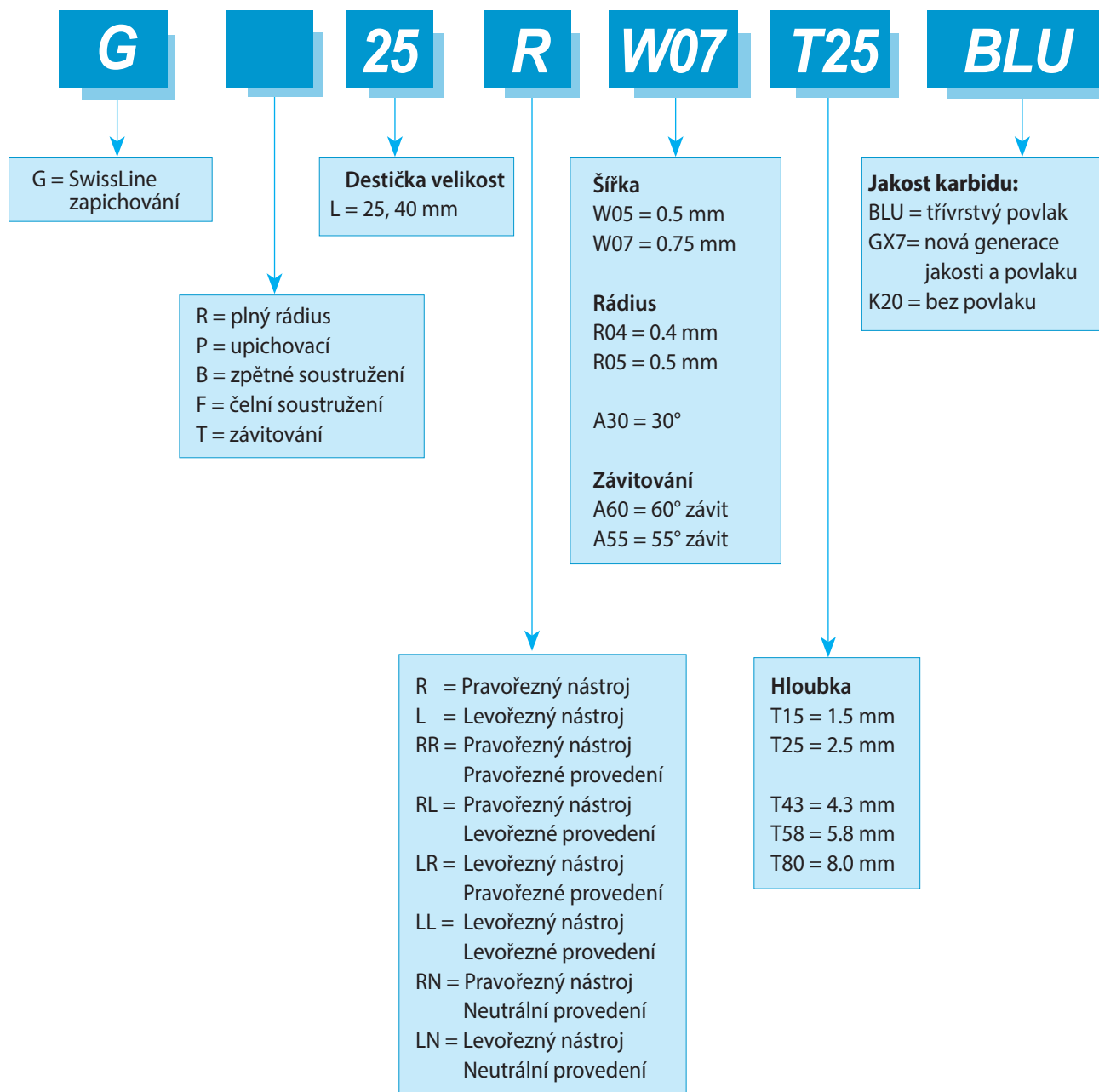


Vlastnosti

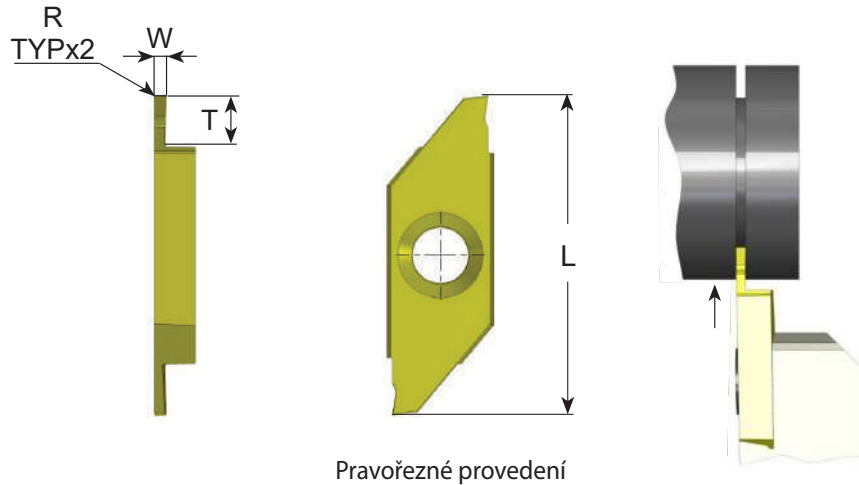
- Velmi přesné broušené destičky
- Všechny destičky lze použít se stejnými držáky
- Kombinace nejnovějších technologií karbidu a povlaku zaručuje maximální životnost nástroje a vyšší produktivitu.
- Kompatibilní se širokou škálou materiálů
- Povrchově upravené držáky zajišťují odolnost proti abrazi

Jakost karbidu: BLU, GX7, K20

Identifikace produktu - objednací čísla polygonní destičky



Zapichování a soustružení



Pravořezný nástroj

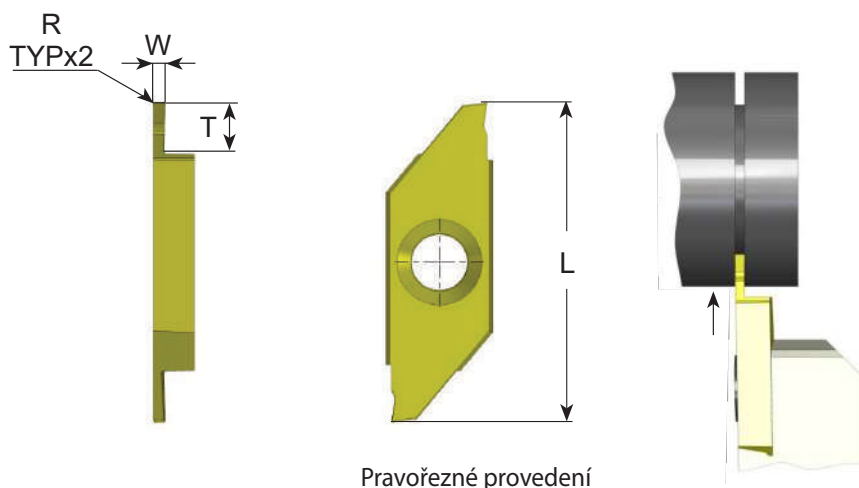
Velikost destičky L	Obj. číslo	W ± 0.02	T max	R	Posuv mm/ot.
25	G25 R W05 T15	0.5	1.5	0	0.01-0.06
	G25 R W07 T25	0.75	2.5	0	0.02-0.07
	G25 R W10 T27	1.0	2.7	0.05	0.02-0.09
	G25 R W12 T30	1.2	3.0	0.05	0.02-0.10
	G25 R W15 T38	1.5	3.8	0.05	0.02-0.12
	G25 R W20 T38	2.0	3.8	0.05	0.02-0.13
	G25 R W25 T38	2.5	3.8	0.05	0.02-0.14
40	G40 R W30 T80	3.0	8.0	0.05	0.02-0.14
	G40 R W40 T80	4.0	8.0	0.05	0.02-0.14

	K20	BLU	GX7*
P		●	●
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●		
S	○	○	●
H		≤45 HRc	≤58 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte G25 L namísto G25 R

* K dispozici pouze ve velikosti G25...

Zapichování, drážky pro pojistné kroužky DIN 471/472

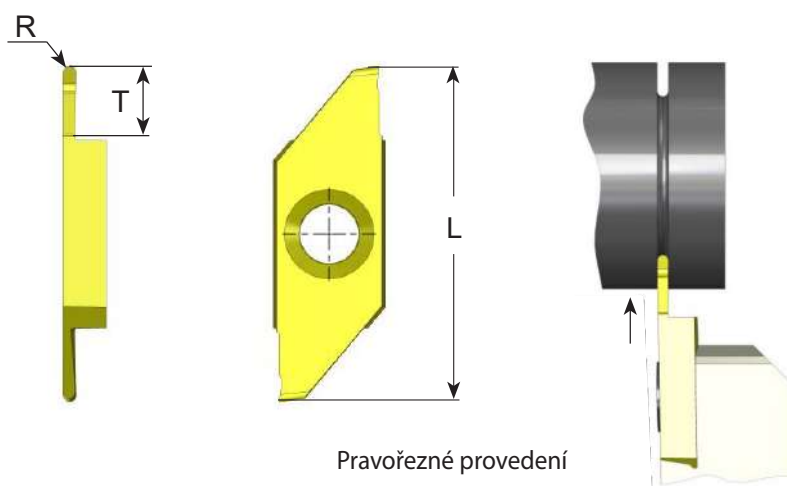


Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	Jmenovitá šířka drážky	W-0.05	T max	R	Posuv mm/ot.		K20	BLU	GX7
25	GD25 R W05 T16	0.50	0.57	1.6	0	0.01-0.06	P		●	●
	GD25 R W06 T17	0.60	0.67	1.7	0	0.01-0.06	M	●	●	●
	GD25 R W07 T19	0.70	0.77	1.9	0	0.02-0.07	K	●	○	○
	GD25 R W08 T22	0.80	0.87	2.2	0	0.02-0.09	N	●		
	GD25 R W09 T24	0.90	0.97	2.4	0	0.02-0.09	S	○	○	●
	GD25 R W12 T31	1.10	1.24	3.1	0.05	0.02-0.10	H		≤45 HRc	≤58 HRc
	GD25 R W14 T33	1.30	1.44	3.3	0.05	0.02-0.12				
	GD25 R W17 T33	1.60	1.74	3.3	0.05	0.02-0.13				
	GD25 R W19 T39	1.85	1.99	3.9	0.05	0.02-0.13				
	GD25 R W22 T45	2.15	2.29	4.5	0.05	0.02-0.14				
	GD25 R W27 T55	2.65	2.79	5.5	0.05	0.02-0.14				

Pro levořezný nástroj uveďte GD25 L namísto GD25 R

Zapichování a profilování (plný rádius)



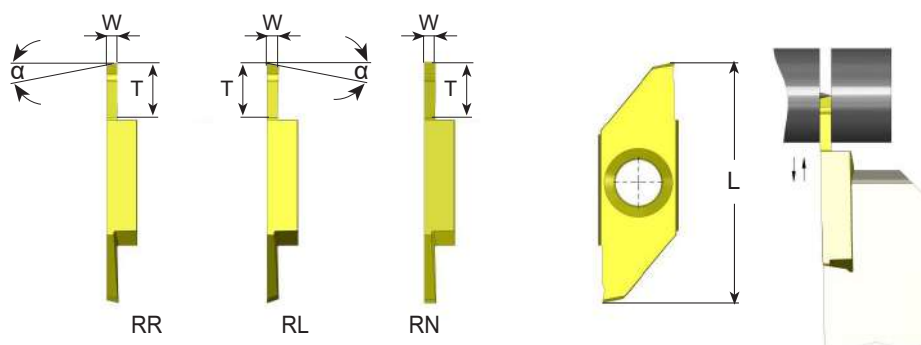
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	R±0.03	T max	Posuv mm/ot.
25	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

Pro levořezný nástroj uveďte GR25 L namísto GR25 R

	K20	BLU	GX7
P		●	●
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●		
S	○	○	●
H		≤45 HRc	≤58 HRc

Upichování a zapichování



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	W	α°	T max	Posuv mm/ot.			
						K20	BLU	GX7
25	GP25 RR W05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06		●	●
	GP25 RL W05 T30	0.5	15	3.0	0.02-0.06	●	●	●
	GP25 RN W05 T30	0.5	0	3.0	0.02-0.06	●	○	○
	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 W08 T50	0.8	15	5.0	0.02-0.08			
	GP25 RL W08 T50	0.8	15	5.0	0.02-0.08	●		
	GP25 RN W08 T50	0.8	0	5.0	0.02-0.08	○	○	
	GP25 RR W10 T58	1.0	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W10 T58	1.0	15	5.8	0.02-0.13	●		
	GP25 RN W10 T58	1.0	0	5.8	0.02-0.13	○		
	GP25 RR W12 T58	1.2	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W12 T58	1.2	15	5.8	0.02-0.13	●		
	GP25 RN W12 T58	1.2	0	5.8	0.02-0.13	○		
	GP25 RR W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W15 T58	1.5	15	5.8	0.02-0.13	●		
	GP25 RN W15 T58	1.5	0	5.8	0.02-0.13	○		
	GP25 RR W18 T58	1.8	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W18 T58	1.8	15	5.8	0.02-0.13	●		
	GP25 RN W18 T58	1.8	0	5.8	0.02-0.13	○		
	GP25 RR W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.13			
	GP25 RL W20 T58	2.0	15	5.8	0.02-0.13	●		
	GP25 RN W20 T58	2.0	0	5.8	0.02-0.13	○		
	GP25 RR W20 T75	2.0	15	7.5	0.02-0.10			
GP25 RL W20 T75	2.0	15	7.5	0.02-0.10	●			
GP25 RN W20 T75	2.0	0	7.5	0.02-0.10	○			
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	○			

Pro levořezný nástroj uveďte GP25 LR namísto GP25 RR

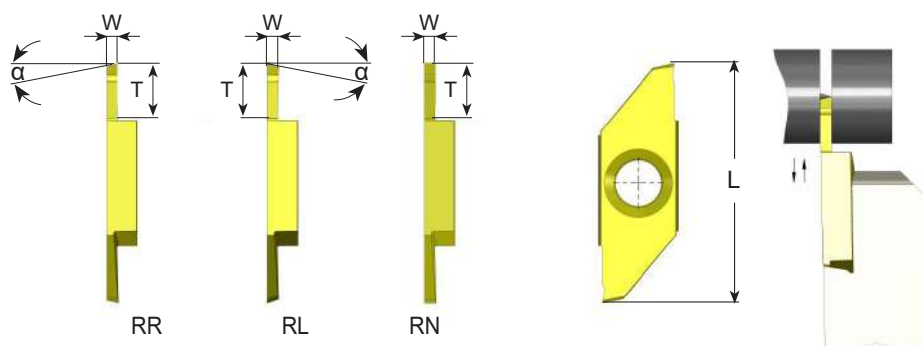
GP25 LL namísto GP25 RL

GP25 LN namísto GP25 RN

● První volba

○ Alternativa

Upichování a zapichování



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	W	α°	T max	Posuv mm/ot.
40	GP40 RR W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08
	GP40 RL W15 T80	1.5	15	8.0	0.03-0.08
	GP40 RN W15 T80	1.5	0	8.0	0.03-0.08
	GP40 RR W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08
	GP40 RL W18 T95	1.8	15	9.5	0.03-0.08
	GP40 RN W18 T95	1.8	0	9.5	0.03-0.08
	GP40 RR W20 T110	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RL W20 T110	2.0	15	11.0	0.03-0.08
	GP40 RN W20 T110	2.0	0	11.0	0.03-0.08
	GP40 RR W25 T130	2.5	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RL W25 T130	2.5	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RN W25 T130	2.5	0	13.0	0.03-0.08
	GP40 RR W30 T130	3.0	15	13.0	0.03-0.08
	GP40 RL W30 T130	3.0	15	13.0	0.03-0.08
GP40 RN W30 T130	3.0	0	13.0	0.03-0.08	

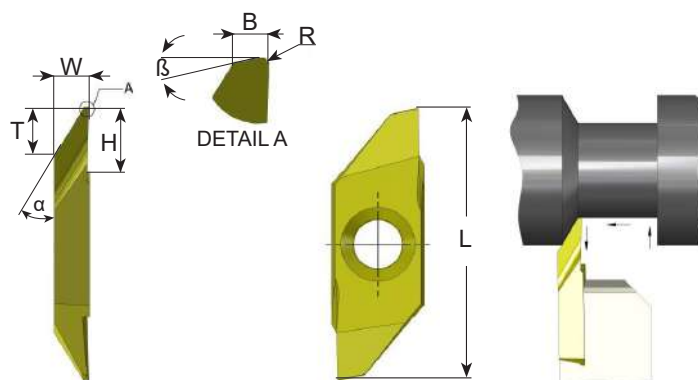
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GP40 LR namísto GP40 RR

GP40 LL namísto GP40 RL

GP40 LN namísto GP40 RN

Zpětné soustružení



Pravořezné provedení

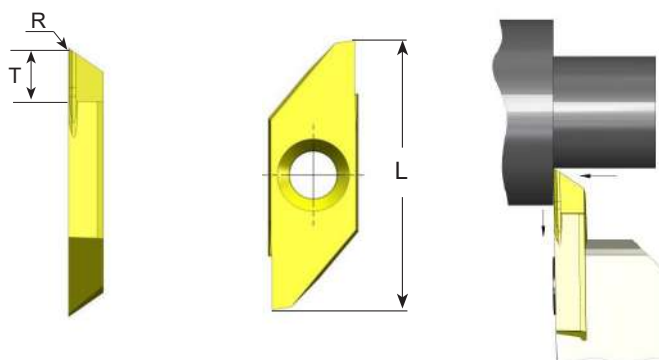
Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	α°	β°	R	W	T max	B	H	Posuv mm/ot.
25	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
	GB25 R A30 R20	30	15	0.20	3.0	4.0	0.5	8.0	0.05-0.12

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

Pro levořezný nástroj uveďte GB25 L namísto GB25 R

Čelní soustružení



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	T max	R	Posuv mm/ot.
25	GF25 R T40	4.0	0.05	0.05-0.12
	GF25 R T40 R10	4.0	0.10	0.05-0.12
	GF25 R T70	7.0	0.05	0.05-0.08

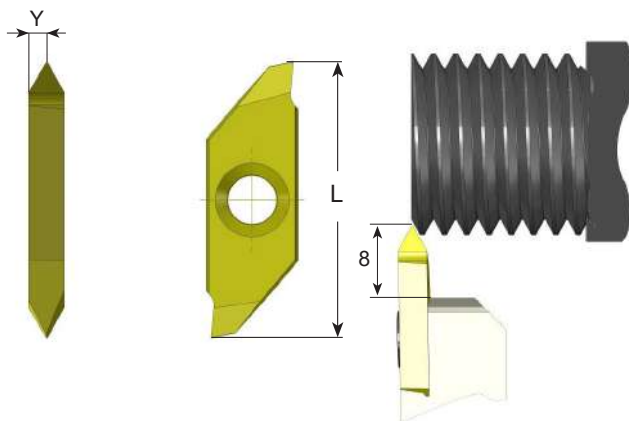
	K20	BLU
P		●
M	●	●
K	●	○
N	●	
S	●	●
H		≤45 HRc

Pro levořezný nástroj uveďte GF25 L namísto GF25 R

● První volba

○ Alternativa

Závitování - částečný profil 60°



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	Rozsah stoupání		Y
		mm	záv./palec	
25	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

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Závitování - částečný profil 55°

Pravořezný nástroj

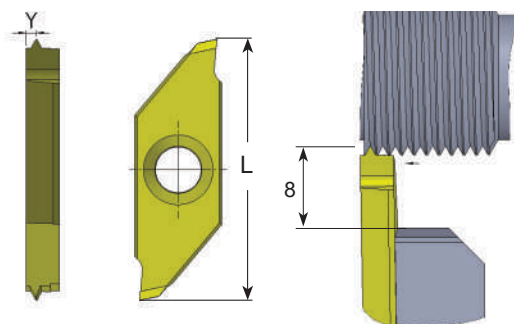
Velikost destičky L	Obj. číslo	Rozsah stoupání		Y
		mm	záv./palec	
25	GT25 R A55	0.5-1.5	48-16	1.0
	GT25 R G55	1.75-3.0	14-8	1.6

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

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Závitování - ISO metrický 60° plný profil

Vnější závit



Pravořezné provedení

Pravořezný nástroj

Velikost destičky L	Obj. číslo	Stoupání mm	Y
25	GT25 R 0.5 ISO	0.5	0.6
	GT25 R 0.6 ISO	0.6	0.6
	GT25 R 0.7 ISO	0.7	0.7
	GT25 R 0.75 ISO	0.75	0.7
	GT25 R 0.8 ISO	0.8	0.7
	GT25 R 1.0 ISO	1.0	0.8
	GT25 R 1.25 ISO	1.25	1.0
	GT25 R 1.5 ISO	1.5	1.1

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

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Závitování - UN unifikovaný 60° plný profil

Vnější závit

Pravořezný nástroj

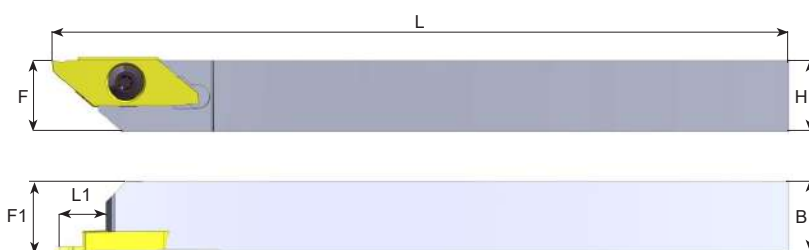
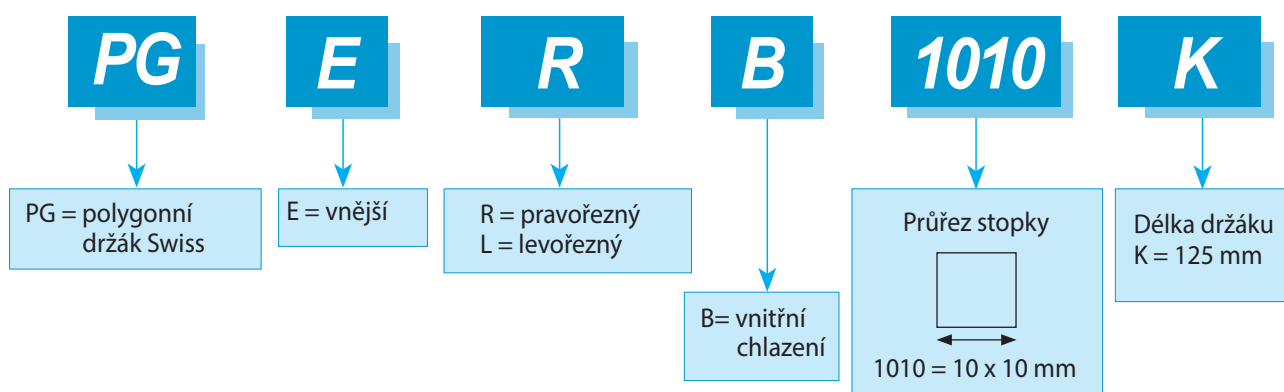
Velikost destičky L	Obj. číslo	Stoupání záv./palec	Y
25	GT25 R 56 UN	56	0.6
	GT25 R 40 UN	40	0.7
	GT25 R 32 UN	32	0.7
	GT25 R 24 UN	24	0.8

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

Pro levořezný nástroj uveďte GT25 L namísto GT25 R

Vnější držáky

Identifikace produktu - objednací čísla



Pravořezné provedení

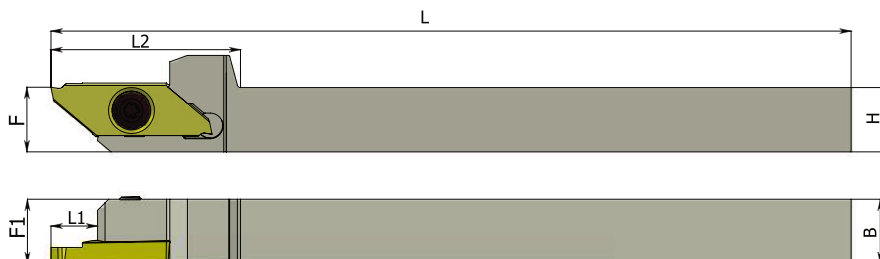


Pravořezný nástroj

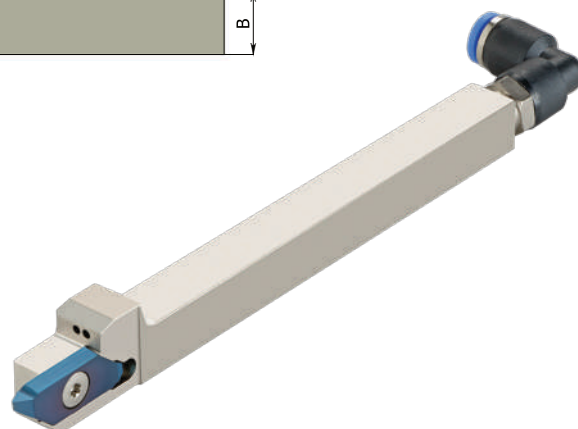
Destička velikost	Obj. číslo	B	H	L1	L	F	F1	Šroub pro destičku Torx Plus	Klíč Torx Plus
25	PGER 0808 K	8	8	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1010 K	10	10	8	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K	12	12	8	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K	16	16	8	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K	20	20	8	125	20	20	S26PD	K11P
40	PGER 1010 K40	10	10	13	125	10	10	S26PD	K11P
	PGER 1212 K40	12	12	13	125	12	12	S26PD	K11P
	PGER 1616 K40	16	16	13	125	16	16	S26PD	K11P
	PGER 2020 K40	20	20	13	125	20	20	S26PD	K11P
	PGER 2525 M40	25	25	13	150	25	25	S26PD	K11P

Pro levořezný nástroj uveďte PGE L namísto PGE R

Vnější držáky s vnitřním chlazením



Pravořezné provedení



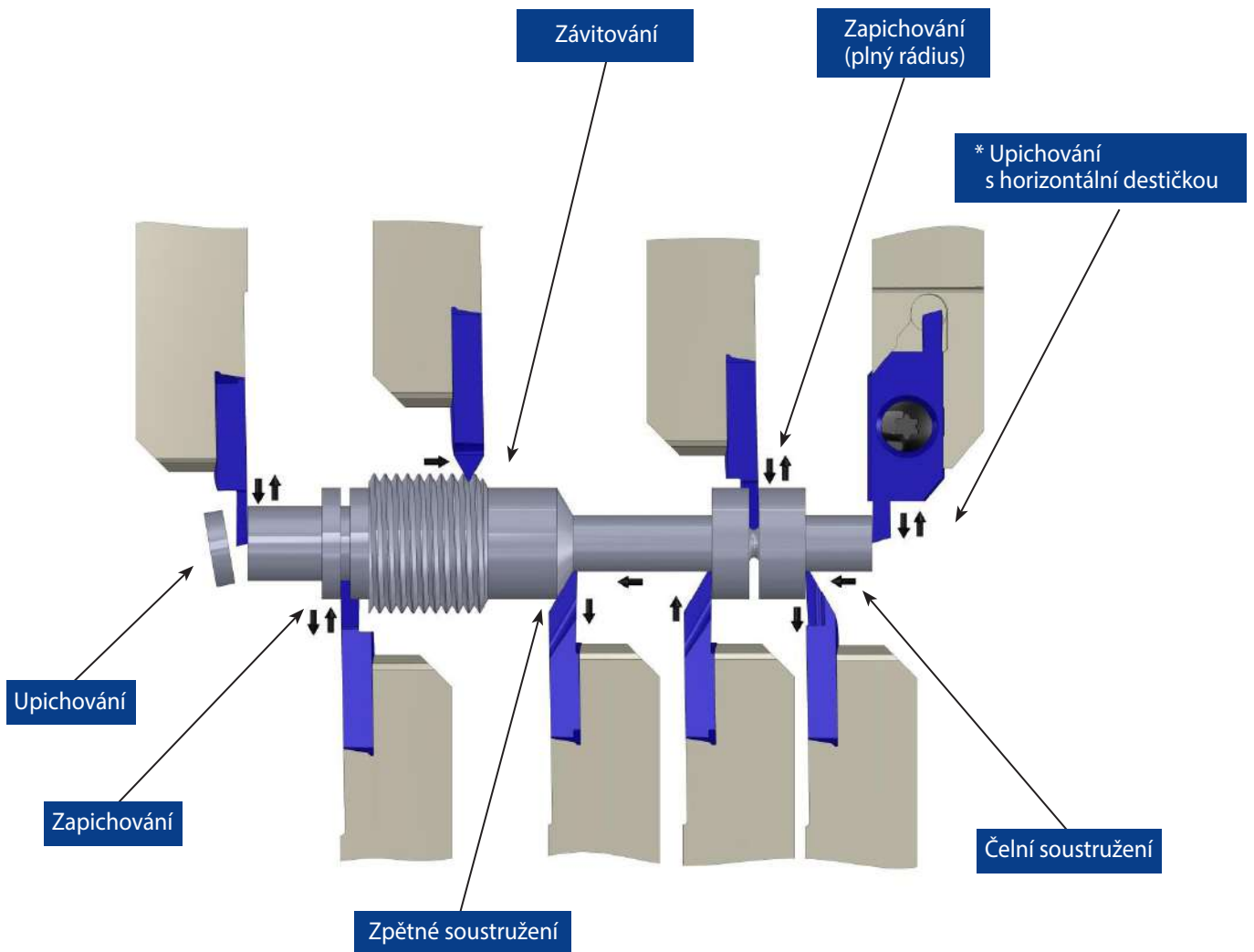
Pravořezný nástroj

Destička velikost	Obj. číslo	B	H	L1	L2	L	F	F1	Šroub pro destičku Torx Plus	Klíč Torx Plus	*Přípojka chlazení
25	PGERB 1010 K	10	10	8	30	125	10	10	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6
	PGERB 1212 K	12	12	8	30	125	12	12	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6
	PGERB 1616 K	16	16	8	30	125	16	16	S26PD	K11P	Ø4 / Ø6

Pro levořezný nástroj uveďte PGE L B namísto PGE R B

* Průměr pro připojení chlazení

Pracovní metody



* Na dotaz (zapichování, upichování, závitování)

polygonní Swiss Line

Jakosti karbidu

BLU

Třívrstvé PVD povlaky submikronové třídy pro ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály.

GX7

Nová generace třívrstvého PVD povlaku submikronové třídy pro širokou škálu materiálů jako: ocel, nerezové oceli, titan a tvrzené materiály do 58 Hrc.
S vysokou houževnatostí pro optimalizovaný výkon.

K20

Nepovlakovaný submikronový karbid pro hliník a neželezné materiály, nerezové oceli a titan.

Řezné podmínky

ISO Standard	Materials	Cutting Speedm/min		
		K20	BLU	GX7*
P	Nízko a středně uhlíkové oceli <0.55%C	-	80-150	70-160
	Vysokouhlíkové oceli ≥0.55%C	-	70-120	60-130
	Legované oceli, zušlechtěné oceli	-	40-80	40-100
M	Automatová nerezová ocel	30-80	60-120	60-140
	Nerezová ocel - austenitická	20-70	30-90	30-120
	Ocelolitiny	30-80	50-120	50-140
K	Litina	50-120	60-130	60-140
N	Hliník ≤12%Si, Měď	120-250	-	-
	Hliník >12%Si	90-200	-	-
	Syntetické materiály, duroplasty, termoplasty	70-150	-	-
S	Slitiny niklu, slitiny titanu	20-50	30-70	30-90
H	Kalená ocel, 45-50HRc	-	20-50	20-70
	Kalená ocel, 50-58HRc	-	-	20-60

* K dispozici pro zapichování a upichování - pro destičky velikosti G25