

**Обработка канавок и
профильное точение**
Grooving and Profiling



Инструменты для обработки
канавок и профильного точения.
Профилюирование боковых граней
канавки может осуществляться
тем же инструментом, что и
общая обработка канавки.

Tools for grooving and profiling. Besides the machining of a complex groove, the groove flanks can be profiled with the same tool.

**Нарезание резьбы
Threading**



Пластины simturn DX для обработки
всех основных типов внутренних
резьб. Выпускаются пластины
различных размеров, метрического
и дюймового (ниток на дюйм) шага.

simturn DX inserts for the machining
of all major internal thread types.
Different pitches, threads/inch and
sizes available.



Index

simturn OA

simturn FX

simturn E3
simturn GX

simturn C4
simturn K2

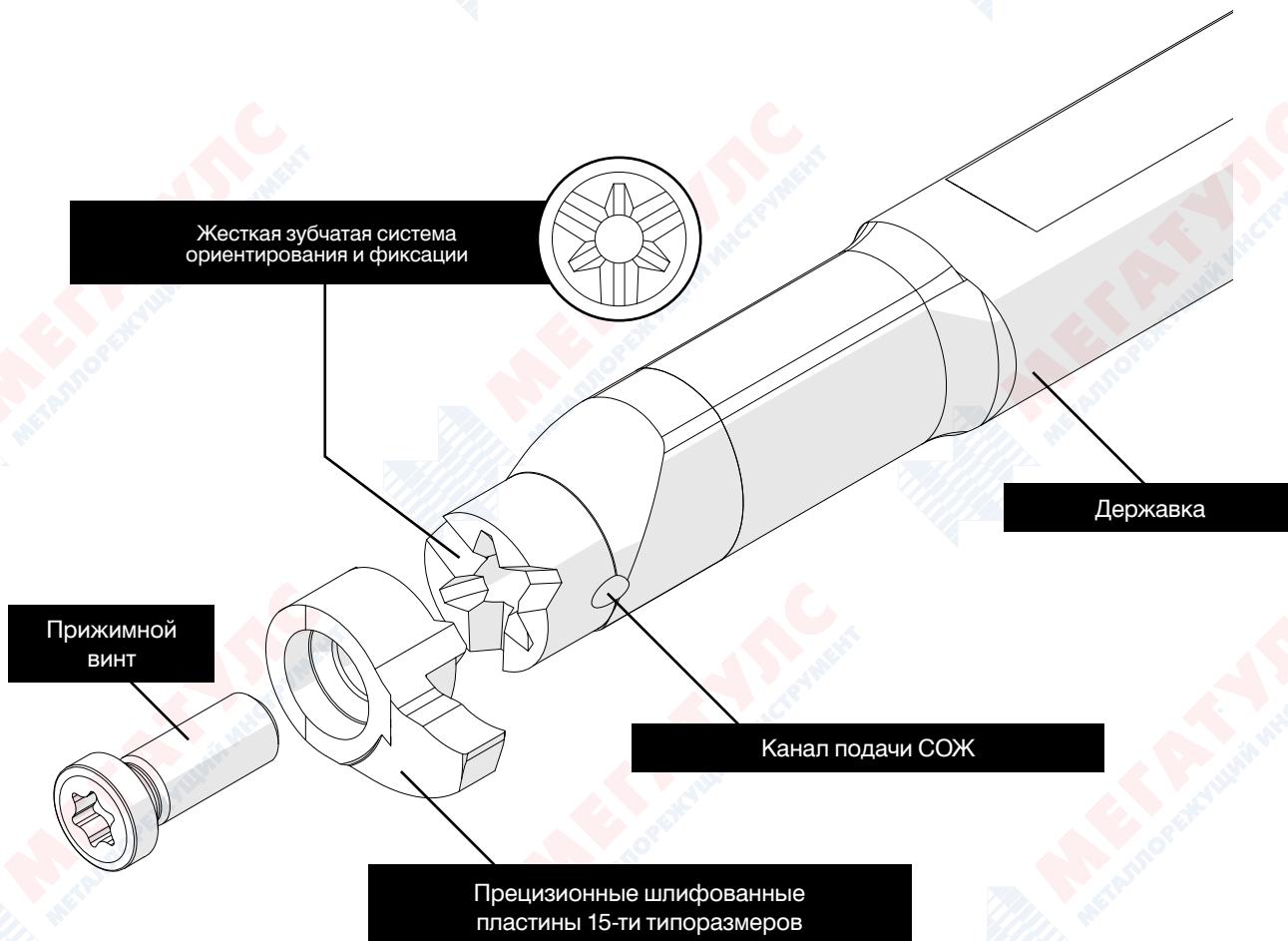
simturn H2
simturn DX

simturn AX

Обзор конструкции The System Details

Пожалуйста, прочтите общие инструкции по использованию на странице
Please read the general instructions for use on page

431



Широкий ассортимент пластин под крепление винтом на торце державки. Производятся в 15 типоразмерах для достижения наилучшего результата при обработке отверстий от Ø 7,0 мм до Ø 24,0 мм.

Твердосплавные и стальные антивibrационные державки для различного применения.

Более 2000 стандартных позиций позволяют подобрать решение практически для любой операции внутреннего точения.

Wide range of carbide cutting inserts, fixed with a screw on the toolholder front side. Available in 15 different sizes, for best results in bores between Ø 7,0 mm and Ø 24,0 mm.

Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.

More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

Сравнение размеров режущих пластин

D07...07



\varnothing Dmin MM	tmax MM
7,0	1,0

D07...08



\varnothing Dmin MM	tmax MM
7,8	2,0

D08



\varnothing Dmin MM	tmax MM
7,8	1,0

D09...09



\varnothing Dmin MM	tmax MM
9,0	1,8

D09...10



\varnothing Dmin MM	tmax MM
10,0	2,8

D10...10



\varnothing Dmin MM	tmax MM
10,0	1,8

D10...11



\varnothing Dmin MM	tmax MM
11,0	2,8

D11



\varnothing Dmin MM	tmax MM
11,0	2,3

D10...12



\varnothing Dmin MM	tmax MM
12,0	3,4

D14



\varnothing Dmin MM	tmax MM
14,0	4,0

D16



\varnothing Dmin MM	tmax MM
16,0	4,3

D14...16



\varnothing Dmin MM	tmax MM
16,0	5,5

D14...17



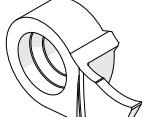
\varnothing Dmin MM	tmax MM
17,0	6,5

D18...18



\varnothing Dmin MM	tmax MM
18,0	6,0

D18...20



\varnothing Dmin MM	tmax MM
20,0	8,0

ØDmin Подходит для отверстий диаметром от
tmax Допустимая глубина резания

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn C4

simturn E3

simturn E12

simturn FX

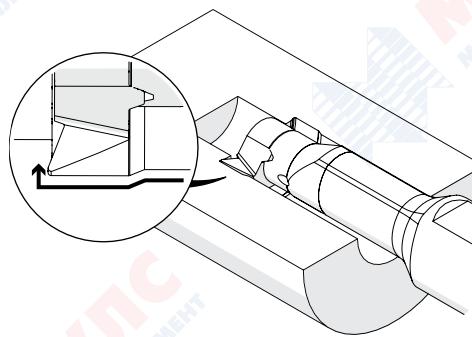
simturn Decollage

simturn OA

Index

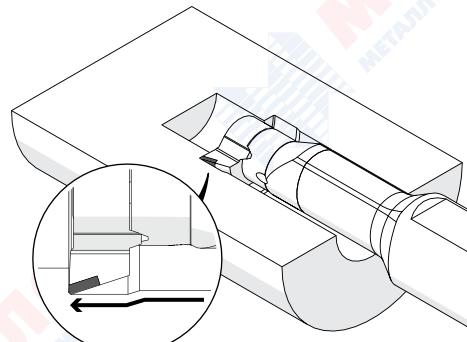
Стандартные виды обработки Standard Applications

На странице
163



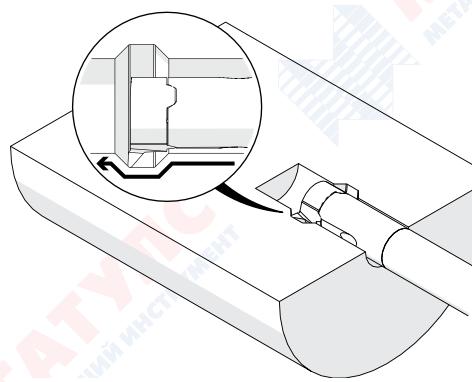
Растачивание
Boring

Страница
165



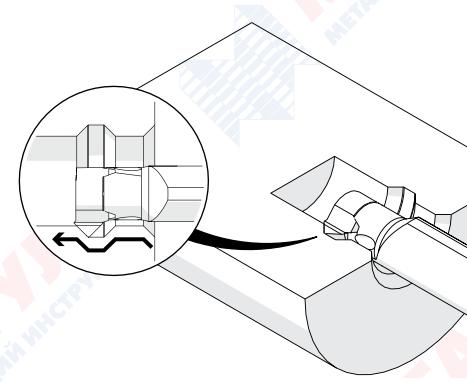
Растачивание, твёрдое точение
Boring, Hard Part Turning

Страница
166



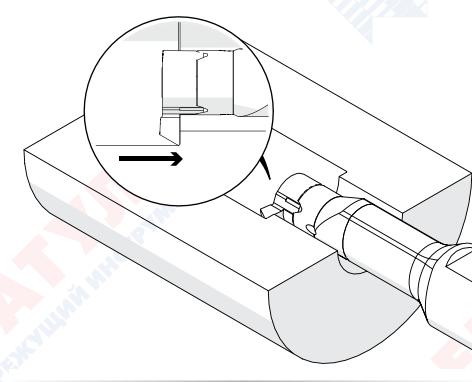
Копирование и профильное точение
Copying and Profiling

Страница
167



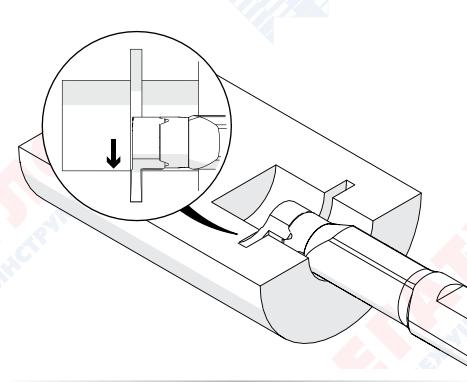
Растачивание и снятие фасок
Boring and Chamfering

Страница
168



Обратное растачивание
Back Boring

Страница
170

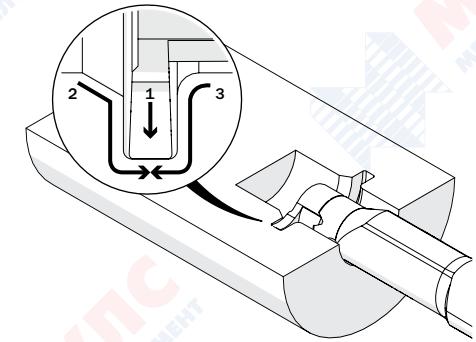


Точение канавок
Grooving

Стандартные виды обработки Standard Applications

Страница

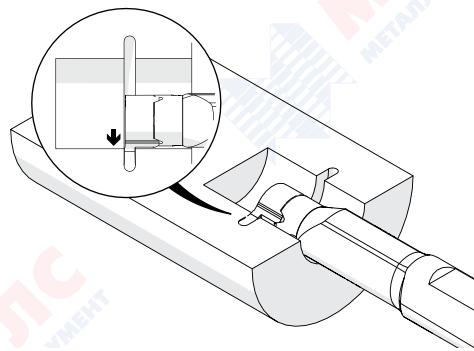
183



Точение канавок и Профильное точение
Grooving and Profiling

Страница

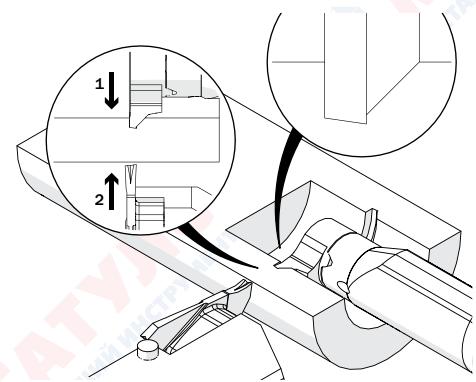
186



Обработка радиусных канавок
Full Radius Grooving

Страница

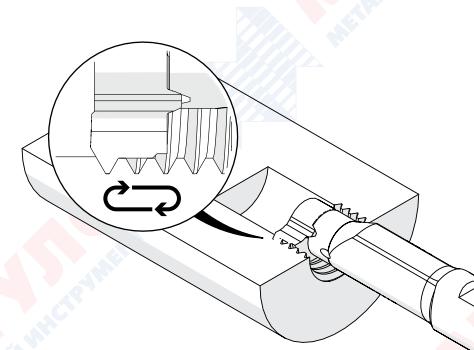
188



Предварительная отрезка и снятие фаски
Pre-Part-Off and Chamfering

Страница

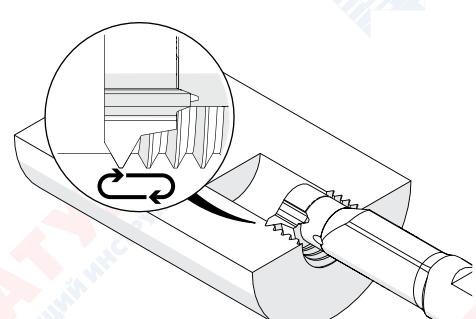
189



Резьба метрическая, полный профиль
Threading: Metric ISO, Full Profile

Страница

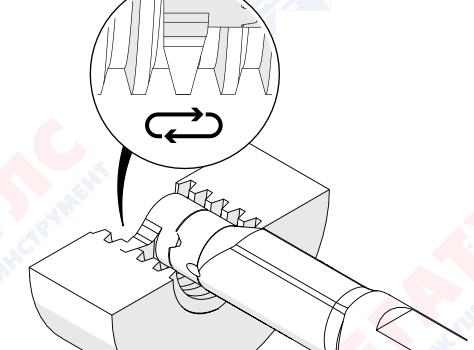
191



Резьба метрическая, неполный профиль
Threading: Metric ISO, Partial Profile

Страница

193



Резьба трапецидальная, неполный профиль
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn FX

simturn E12

simturn OA

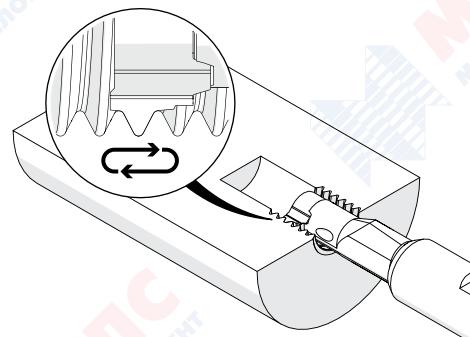
Index

145

Стандартные виды обработки Standard Applications

Страница

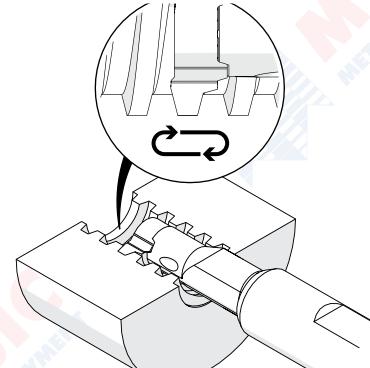
194



Резьба BSW / BSF, полный профиль
Threading: BSW / BSF, Full Profile

Страница

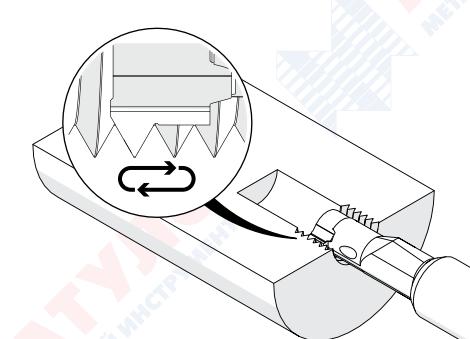
195



Резьба ACME / STUB ACME, неполный профиль
Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Страница

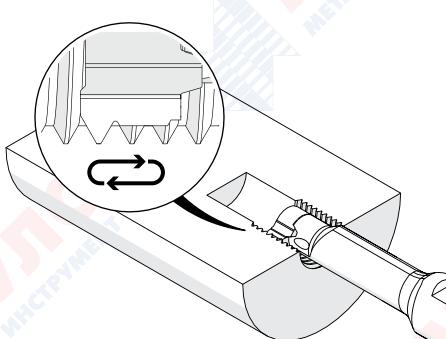
196



Резьба NPT, полный профиль
Threading: NPT, Full Profile

Страница

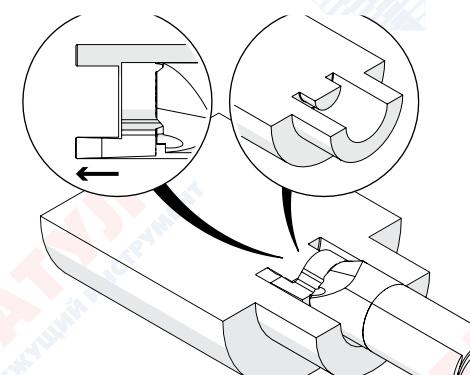
197



Резьба UNC / UNF, полный профиль
Threading: UNC/UNF, Full Profile

Страница

198



Точение торцевых канавок
Face Grooving

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

1,2 H*m

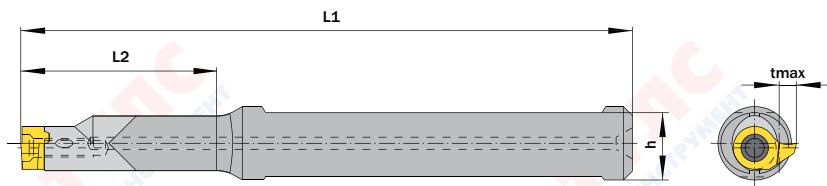
Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)

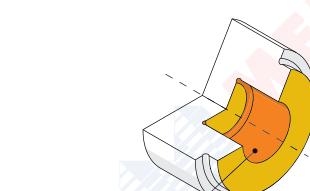
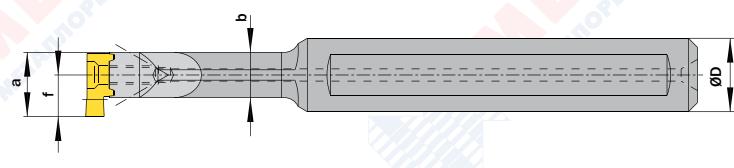


Условные обозначения. Стр. 203

203



Размеры „a”, „f” и tmax зависят от используемых пластин.



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD^{h6}	L2	Название	Webcode	b	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode	
									мм	мм
▼ ØD = 12,0 мм										
12,0	21,0	D07.00012.21 HM	AU5Y	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
12,0	30,0	D07.00012.30 HM	AU50	4,8	11,0	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
12,0	42,0	D07.00012.42 HM	AU51	4,8	11,0	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
▼ ØD = 12,7 мм										
12,7	21,1	D07.0.500.21 HM	A264	4,8	11,7	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
12,7	30,0	D07.0.500.30 HM	A265	4,8	11,7	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	
12,7	42,2	D07.0.500.42 HM	A266	4,8	11,7	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07	

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

Пример оформления заказа: D07.0012.21 HM

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

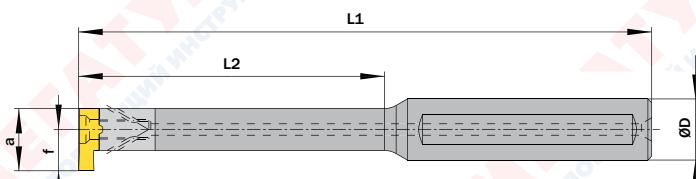
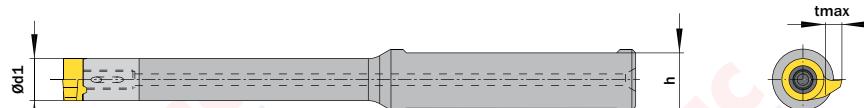
1,2 H·m

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

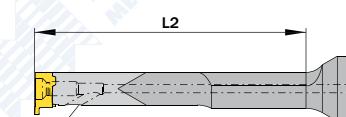
MASTER (Стр. 202)



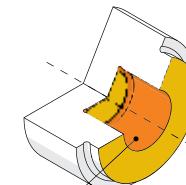
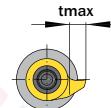
Условные обозначения. Стр. 203



Размеры „a“ и „f“ зависят от используемых пластин.



D08.0012.50 HM
Один канал подачи СОЖ



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD ^{h6}	L2	Наменование	Webcode	Ød1	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm			
12,0	21,0	D08.0012.21 HM	AF03	6,0	11,5	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 мм									
12,7	21,1	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	AEZK	6,0	12,2	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	AHCK	6,0	12,2	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	48,7	D08.0.500.50 HM	A5T1	6,0	12,2	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ ØD = 12,0 мм

12,0	21,0	D08.0012.21 HM	AF03	6,0	11,5	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 мм									
12,7	21,1	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	AEZK	6,0	12,2	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	AHCK	6,0	12,2	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	48,7	D08.0.500.50 HM	A5T1	6,0	12,2	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D08.0012.30 HM

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

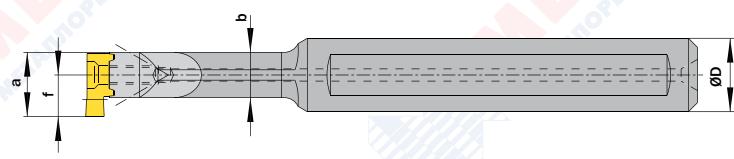
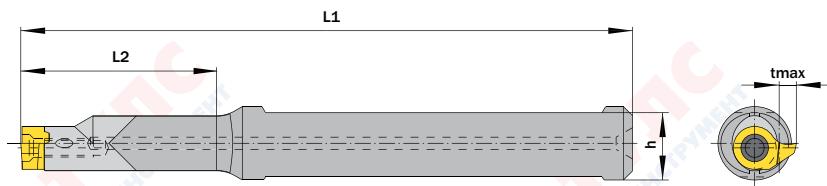
1,2 H*m

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

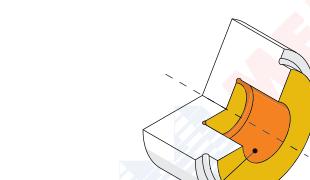
MASTER (Стр. 202)



Условные обозначения. Стр. **203**



Размеры „a”, „f” и tmax зависят от используемых пластин.



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD^{h6}	L2	Наменование	Webcode	b	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm			

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ ØD = 12,0 мм									
12,0	22,0	D09.0012.22 HM	AWFD	6,6	11,0	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	30,0	D09.0012.30 HM	AWFC	6,6	11,0	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	42,0	D09.0012.42 HM	AWFB	6,6	11,0	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	56,0	D09.0012.56 HM	AWFA	6,6	11,0	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
▼ ØD = 12,7 мм									
12,7	22,0	D09.0.500.22 HM	A23Z	6,6	11,7	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,7	30,0	D09.0.500.30 HM	A230	6,6	11,7	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,7	42,0	D09.0.500.42 HM	A231	6,6	11,7	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,7	56,0	D09.0.500.56 HM	A5T3	6,6	11,7	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ▶

Пример оформления заказа: **D09.0012.30 HM**

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

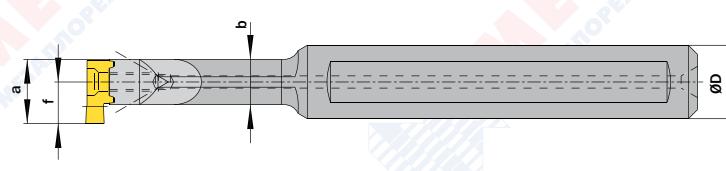
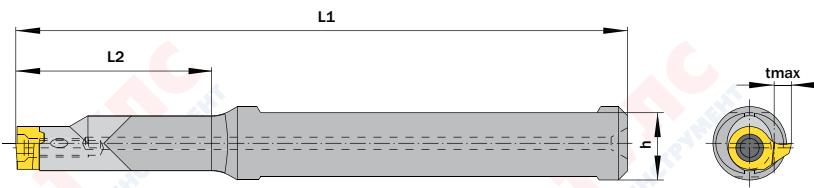
2,1 Н*м

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

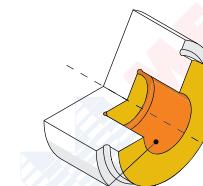
MASTER (Стр. 202)



Условные обозначения. Стр. 203



Размеры „a”, „f” и tmax зависят от используемых пластин.



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD ^{h6}	L2	Название	Webcode	b	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
мм	мм			мм	мм	мм			
12,0	24,0	D10.0012.24 HM	AKMV	7,4	11,0	92,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	AJJ7	7,4	11,0	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	AHP2	7,4	11,0	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	ACB2	7,4	11,0	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ ØD = 12,7 мм									
12,7	22,0	D10.0.500.22 HM	A0Y7	7,4	11,7	90,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	AB32	7,4	11,7	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	APKH	7,4	11,7	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	ADFU	7,4	11,7	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ ØD = 12,0 мм									
12,0	24,0	D10.0012.24 HM	AKMV	7,4	11,0	92,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	AJJ7	7,4	11,0	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	AHP2	7,4	11,0	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	ACB2	7,4	11,0	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ ØD = 12,7 мм									
12,7	22,0	D10.0.500.22 HM	A0Y7	7,4	11,7	90,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	AB32	7,4	11,7	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	APKH	7,4	11,7	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	ADFU	7,4	11,7	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D10.0012.32 HM

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

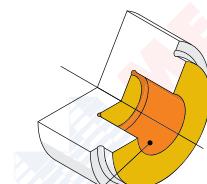
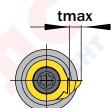
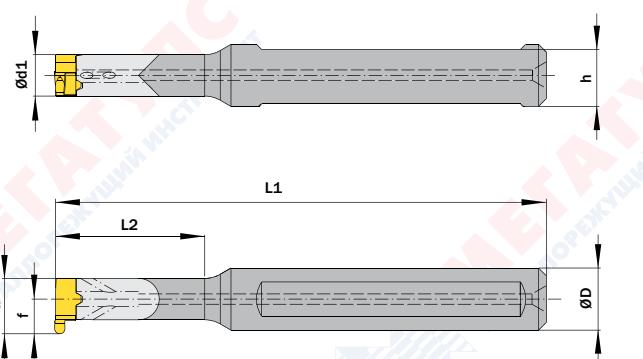
3,0 H*m

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)



Условные обозначения. Стр. 203



Размеры a и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D11.0012.29 HM

- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD ^{h6}	L2	Наменование	Webcode	Ød1	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm			

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ ØD = 12,0 мм

12,0	29,0	D11.0012.29 HM	AHJ1	8,0	11,0	95,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	AG9S	8,0	11,0	110,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	AHEF	8,0	11,0	120,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	ABD8	8,0	11,0	130,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
▼ ØD = 12,7 мм									
12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	AGZ0	8,0	11,7	95,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	ABCD	8,0	11,7	110,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	AHP0	8,0	11,7	120,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,7	64,0	D11.0.500.64 HM	A5T5	8,0	11,7	130,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D11.0012.29 HM

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

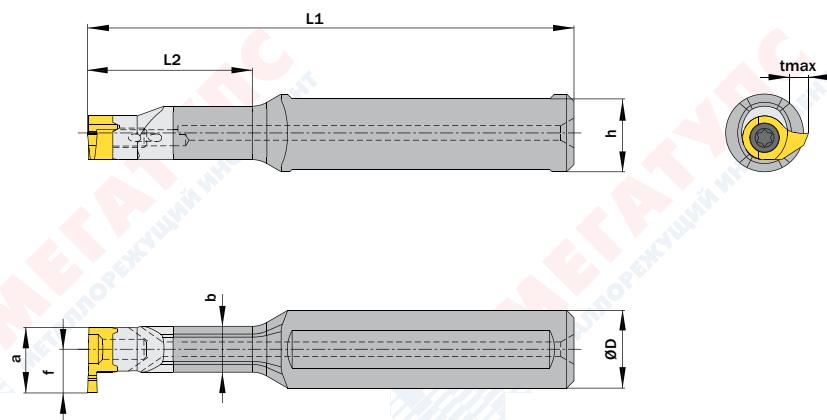
4,5 H*m

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)

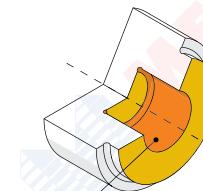


Условные обозначения. Стр. 203



Размеры a и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D14.0016.34 HM



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD ^{h6}	L2	Название	Webcode	b	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
мм	мм			мм	мм	мм			
ØD = 12,0 мм									
12,0	20,0	D14.0012.20 HM	A089	9,5	11,0	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	AMQ7	9,5	11,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	AMYJ	9,5	11,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	AEQA	9,5	11,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
ØD = 12,7 мм									
12,7	20,0	D14.0.500.20 HM	A5T7	9,5	11,7	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	34,0	D14.0.500.34 HM	AEBY	9,5	11,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	45,0	D14.0.500.45 HM	AEZJ	9,5	11,7	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	64,0	D14.0.500.64 HM	AAEN	9,5	11,7	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
ØD = 15,9 мм									
15,9	34,0	D14.0.625.34 HM	AG7B	9,5	14,9	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,9	45,0	D14.0.625.45 HM	AB11	9,5	14,9	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,9	64,0	D14.0.625.64 HM	AAMU	9,5	14,9	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,9	75,0	D14.0.625.75 HM	AEUU	9,5	14,9	140,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
ØD = 16,0 мм									
16,0	34,0	D14.0016.34 HM	AFP8	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	45,0	D14.0016.45 HM	AA1H	9,5	15,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	64,0	D14.0016.64 HM	AB99	9,5	15,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	75,0	D14.0016.75 HM	AFD1	9,5	15,0	140,0	D M4x12 T15F	T15F	D14

Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Пример оформления заказа: D14.0016.34 HM

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

7,0 H*m

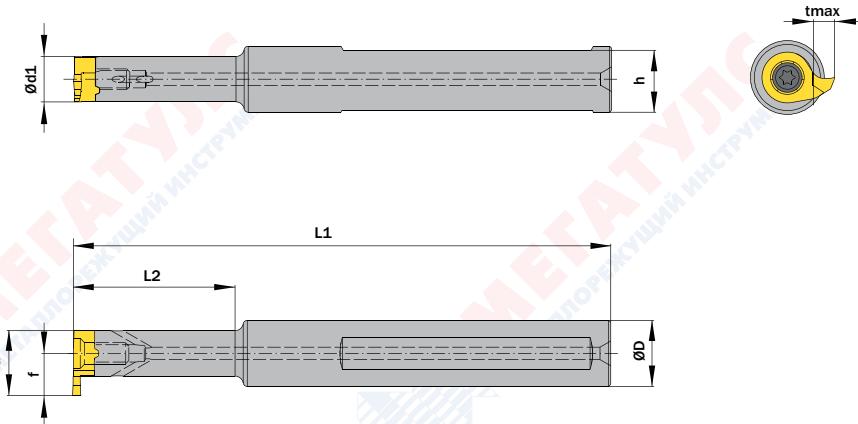
Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)



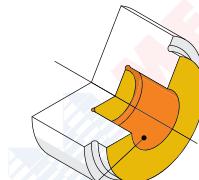
Условные обозначения. Стр. 203

203



Размеры a и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D16.0016.40 HM



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD^{h6}	L2	Наменование	Webcode	Ød1	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM			MM	MM	MM			
12,0	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	ABY7	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	AAVX	11,0	11,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 12,0 мм									
12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	AK10	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	AKTU	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	APXA	11,0	11,7	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 12,7 мм									
15,9	40,0	D16.0.625.40 HM	APM8	11,0	14,9	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,9	56,0	D16.0.625.56 HM	ADJ3	11,0	14,9	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,9	80,0	D16.0.625.80 HM	AFSY	11,0	14,9	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 15,9 мм									
16,0	40,0	D16.0016.40 HM	ACA6	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	ABJH	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	AEF9	11,0	15,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 16,0 мм									

Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Часть позиций на следующей странице!									
▼ ØD = 12,0 мм									
12,0	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	ABY7	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	AAVX	11,0	11,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 12,7 мм									
12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	AK10	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	AKTU	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	APXA	11,0	11,7	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 15,9 мм									
15,9	40,0	D16.0.625.40 HM	APM8	11,0	14,9	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,9	56,0	D16.0.625.56 HM	ADJ3	11,0	14,9	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,9	80,0	D16.0.625.80 HM	AFSY	11,0	14,9	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 16,0 мм									
16,0	40,0	D16.0016.40 HM	ACA6	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	ABJH	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	AEF9	11,0	15,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D16.0016.40 HM

Державки для внутренней обработки

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Н·м

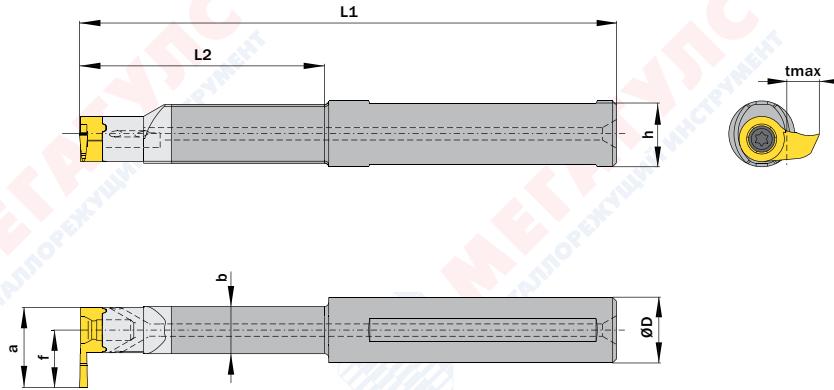
Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)



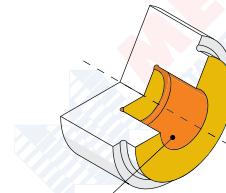
Условные обозначения. Стр.

203



Размеры а и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D18.0016.60 HM



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD h6	L2	Назначение	Webcode	b	h	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM			MM	MM	MM			
◀ Продолжение таблицы Часть позиций на следующей странице!									

▼ ØD = 15,9 мм

15,9	42,0	D18.0.625.42 HM	AVW3	11,5	14,9	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,9	60,0	D18.0.625.60 HM	AVW4	11,5	14,9	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,9	85,0	D18.0.625.85 HM	AVW5	11,5	14,9	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

▼ ØD = 16,0 мм

16,0	42,0	D18.0016.42 HM	AEP1	11,5	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	60,0	D18.0016.60 HM	AJFC	11,5	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	85,0	D18.0016.85 HM	AF5G	11,5	15,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

▼ ØD = 19,1 мм

19,1	85,0	D18.0.750.85 HM	AVW6	11,5	18,1	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
------	------	-----------------	------	------	------	-------	--------------	------	-----

▼ ØD = 20,0 мм

20,0	85,0	D18.0020.85 HM	AG1A	11,5	19,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
------	------	----------------	------	------	------	-------	--------------	------	-----

Пример оформления заказа: D18.0016.42 HM

Державки с регулируемым вылетом, внутренняя обработка, хвостовик круглого сечения „ME“

Стальные круглые переходники под зажим типа „ME“. Система „ME“ обеспечивает силовой зажим и, вместе с тем, высочайшую точность и стабильность. Вылет державки регулируется бесступенчато.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our ME-clamping system. The MEsystem provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Infinitely variable length can be realized as required.

Крутящий момент затяжки винта

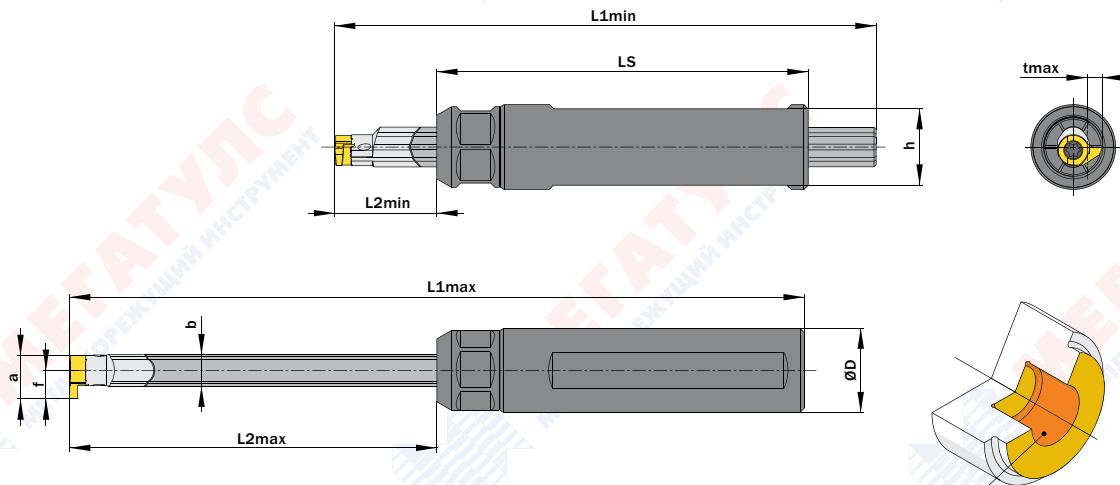
6,0 H*m - 10,0 H*m

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)



Условные
обозначения. Стр. **203**



Размеры а и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D10.0020.24.087 ME

- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD^{g6}	L2min	L2max	Название	Webcode	b	h	LS^{±0,5}	L1min	L1max	Стандартная зажимная гайка	Connectcode
20,0	31,0	87,5	D10.0020.24.087 ME	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	A00.K.19.15.138	D10
20,0	42,0	124,0	D14.0020.25.124 ME	A2ZB	9,5	18,0	87,5	164,0	211,5	A00.K.19.15.138	D14
19,1	31,0	87,5	D10.0750.24.087 ME	A5XH	7,5	17,0	87,5	127,5	175,0	A00.K.19.15.138	D10
19,1	42,0	124,0	D14.0750.25.124 ME	A5XX	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	A00.K.19.15.138	D14

Пример оформления заказа: **D10.0020.24.087 ME**

Державки/Переходники для внутренней обработки

Переходники для крепления пластин D07 на державке A06.

Антивибрационные цельные твердосплавные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for D07 inserts on A06 toolholder. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

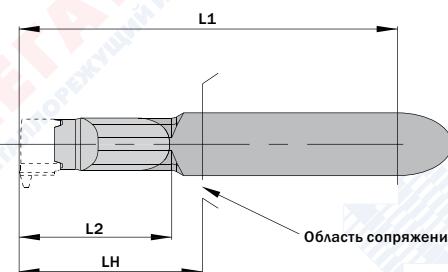
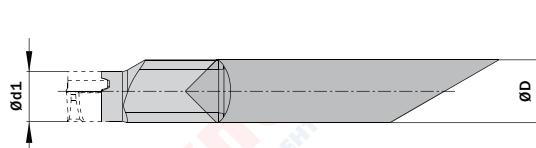
1,2 H*m

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

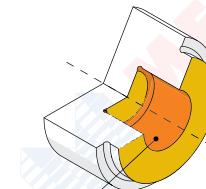
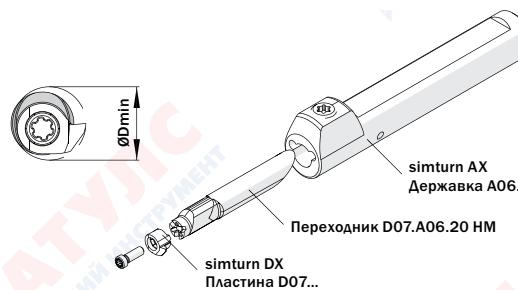
MASTER (Стр. 202)



Условные обозначения. Стр. 203



На рисунке показана: D07.A06.20 HM



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD ^{h6}	L2	Название	Webcode	Ød1	ØDmin (наименшее отв.)	L1	LH	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM			MM	MM	MM	MM			
▼ L2 = 20,0 мм										
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 мм										
6,0	30,0	D07.A06.30 HM	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 мм										
6,0	40,0	D07.A06.40 HM	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 мм										
6,0	50,0	D07.A06.50 HM	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 мм										
6,0	60,0	D07.A06.60 HM	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07

Пример оформления заказа: D07.A06.60 HM

Державки для внутренней обработки

Стальные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

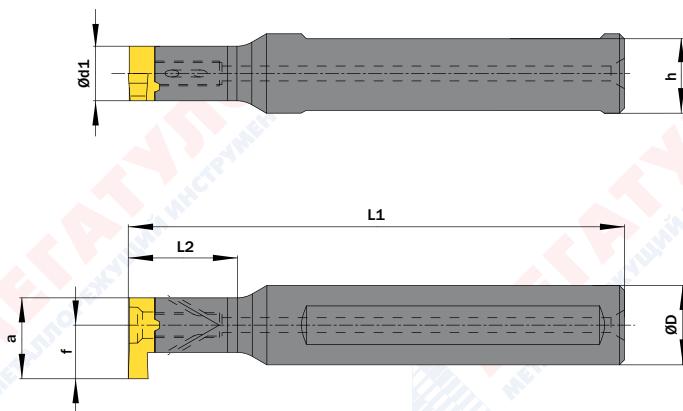
“D M2,6x8 T8F”: 1,2 Н·м
“D M3,5x10 T10F”: 3,0 Н·м
“D M5x12 T20T”: 7,0 Н·м

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями
MASTER (Стр. 202)



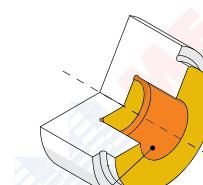
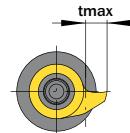
Условные
обозначения. Стр.

203



Размеры а и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D16.0016.22 ST



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD^{g6}	L2	Название	Webcode	Ød1	h	L1			Connectcode
							мм	мм	
▼ Connectcode = D08									
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	AKHT	6,0	11,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
16,0	12,0	D08.0016.12 ST	AH2A	6,0	15,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	12,0	D08.0.500.12 ST	A22H	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
15,9	12,0	D08.0.625.12 ST	ABT9	6,0	14,9	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ Connectcode = D11									
12,0	29,0	D11.0012.29 ST	AAV0	8,0	11,0	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
16,0	16,0	D11.0016.16 ST	ANMK	8,0	15,0	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
15,9	16,0	D11.0.625.16 ST	AGFE	8,0	14,9	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
▼ Connectcode = D16									
16,0	22,0	D16.0016.22 ST	AEQC	11,0	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,9	22,0	D16.0.625.22 ST	ADXJ	11,0	14,9	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16

Пример оформления заказа: D16.0016.22 ST

Державки для внутренней обработки

Стальные державки с цилиндрическим хвостовиком и внутренним каналом для СОЖ.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Крутящий момент затяжки винта

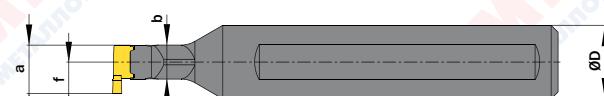
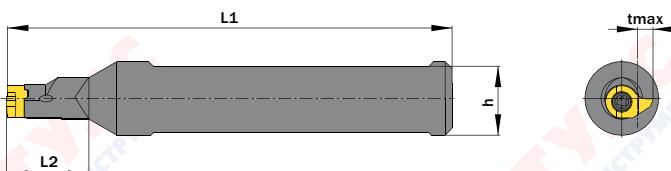
“D M2,6x8 T8F”: 1,2 Н·м
“D M2x7,5 T7F”: 1,2 Н·м
“D M3x9 T9F”: 2,1 Н·м
“D M4x12 T15F”: 4,5 Н·м
“D M5x12 T20T”: 7,0 Н·м

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями
MASTER (Стр. 202)



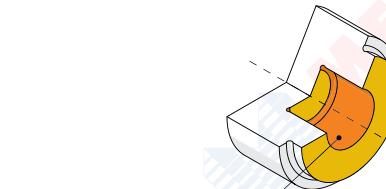
Условные
обозначения. Стр.

203



Размеры а и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D10.0016.16 ST



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ΦD^{g6}	L2	Название	Webcode	b	h	L1			Connectcode
							мм	мм	
▼ Connectcode = D07									
12,0	21,0	D07.0012.21 ST	AU5Z	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
16,0	12,0	D07.0016.12 ST	AU6A	4,8	15,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,7	21,0	D07.0.500.21 ST	A5T9	4,8	11,7	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
15,9	12,0	D07.0.625.12 ST	A5UB	4,8	14,9	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ Connectcode = D09									
16,0	14,0	D09.0016.14 ST	AWFE	6,6	15,0	95,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
15,9	14,0	D09.0.625.14 ST	A3UH	6,6	14,9	95,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
▼ Connectcode = D10									
16,0	16,0	D10.0016.16 ST	ACCJ	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
16,0	24,0	D10.0016.24 ST	A016	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
15,9	16,0	D10.0.625.16 ST	ABKU	7,4	14,9	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
15,9	24,0	D10.0.625.24 ST	A017	7,4	14,9	105,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ Connectcode = D14									
16,0	20,0	D14.0016.20 ST	ANP6	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	30,0	D14.0016.30 ST	A005	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,9	20,0	D14.0.625.20 ST	ADZ8	9,5	14,9	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,9	30,0	D14.0.625.30 ST	A5UD	9,5	14,9	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ Connectcode = D18									
20,0	25,0	D18.0020.25 ST	AAWH	11,5	19,0	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
20,0	40,0	D18.0020.40 ST	APH3	11,5	19,0	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,1	25,0	D18.0.750.25 ST	AVW1	11,5	18,1	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,1	40,0	D18.0.750.40 ST	AVW2	11,5	18,1	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

Пример оформления заказа: D14.0016.20 ST

Державки для точения торцевых канавок

Антивибрационные стальные и цельные твердосплавные державки круглого сечения с внутренним каналом подвода СОЖ, оптимизированным для точения торцевых канавок.

Toolholder, Face Grooving Applications

Anti-vibration solid steel and carbide round shank with optimized through coolant for face grooving applications.

Крутящий момент затяжки винта

"D M4x12 T15F": 4,5 Н·м

"D M5x12 T20T": 7,0 Н·м

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)

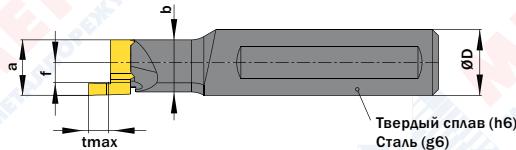


Условные обозначения. Стр. 203

203



Оптимизированная для операций торцевой обработки
система внутреннего охлаждения



Размеры а и f зависят от используемой пластины

На рисунке показана: D14.A.0016.20 ST R



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

ØD мм	L2 мм	Наменование	Webcode	Сталь	Твердый сплав	b мм	h мм	L1 мм	Винт		Отвертка		Connectcode	
									Винт	Отвертка	Винт	Отвертка		
▼ Connectcode = D14.A.R D14.A.L														
15,9	42,0	D14.A.0.625.42 HM R/L	R A4V9 L A4V7	-	x	12,7	14,9	100,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L	D14.A.L
15,9	20,0	D14.A.0.625.20 STR/L	R A4UH L A4UK	x	-	12,7	14,9	80,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L	D14.A.L
15,9	5,3	D14.A.0.625.05 STR/L	R A5UF L A5UH	x	-	-	14,9	70,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L	D14.A.L
▼ Connectcode = D14.A.R / D14.A.L														
16,0	5,3	D14.A.0016.05 STR/L	R AB51 L AJ02	x	-	12,7	15,0	70,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L	D14.A.L
16,0	20,0	D14.A.0016.20 STR/L	R AE7Z L AJ7N	x	-	12,7	15,0	80,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L	D14.A.L
16,0	42,0	D14.A.0016.42 HM R/L	R ABY3 L AKPP	-	x	12,7	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L	D14.A.L
16,0	62,0	D14.A.0016.60 HM R/L	R AQDY L AQDX	-	x	12,7	15,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F	R	D14.A.R	L	D14.A.L
▼ Connectcode = D18.16.A.R D18.18.A.R / D18.16.A.L D18.18.A.L														
20,0	5,6	D18.A.0020.05.18 STR/L	R AT09 L AVS0	x	-	-	19,0	85,0	D M5x12 T20T	T20T	R	D18.16.A.R D18.18.A.R	L	D18.16.A.L D18.18.A.L
19,1	5,6	D18.A.0.750.05.18 STR/L	R A5UK L A5UN	x	-	-	18,1	85,0	D M5x12 T20T	T20T	R	D18.16.A.R D18.18.A.R	L	D18.16.A.L D18.18.A.L

Пример оформления заказа: D14.A.0016.20 ST R (R = Правое исполнение)

Державки для точения торцевых канавок

Стальные квадратные державки для точения торцевых канавок.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

Крутящий момент затяжки винта

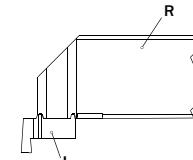
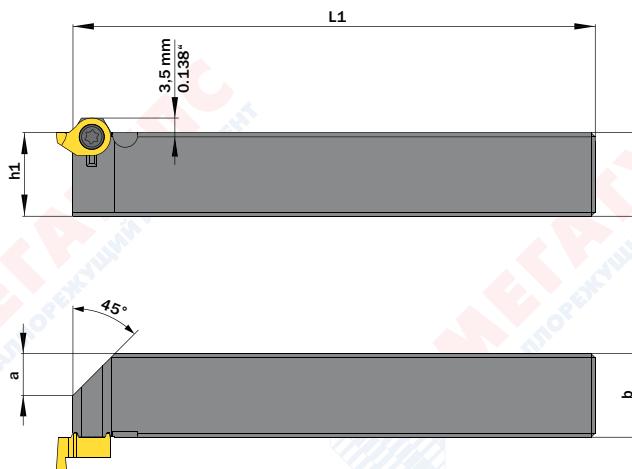
“D M4x12 T15F”: 4,5 Н·м

“D M5x12 T20T”: 7,0 Н·м

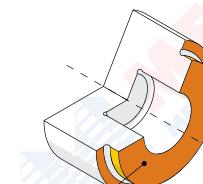
Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)

TW
ST Условные
обозначения. Стр. 203



Следует использовать правую державку с левой пластиной и наоборот



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

На рисунке показана: D14.2020.ST R

h mm	b mm	Название	Webcode	a mm	h1 mm	L1 mm	Vинт	Отвертка	Connectcode
							Винт	Отвертка	Connectcode
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.ST R/L	R AB16 L AB61	2,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.ST R/L	R ABDB L APA7	6,0	16,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.ST R/L	R APDC L AMY4	10,0	20,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.ST R/L	R ANUG L ANQ0	15,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
▼ Connectcode = D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R									
20,0	20,0	D18.2020.ST R/L	R AVS2 L AT9W	10,0	20,0	125,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R
25,0	25,0	D18.2525.ST R/L	R AVGE L AVFZ	15,0	25,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T R	D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R

Пример оформления заказа: D14.2525.ST R (R = Правое исполнение)

Державки для точения торцевых канавок

Стальные квадратные державки со смещением для точения торцевых канавок.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder, with offset, for face grooving applications.

Крутящий момент затяжки винта

“D M4x12 T15F”: 4,5 Н·м

“D M5x12 T20T”: 7,0 Н·м

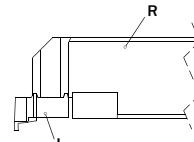
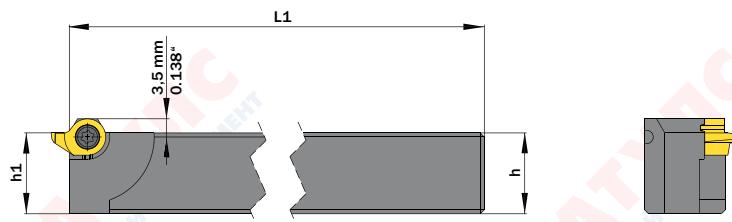
Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

MASTER (Стр. 202)

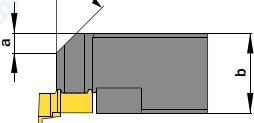
TW
ST

Условные
обозначения. Стр.

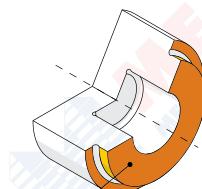
203



Следует использовать правую державку с левой пластиной и наоборот



На рисунке показан: D14.2020.B.120 ST R



- Предназначена для обработки этих поверхностей
- Также возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и типа крепления

h mm	b mm	Наменование	Webcode	a mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	Connectcode	
							Винт	Отвертка
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R								
12,0	12,0	D14.1212.B.100 STR/L	R ASEY L ASEX	4,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
12,7	12,7	D14.0.500.S.B.100 STR/L	R AS38 L AS34	4,0	12,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
15,9	15,9	D14.0.625.S.B.120 STR/L	R AS39 L AS35	5,0	15,9	120,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.B.120 STR/L	R ASEU L ASET	5,0	16,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
19,1	19,1	D14.0.750.S.B.120 STR/L	R AS4A L AS36	5,0	19,1	120,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.B.120 STR/L	R ASE S ASEQ	5,0	20,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.B.150 STR/L	R ASEN L ASEP	9,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
25,4	25,4	D14.1.000.S.B.150 STR/L	R AS4B L AS37	9,0	25,4	150,0	D M4x12 T15F	T15F R D14.A.L L D14.A.R
▼ Connectcode = D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R								
20,0	20,0	D18.2020.B.120 STR/L	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T R D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R
25,0	25,0	D18.2525.B.120 STR/L	R AWDH L AVF0	9,0	25,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T R D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R
19,1	19,1	D18.0.750.B.120 STR/L	R A5UT L A5UQ	5,0	19,1	120,0	D M5x12 T20T	T20T R D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R
25,4	25,4	D18.1.000.B.120 STR/L	R A5UX L A5UV	9,0	25,4	120,0	D M5x12 T20T	T20T R D18.16.A.L D18.18.A.L D18.16.A.R D18.18.A.R

Пример оформления заказа: D14.1616.B.120 ST R (R = Правое исполнение)

Державки

С WFB-переходником.

Toolholder

With WFB-adapter.

Крутящий момент затяжки винта

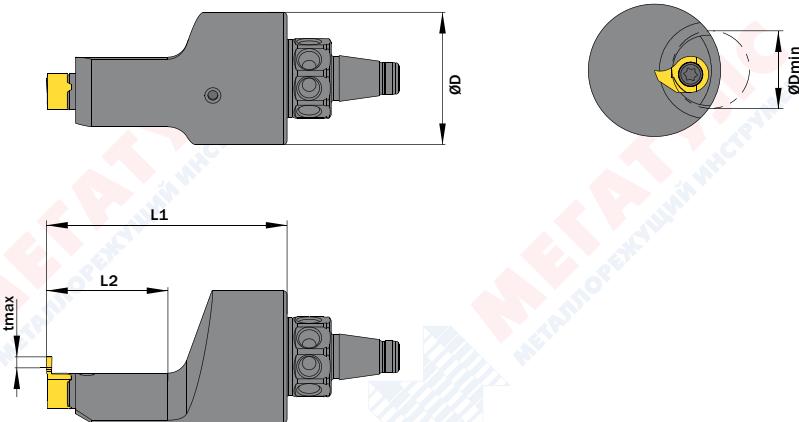
4,5 H*m

Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями

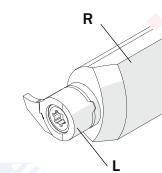
MASTER (Стр. 202)



Условные
обозначения. Стр. 203



Значение "tmax" зависит от режущей пластины



Следует использовать правую державку с левой пластиной и наоборот

На рисунке показана: D14.WF33.60 R

ØD	L1	Название	Webcode	ØDmin (наименшее отв.)	L2	Винт	Отвертка	Connectcode
33,0	60,0	D14.WF33.60.12 R/L	R AYGW L AYGV	20,0	30,0	D M4x12 T15 F	T15 F	D14

Пример оформления заказа: D14.WF33.60.12 R (R = Правое исполнение)

Растачивание

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,0 мм.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об.	Vc Стр. 427
--------------------------------	------------------------------

Державки для данных пластин на стр.

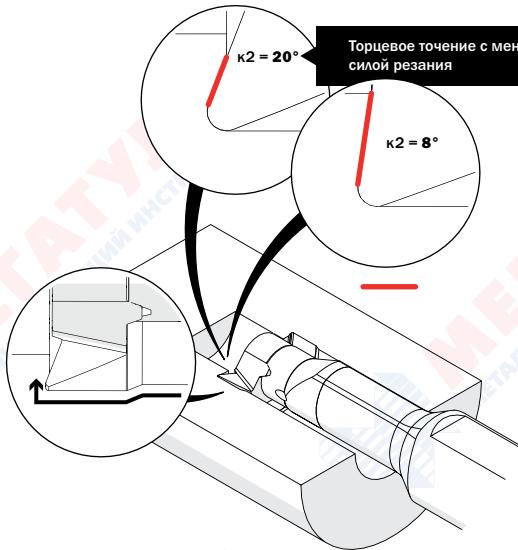
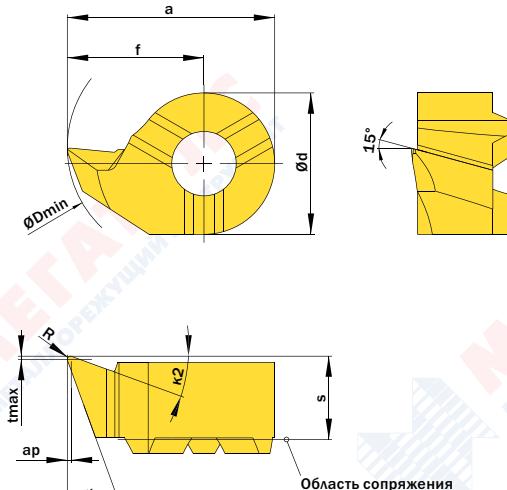
**147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 155, 156,
157, 158, 162**

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показан: D14.2087.02 YR

Φ_{dmin} (наименьшее отв.) мм	κ мм	κ2 °	f мм	R мм	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и инструмент					Connectcode			
							P	K	M	N	S	a	Φ_d	s	ap
▼ Диаметр отверстия = 7,0 мм															
7,0	18°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE L AXA8 U835 M435	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07			
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7 L AXA9 U835 M435	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07			
▼ Диаметр отверстия = 7,8 мм															
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	R AS56 L AS55 U835 M435	7,65	6,0	3,5	0,07	0,2	D08			
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	R AMM3 L AC6Z U835 M435	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08			
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	R AG7V L AFEB U835 M435	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08			
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм															
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	R AWGU L AWH7 U835 M435	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09			
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	R AWGV L AWH8 U835 M435	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09			
▼ Диаметр отверстия = 9,8 мм															
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	R AC65 L AHXM U835 M435	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11			
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм															
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	R AN4S L AGF7 U835 M435	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10			
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	R AD7E L AB48 U835 M435	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10			
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм															
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	R AFCG L AW40 U835 M435	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10			
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	R ABXG L AF60 U835 M435	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11			
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	R APSF L AKP5 U835 M435	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11			
▼ Диаметр отверстия = 13,8 мм															
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	R AN1M L AGJY U835 M435	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14			
13,8	18°	8°	8,7	0,4	D14.1887.04 YR/L	R AZF7 L AZF8 U835 M435	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14			
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	R AG2U L AGQC U835 M435	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14			
▼ Диаметр отверстия = 15,5 мм															
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	R AHEA L ADNX U835 M435	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16			

Пример оформления заказа: **D07.1841.02 YR U835** (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Растачивание со специальным формирователем стружки

Специальный формирователь стружки для улучшенного стружкоотвода. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,8 мм.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Режимы обработки

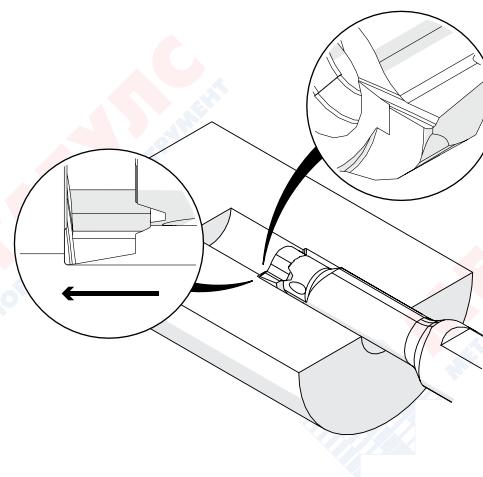
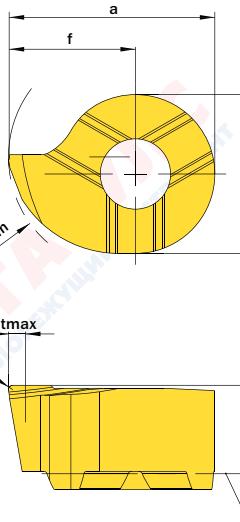
f
0,02 мм/об.
Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

148, 149, 150, 151, 155, 157, 158

SP
HM

R
Условные
обозначения. Стр. 203



На рисунке показан: D10.0056.02.10 YER R

$\varnothing d_{min}$ (наименьшее отв.)	f	R	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	$\varnothing d$	s	t_{max}	Connectcode
						ММ	ММ	ММ	ММ	
▼ Диаметр отверстия = 7,8 мм										
7,8	4,65	0,2	D08.0046.02.08 YER/L	R AZC9 L AZDA U835 M435	7,65	6,0	3,5	0,5		D08
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм										
9,0	5,5	0,2	D09.0055.02.09 YER/L	R AWF8 L AWHN U835 M435	8,6	6,2	3,6	0,5		D09
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм										
10,0	5,6	0,2	D10.0056.02.10 YER/L	R ATU1 L ATOF U835 M435	9,1	7,0	3,9	0,75		D10
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм										
11,0	6,7	0,2	D11.0067.02.11 YER/L	R AZC7 L AZC8 U835 M435	10,7	8,0	4,2	0,5		D11

Пример оформления заказа: D09.0055.02.09 YER U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Растачивание, обработка твердых материалов

В комбинации со сплавами SIMTEK, содержащими кубический нитрид бора, данный инструмент - оптимальный выбор для внутренней обработки твердых материалов.

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,8 мм.

Boring, Hard Part Turning

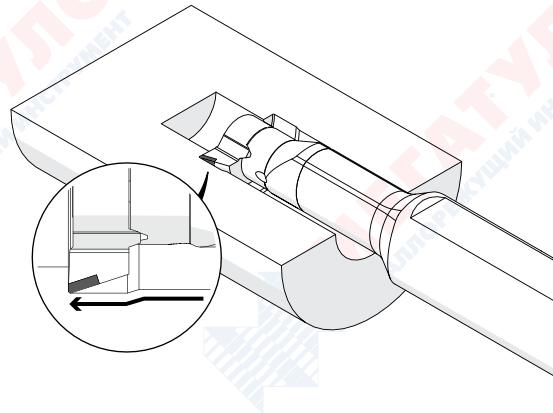
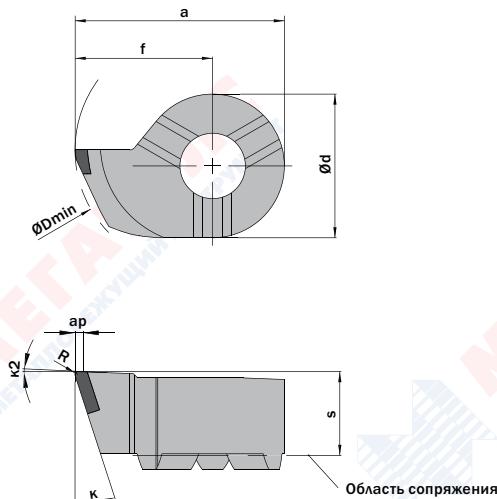
First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 7,8 mm in combination with SIMTEK H780 grades.

Режимы обработки	
f 0,02 мм/об.	Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
148, 150, 151, 152, 153, 155, 157, 158, 162



Условные обозначения. Стр. **203**



На рисунке показан: D14.1887.02 YU R

Ødmin (наименьшее отв.)	K	K2	f	R	Webcode	Webcode www.simtek.com/webcode	Вырабатываемого материала и марка сплава	P	a	ap	Ød	s	Connectcode
мм	мм	мм	мм	мм			мм	мм	мм	мм	мм	мм	
▼ Диаметр отверстия = 7,8 мм													
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YU R/L	R APDT L ABXT H780/H790	7,65	0,5	6,0	3,5	D08		
▼ Диаметр отверстия = 9,8 мм													
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YU R/L	R ACNP L ADXH H780/H790	9,5	0,5	8,0	4,2	D11		
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм													
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YU R/L	R AJE7 L AAT1 H780/H790	9,1	0,5	7,0	3,9	D10		
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм													
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YU R/L	R ABKZ L AEFH H780/H790	10,7	0,5	8,0	4,1	D11		
▼ Диаметр отверстия = 13,8 мм													
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YU R/L	R AE3B L APK7 H780/H790	13,2	0,5	9,0	5,3	D14		
▼ Диаметр отверстия = 15,5 мм													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YU R/L	R AACG L AGZM H780/H790	15,2	0,5	11,0	5,4	D16		

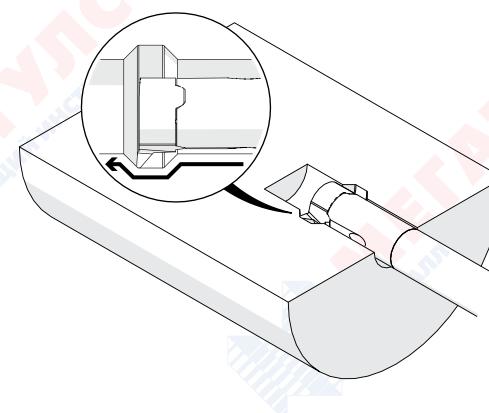
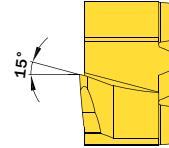
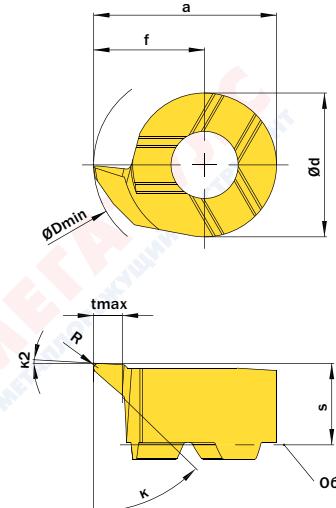
Пример оформления заказа: D10.1856.02.10 YU R H780 (R = Правое исполнение, H780 = Сплав)

Копирование, профильное точение

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,0 мм.

Copying / Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.



На рисунке показан: D08.4746.02 YR

$\varnothing d_{min}$ (наименьшее отв.)	K	K2	f	R	Webcode	Webcode www.simtek.com/webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава P K M N S	a	$\varnothing d$	S	tmax	Connectcode
▼ Диаметр отверстия = 7,0 мм												
7,0	47°	3°	4,15	0,2	D07.4746.02 YR/L	R AVQU L AXBB U835 M435	6,55	4,8	3,7	1,2	D07	
▼ Диаметр отверстия = 7,8 мм												
7,8	30°	5°	4,65	0,2	D08.2555.02 YR/L	R ADG0 L AFB6 U835 M435	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,1	D08.4746.01 YR/L	R AX66 L AX67 U835 M435	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,2	D08.4746.02 YR/L	R AKYF L AJ2X U835 M435	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,4	D08.4746.04 YR/L	R AS6C L AS6D U835 M435	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм												
9,0	47°	3°	5,5	0,2	D09.4755.02.09 YR/L	R AWGJ L AWHZ U835 M435	8,6	6,2	3,6	1,5	D09	
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм												
10,0	47°	3°	5,8	0,2	D10.4758.02.10 YR/L	R AD29 L AJQD U835 M435	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм												
11,0	30°	5°	6,7	0,2	D11.2755.02 YR/L	R AJ32 L AJHE U835 M435	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
11,0	47°	3°	6,7	0,2	D11.4767.02 YR/L	R AENC L AA5D U835 M435	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
11,0	47°	3°	6,7	0,4	D11.4767.04 YR	A232 U835 M435	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
▼ Диаметр отверстия = 13,7 мм												
13,7	30°	5°	8,7	0,2	D14.3555.02 YR/L	R ABCT L AACN U835 M435	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
13,7	47°	3°	8,7	0,2	D14.4787.02 YR/L	R AB9M L ACMV U835 M435	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
13,7	47°	3°	8,7	0,4	D14.4787.04 YR	A233 U835 M435	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
▼ Диаметр отверстия = 15,8 мм												
15,8	30°	5°	10,2	0,2	D16.4055.02 YR/L	R AJWM L AK73 U835 M435	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	
15,8	47°	3°	10,2	0,2	D16.4702.02 YR/L	R AEPV L APDF U835 M435	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	
▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм												
16,0	47°	3°	11,0	0,2	D14.4710.02 YR/L	R ANK4 L AAN6 U835 M435	15,5	9,0	5,2	5,0	D14	
▼ Диаметр отверстия = 18,0 мм												
18,0	47°	3°	12,0	0,2	D18.4712.02.18 YR/L	R ADMT L ANKX U835 M435	17,5	11,0	5,6	6,0	D18	
▼ Диаметр отверстия = 20,0 мм												
20,0	47°	3°	14,0	0,2	D18.4714.02.20 YR/L	R AE0B L ABFF U835 M435	19,5	11,0	5,6	8,0	D18	

Пример оформления заказа: D08.2555.02 YR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Растачивание и снятие фасок

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,0 мм.

Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об. Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

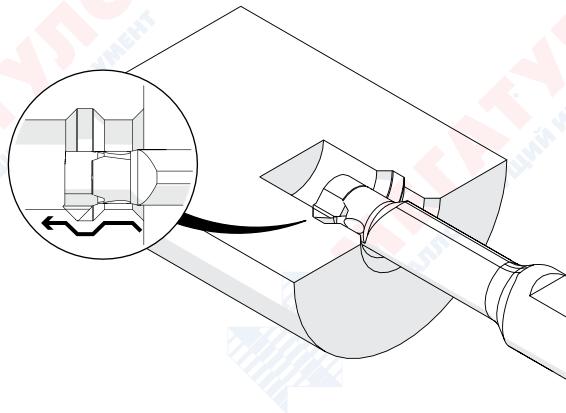
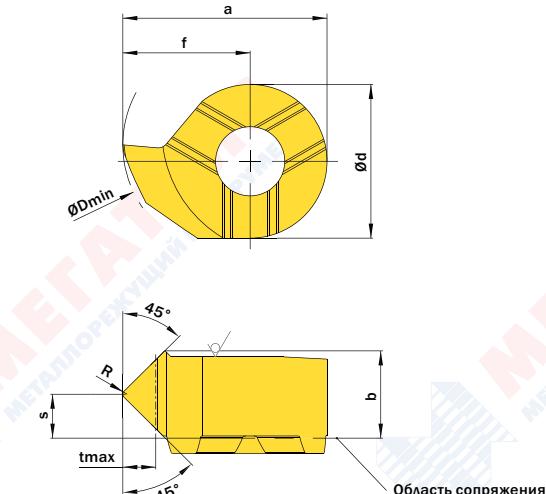
147, 148, 149, 150, 151, 152, 155, 156,
157, 158, 162

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показан: D10.4545.02.10 F R

R мм	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка стека		a мм	b мм	Ød мм	Ødmin (минимальное отв.) мм	f мм	s мм	tmax мм	Connectcode
			P	K	M	N	S					
▼ Диаметр отверстия = 7,0 мм												
0,2	D07.4545.02.07 FR/L	R AU56 L AXBA U835 M435	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8			D07
▼ Диаметр отверстия = 8,0 мм												
0,2	D08.4545.02 FR/L	R APXW L AC28 U835 M435	7,8	3,2	6,0	8,0	4,8	1,6	1,4			D08
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм												
0,2	D09.4545.02.09 FR/L	R AWGH L AWHY U835 M435	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3			D09
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм												
0,2	D10.4545.02.10 FR/L	R ACF9 L AAY2 U835 M435	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5			D10
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм												
0,2	D11.4545.02 FR/L	R AM16 L ACDY U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5			D11
▼ Диаметр отверстия = 14,0 мм												
0,2	D14.4545.02 FR/L	R AKCK L AM8J U835 M435	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	2,7	1,5			D14

Пример оформления заказа: D08.4545.02 FR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Обратное растачивание

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,8 мм.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

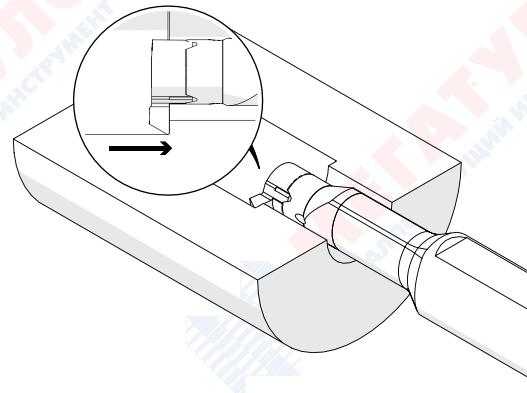
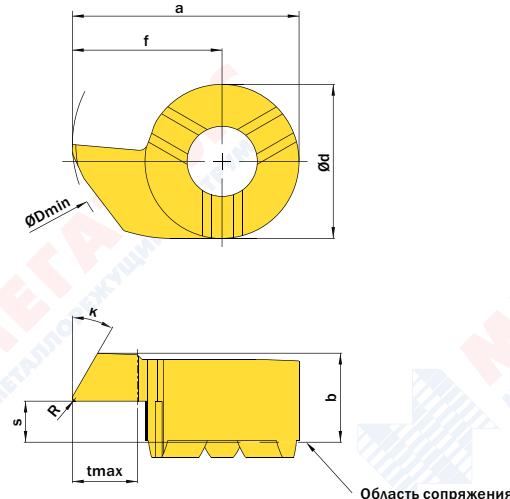
Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

148, 149, 150, 151, 152, 154, 155, 157, 158, 162

SP
HM

R
Условные
обозначения. Стр.
203

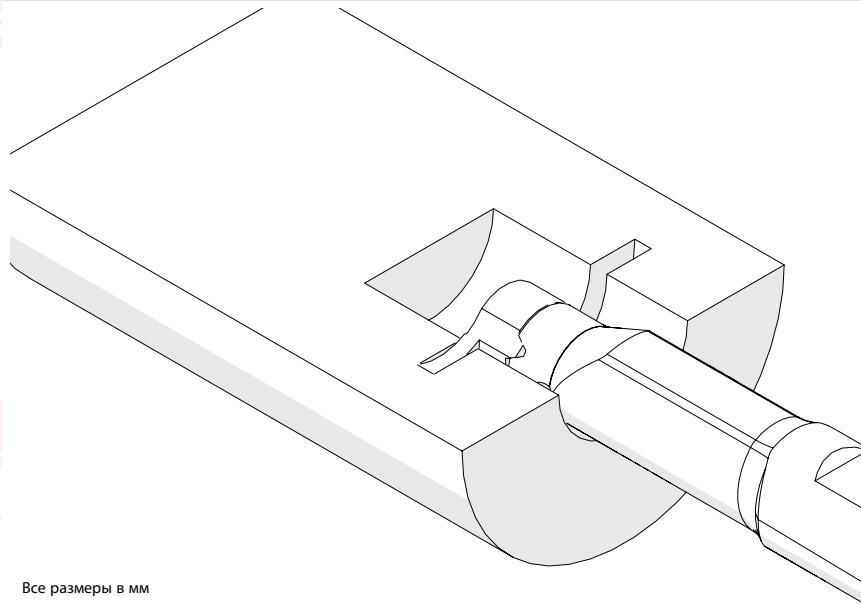


На рисунке показан: D14.3087.02 YR

K	f	R	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава		a	b	Ød	Ødmin(наименьшее отв.)	s	tmax	Connectcode	
					P	K	M	N	S					
▼Диаметр отверстия = 7,8 мм														
30°	4,65	0,2	D08.3046.02 YR/L	R AB86 L AHJF U835 M435	7,65	3,34	6,0	7,8	1,0	1,3				D08
▼Диаметр отверстия = 9,0 мм														
30°	5,5	0,2	D09.3055.02.09 YR/L	R AWF6 L AWHK U835 M435	8,6	3,65	6,2	9,0	1,2	1,7				D09
▼Диаметр отверстия = 10,0 мм														
30°	6,5	0,2	D09.3065.02.10 YR/L	R AWF7 L AWHM U835 M435	9,6	3,69	6,2	10,0	1,2	2,3				D09
30°	5,8	0,2	D10.3058.02.10 YR/L	R ACSJ L ANMJ U835 M435	9,3	3,95	7,0	10,0	1,3	2,0				D10
▼Диаметр отверстия = 11,0 мм														
30°	6,8	0,2	D10.3068.02.11 YR/L	R AJPW L AN7H U835 M435	10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6				D10
30°	6,7	0,2	D11.3067.02 YR/L	R AJ0S L AKZX U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3				D11
▼Диаметр отверстия = 13,8 мм														
30°	8,7	0,2	D14.3087.02 YR/L	R AGJN L AG8E U835 M435	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5				D14
▼Диаметр отверстия = 20,0 мм														
30°	14,0	0,2	D18.3014.02.20 YR/L	R AwDS L AWDQ U835 M435	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0				D18

Пример оформления заказа: D14.3087.02 YR U835 (R = Правое исполнение, U835 =Сплав)

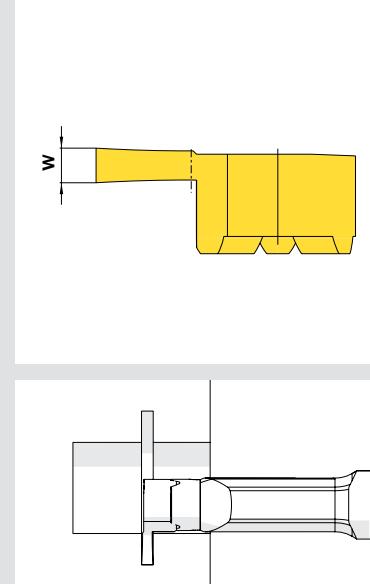
Точение канавок



Все размеры в мм

Наименование	$\varnothing d_{min}$ (наименьшее отв.)	w	Номинальная ширина Экзанавки	см. стр.
D07.0100.00.07 GR/L	7,0	1,0	-	170
D07.0150.00.07 GR/L	7,0	1,5	-	170
D07.0100.00.08 GR/L	7,8	1,0	-	170
D07.0150.00.08 GR/L	7,8	1,5	-	170
D08.0070.00 ZR/L	8,0	0,73	0,7	171
D08.0078.00 GR/L	8,0	0,79	-	171
D08.0080.00 ZR/L	8,0	0,83	0,8	171
D08.0090.00 ZR/L	8,0	0,93	0,9	171
D08.0100.00 GR/L	8,0	1,0	-	171
D08.0110.00 GR/L	8,0	1,2	1,1	171
D08.0130.00 GR/L	8,0	1,4	1,3	171
D08.0150.00 GR/L	8,0	1,5	-	171
D08.0157.00 GR/L	8,0	1,57	-	171
D08.0160.00 GR/L	8,0	1,7	1,6	171
D08.0200.00 GR/L	8,0	2,0	-	171
D09.0070.00.09 GR/L	9,0	0,73	0,7	172
D09.0080.00.09 GR/L	9,0	0,83	0,8	172
D09.0090.00.09 GR/L	9,0	0,93	0,9	172
D09.0100.00.09 GR/L	9,0	1,0	-	172
D09.0110.00.09 GR/L	9,0	1,2	1,1	172
D09.0130.00.09 GR/L	9,0	1,4	1,3	172
D09.0150.00.09 GR/L	9,0	1,5	-	172
D09.0160.00.09 GR/L	9,0	1,7	1,6	172
D09.0200.00.09 GR/L	9,0	2,0	-	172
D09.0250.00.09 GR/L	9,0	2,5	-	172
D09.0300.00.09 GR/L	9,0	3,0	-	172
D10.0070.00.10 GR/L	10,0	0,73	0,7	173
D10.0080.00.10 GR/L	10,0	0,83	0,8	173
D10.0090.00.10 GR/L	10,0	0,93	0,9	173
D10.0100.00.10 GR/L	10,0	1,0	-	173
D10.0110.00.10 GR/L	10,0	1,2	1,1	173
D10.0130.00.10 GR/L	10,0	1,4	1,3	173
D10.0150.00.10 GR/L	10,0	1,5	-	173
D10.0160.00.10 GR/L	10,0	1,7	1,6	173
D10.0200.00.10 GR/L	10,0	2,0	-	173
D10.0238.00.10 GR/L	10,0	2,39	-	173
D10.0250.00.10 GR/L	10,0	2,5	-	173
D10.0300.00.10 GR/L	10,0	3,0	-	173
D10.0318.00.10 GR/L	10,0	3,18	-	173
D11.0070.00 ZR/L	11,0	0,73	0,7	175
D11.0080.00 ZR/L	11,0	0,83	0,8	175
D11.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	174
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	175
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	175
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	175
D10.0150.00.11 GR/L	11,0	1,5	-	174
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	175
D11.0157.00 GR/L	11,0	1,57	-	175
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	175
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	174
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	175
D10.0238.00.11 GR/L	11,0	2,38	-	174
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,38	-	175
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	174
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	175
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	174
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	175
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,18	-	174
D11.0318.00 GR/L	11,0	3,18	-	175
D10.0400.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	176
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	176
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	176
D14.0070.00 ZR/L	14,0	0,73	0,7	177
D14.0078.00 ZR/L	14,0	0,78	-	177
D14.0080.00 ZR/L	14,0	0,83	0,8	177
D14.0086.00 ZR/L	14,0	0,86	-	177
D14.0090.00 ZR/L	14,0	0,93	0,9	177
D14.0100.00 ZR/L	14,0	1,0	-	177
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	177
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	177
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	177
D14.0157.00 GR/L	14,0	1,57	-	177
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	177
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	177
D14.0238.00 GR/L	14,0	2,38	-	177
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	177
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	177
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,18	-	177
D16.0070.00 ZR/L	16,0	0,73	0,7	179
D16.0078.00 ZR/L	16,0	0,79	-	179

Наименование	$\varnothing d_{min}$ (наименьшее отв.)	w	Номинальная ширина Экзанавки	см. стр.
D11.0080.00 ZR/L	11,0	0,83	0,8	175
D11.0090.00 ZR/L	11,0	0,93	0,9	175
D10.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	174
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	175
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	175
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	175
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	174
D11.0157.00 GR/L	11,0	1,57	-	175
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	175
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	174
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	175
D10.0238.00.11 GR/L	11,0	2,38	-	174
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,38	-	175
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	174
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	175
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	174
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	175
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,18	-	174
D11.0318.00 GR/L	11,0	3,18	-	175
D12.0100.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	176
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	176
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	176
D14.0070.00 ZR/L	14,0	0,73	0,7	177
D14.0078.00 ZR/L	14,0	0,78	-	177
D14.0080.00 ZR/L	14,0	0,83	0,8	177
D14.0086.00 ZR/L	14,0	0,86	-	177
D14.0090.00 ZR/L	14,0	0,93	0,9	177
D14.0100.00 ZR/L	14,0	1,0	-	177
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	177
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	177
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	177
D14.0157.00 GR/L	14,0	1,57	-	177
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	177
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	177
D14.0238.00 GR/L	14,0	2,38	-	177
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	177
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	177
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,18	-	177
D16.0070.00 ZR/L	16,0	0,73	0,7	179
D16.0078.00 ZR/L	16,0	0,79	-	179



Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об. Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

147, 156, 158

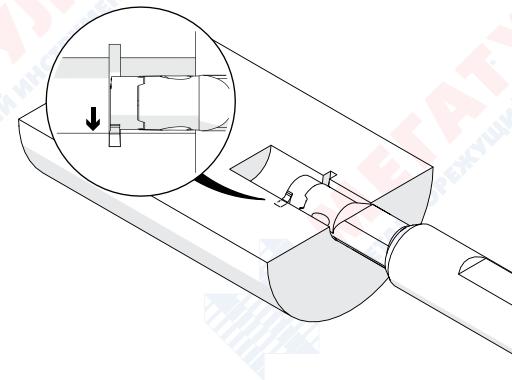
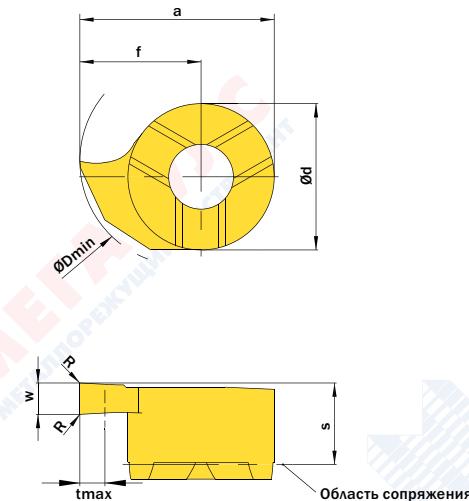
Схожий инструмент на стр.

169

SP
HM

R

Условные обозначения. Стр. 203



simturn E12	simturn FX	Номинальная ширина канавки	ØDmin (наименьшее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode
▼ Диаметр отверстия = 7,0 мм													
1,0	-	7,0	D07.0100.00.07 GR/L	R AU52 L AXA3 U835 M435	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07		
1,5	-	7,0	D07.0150.00.07 GR/L	R AU53 L AXA5 U835 M435	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07		
▼ Диаметр отверстия = 7,8 мм													
1,0	-	7,8	D07.0100.00.08 GR/L	R AU54 L AXA4 U835 M435	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07		
1,5	-	7,8	D07.0150.00.08 GR/L	R AU55 L AXA6 U835 M435	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07		

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

Пример оформления заказа: D07.0150.00.08 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D07. w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits .07 Допуск/Tolerance R

Пример обозначения пластины/Example Part number: D07.0156.015.07 XN R

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 8,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об.

Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

148, 157

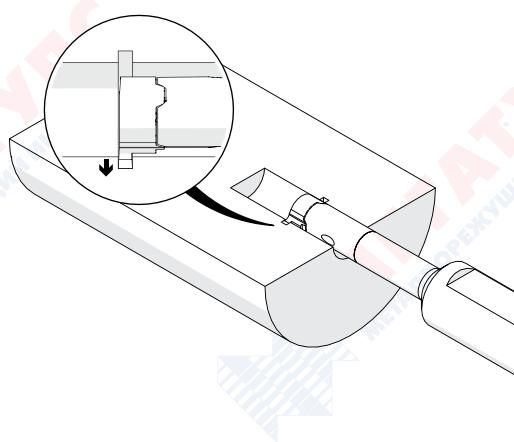
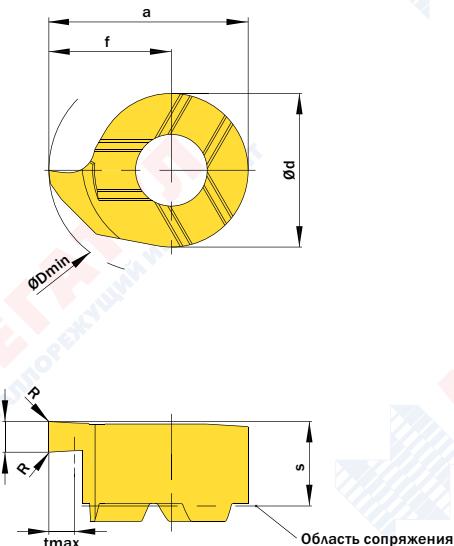
Схожий инструмент на стр.

169



Условные обозначения. Стр.

203



На рисунке показана: D08.0110.00 GR

W mm	Номинальная ширина канавки mm	ØDmin (наименьшее отв.) mm	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материалка и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,73	0,7	8,0	D08.0070.00 ZR/L	R AB9U L ADBZ U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,8	-	8,0	D08.0078.00 GR/L	R ANEN L AH0A U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,83	0,8	8,0	D08.0080.00 ZR/L	R AKJ6 L AMGG U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,93	0,9	8,0	D08.0090.00 ZR/L	R AN56 L AMYN U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,0	-	8,0	D08.0100.00 GR/L	R AKUA L AGCE U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,2	1,1	8,0	D08.0110.00 GR/L	R ABPM L ANT9 U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,4	1,3	8,0	D08.0130.00 GR/L	R AMN4 L AG33 U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,5	-	8,0	D08.0150.00 GR/L	R AK83 L AFKC U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,6	-	8,0	D08.0157.00 GR/L	R AKYG L AHA1 U835 M435	7,8	7,8	6,0	-	3,3	1,0	D08	
1,7	1,6	8,0	D08.0160.00 GR/L	R ACV2 L AGGD U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
2,0	-	8,0	D08.0200.00 GR/L	R AJB6 L ANSM U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

0,73	0,7	8,0	D08.0070.00 ZR/L	R AB9U L ADBZ U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,8	-	8,0	D08.0078.00 GR/L	R ANEN L AH0A U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,83	0,8	8,0	D08.0080.00 ZR/L	R AKJ6 L AMGG U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,93	0,9	8,0	D08.0090.00 ZR/L	R AN56 L AMYN U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,0	-	8,0	D08.0100.00 GR/L	R AKUA L AGCE U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,2	1,1	8,0	D08.0110.00 GR/L	R ABPM L ANT9 U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,4	1,3	8,0	D08.0130.00 GR/L	R AMN4 L AG33 U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,5	-	8,0	D08.0150.00 GR/L	R AK83 L AFKC U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,6	-	8,0	D08.0157.00 GR/L	R AKYG L AHA1 U835 M435	7,8	7,8	6,0	-	3,3	1,0	D08
1,7	1,6	8,0	D08.0160.00 GR/L	R ACV2 L AGGD U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
2,0	-	8,0	D08.0200.00 GR/L	R AJB6 L ANSM U835 M435	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D08.0150.00 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D08. w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D08.0156.015 XN R или/ог D08.0156.015 XN L

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 9,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 9,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

149, 158

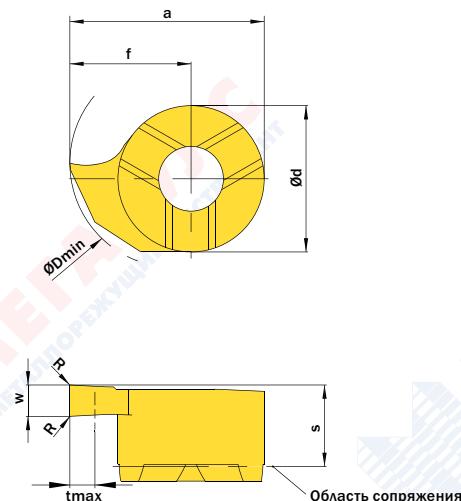
Схожий инструмент на стр.

169

SP
HM

Условные
обозначения. Стр.

203



W ^{+0,03} мм	Номинальная ширина канавки мм	ØDmin (наименьшее отв.) мм	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a мм	Ød мм	f мм	R мм	s мм	tmax мм	Connectcode	
												P	K
0,73	0,7	9,0	D09.0070.00.09 GR/L	R AwFX L AWHA U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,2	D09		
0,83	0,8	9,0	D09.0080.00.09 GR/L	R AwFW L AWG9 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,3	D09		
0,93	0,9	9,0	D09.0090.00.09 GR/L	R AwFV L AWG8 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,5	D09		
1,0	-	9,0	D09.0100.00.09 GR/L	R AwFU L AWG7 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		
1,2	1,1	9,0	D09.0110.00.09 GR/L	R AwFT L AWG6 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		
1,4	1,3	9,0	D09.0130.00.09 GR/L	R AwFS L AWG5 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		
1,5	-	9,0	D09.0150.00.09 GR/L	R AwFQ L AWG4 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		
1,7	1,6	9,0	D09.0160.00.09 GR/L	R AwFP L AWG3 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		
2,0	-	9,0	D09.0200.00.09 GR/L	R AwFN L AWG2 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		
2,5	-	9,0	D09.0250.00.09 GR/L	R AwFM L AWG1 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		
3,0	-	9,0	D09.0300.00.09 GR/L	R AwFK L AWG0 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09		

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Часть позиций на следующей странице!												
0,73	0,7	9,0	D09.0070.00.09 GR/L	R AwFX L AWHA U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,2	D09	
0,83	0,8	9,0	D09.0080.00.09 GR/L	R AwFW L AWG9 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,3	D09	
0,93	0,9	9,0	D09.0090.00.09 GR/L	R AwFV L AWG8 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,5	D09	
1,0	-	9,0	D09.0100.00.09 GR/L	R AwFU L AWG7 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,2	1,1	9,0	D09.0110.00.09 GR/L	R AwFT L AWG6 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,4	1,3	9,0	D09.0130.00.09 GR/L	R AwFS L AWG5 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,5	-	9,0	D09.0150.00.09 GR/L	R AwFQ L AWG4 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,7	1,6	9,0	D09.0160.00.09 GR/L	R AwFP L AWG3 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,0	-	9,0	D09.0200.00.09 GR/L	R AwFN L AWG2 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,5	-	9,0	D09.0250.00.09 GR/L	R AwFM L AWG1 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
3,0	-	9,0	D09.0300.00.09 GR/L	R AwFK L AWG0 U835 M435	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D09.0200.00.09 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D09. w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits .09 Допуск/Tolerance R

Пример обозначения пластины/Example Part number: D09.0156.015.09 XN R

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 10,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

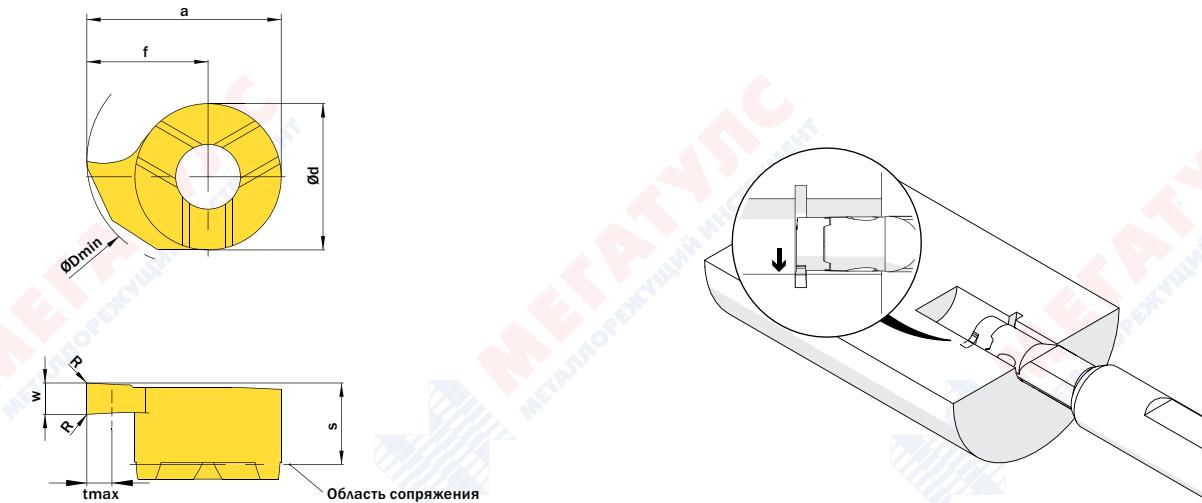
150, 155, 158

Схожий инструмент на стр.

169

SP
HM

R
Условные
обозначения. Стр.
203



W ^{+0,03}	Номинальная ширина канавки	ØDmin (наименьшее отв.)	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
0,73	0,7	10,0	D10.0070.00.10 GR/L	R AFSU L AAB2 U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,2	D10	
0,83	0,8	10,0	D10.0080.00.10 GR/L	R AHQS L AGM7 U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,3	D10	
0,93	0,9	10,0	D10.0090.00.10 GR/L	R AMHS L AG18 U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,5	D10	
1,0	-	10,0	D10.0100.00.10 GR/L	R AH7V L APDY U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,2	1,1	10,0	D10.0110.00.10 GR/L	R AC8U L ADN2 U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,4	1,3	10,0	D10.0130.00.10 GR/L	R ANFZ L AG0G U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,5	-	10,0	D10.0150.00.10 GR/L	R AG47 L AG0K U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,7	1,6	10,0	D10.0160.00.10 GR/L	R ANVJ L AJV0 U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,0	-	10,0	D10.0200.00.10 GR/L	R AAGC L APGT U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,4	-	10,0	D10.0238.00.10 GR/L	R A07V L A07U U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,5	-	10,0	D10.0250.00.10 GR/L	R AKZ9 L AH47 U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,0	-	10,0	D10.0300.00.10 GR/L	R AJ38 L AKF5 U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,2	-	10,0	D10.0318.00.10 GR/L	R AF7U L ABBT U835 M435	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

■ Пример оформления заказа: **D10.0250.00.10 GR U835** (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D10. w, 1/100 мм 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits .10 Допуск /Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/ Example Part number: **D10.0156.015.10 XN R** и/или **D10.0156.015.10 XN L**

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 11,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об. Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

150, 155, 158

Схожий инструмент на стр.

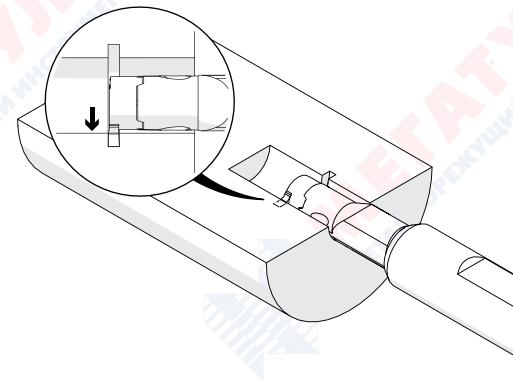
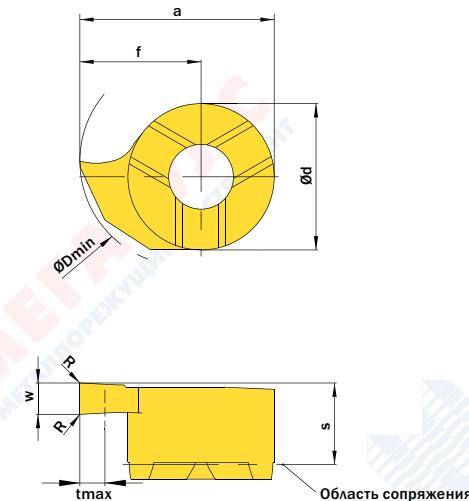
169

SP
CBN

SP
HM

R

Условные обозначения. Стр. 203



W ^{+0,03}	Номинальная ширина канавки	ØDmin (наименьшее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,0	-	11,0	D10.0100.00.11 GR/L	R AM4Q L AFYT U835 M435	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
1,5	-	11,0	D10.0150.00.11 GR/L	R AD1W L AJNG U835 M435	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
2,0	-	11,0	D10.0200.00.11 GR/L	R ANQ9 L AAD7 U835 M435	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
2,4	-	11,0	D10.0238.00.11 GR/L	R A07W L A07X U835 M435	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
2,5	-	11,0	D10.0250.00.11 GR/L	R AFX1 L AM7Q U835 M435	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
3,0	-	11,0	D10.0300.00.11 GR/L	R AAHE L AHDC U835 M435	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
3,2	-	11,0	D10.0318.00.11 GR/L	R AGWZ L AM7D U835 M435	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Пример оформления заказа: D10.0200.00.11 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D10. w. 1/100 мм, 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм , 3 Знака/Digits . 11 Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D10.0156.015.11 XN R или/или D10.0156.015.11 XN L

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 11,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

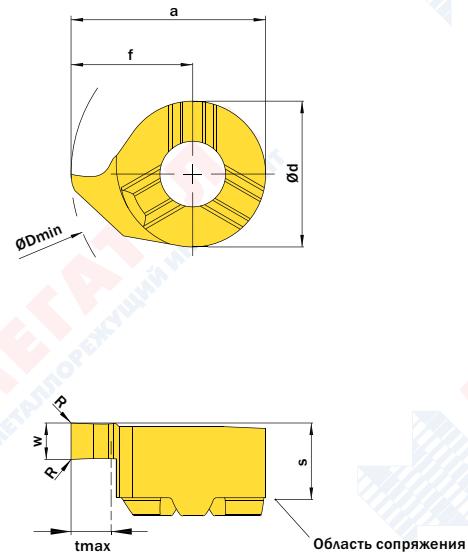
151, 157

Схожий инструмент на стр.

169

SP
HM
R

Условные
обозначения. Стр.
203



На рисунке показана: D11.0200.00 GR

W ^{+0,03}	Номинальная ширина канавки	ØDmin (наименее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материал и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
0,73	0,7	11,0	D11.0070.00 ZR/L	R AP1P L APPC U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11	
7,9	-	11,0	D11.0078.00 ZR/L	R AMV4 L AJGV U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	
0,83	0,8	11,0	D11.0080.00 ZR/L	R AJWD L AAC9 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	
0,93	0,9	11,0	D11.0090.00 ZR/L	R AJX5 L AFEU U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,5	D11	
1,0	-	11,0	D11.0100.00 GR/L	R AF27 L AA5C U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,2	1,1	11,0	D11.0110.00 GR/L	R AC49 L APP0 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,4	1,3	11,0	D11.0130.00 GR/L	R ABF3 L ABS9 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,5	-	11,0	D11.0150.00 GR/L	R ADEV L AMGD U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,6	-	11,0	D11.0157.00 GR/L	R AEAT L APWW U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,7	1,6	11,0	D11.0160.00 GR/L	R AK4Q L AJUG U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,0	-	11,0	D11.0200.00 GR/L	R AKEC L AP30 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,4	-	11,0	D11.0238.00 GR/L	R ANH9 L AHA0 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,5	-	11,0	D11.0250.00 GR/L	R AB6U L AM90 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,0	-	11,0	D11.0300.00 GR/L	R AP3N L AAAF U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,2	-	11,0	D11.0318.00 GR/L	R AKB5 L AF8V U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Часть позиций на следующей странице!												
0,73	0,7	11,0	D11.0070.00 ZR/L	R AP1P L APPC U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11	
7,9	-	11,0	D11.0078.00 ZR/L	R AMV4 L AJGV U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	
0,83	0,8	11,0	D11.0080.00 ZR/L	R AJWD L AAC9 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	
0,93	0,9	11,0	D11.0090.00 ZR/L	R AJX5 L AFEU U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,5	D11	
1,0	-	11,0	D11.0100.00 GR/L	R AF27 L AA5C U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,2	1,1	11,0	D11.0110.00 GR/L	R AC49 L APP0 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,4	1,3	11,0	D11.0130.00 GR/L	R ABF3 L ABS9 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,5	-	11,0	D11.0150.00 GR/L	R ADEV L AMGD U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,6	-	11,0	D11.0157.00 GR/L	R AEAT L APWW U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,7	1,6	11,0	D11.0160.00 GR/L	R AK4Q L AJUG U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,0	-	11,0	D11.0200.00 GR/L	R AKEC L AP30 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,4	-	11,0	D11.0238.00 GR/L	R ANH9 L AHA0 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,5	-	11,0	D11.0250.00 GR/L	R AB6U L AM90 U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,0	-	11,0	D11.0300.00 GR/L	R AP3N L AAAF U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,2	-	11,0	D11.0318.00 GR/L	R AKB5 L AF8V U835 M435	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

Пример оформления заказа: D11.0110.00 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D11 w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм , 3 Знака/Digits . Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D11.0156.015 XN R или/или D11.0156.015 XN L

Index

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

Index

simturn OA

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 12,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об. Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

150, 155, 158

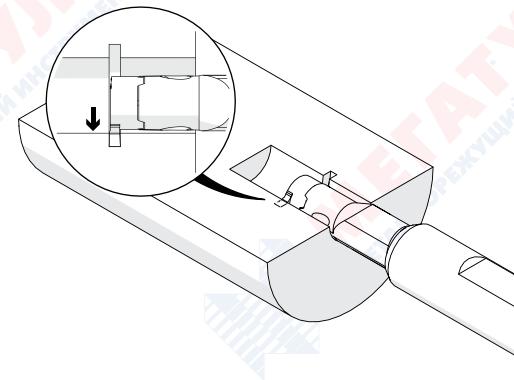
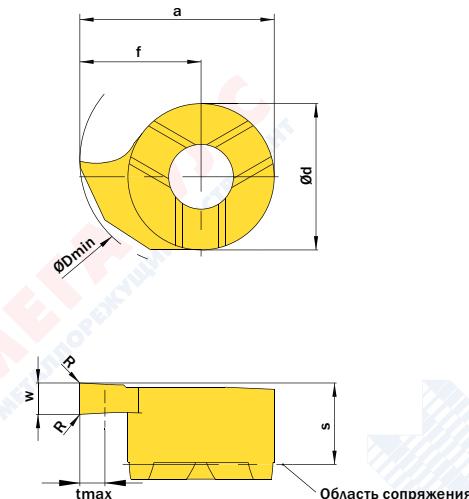
Схожий инструмент на стр.

169

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр. 203



W ^{+0,03}	Номинальная ширина канавки	ØDmin (наименьшее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,0	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	R AJBX L AMJU u835 M435	10,9	7,0	7,4	-	3,8	3,4	D10	
1,5	-	12,0	D10.0150.00.12 GR/L	R ABE6 L AGJW u835 M435	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10	
2,0	-	12,0	D10.0200.00.12 GR/L	R AHWQ L AETB u835 M435	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

1,0	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	R AJBX L AMJU u835 M435	10,9	7,0	7,4	-	3,8	3,4	D10
1,5	-	12,0	D10.0150.00.12 GR/L	R ABE6 L AGJW u835 M435	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
2,0	-	12,0	D10.0200.00.12 GR/L	R AHWQ L AETB u835 M435	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D10.0100.00.12 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek **individual**

D10. w, 1/100 мм 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм , 3 Знака/Digits .12 Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D10.0156.015.12 XN R или/или D10.0156.015.12 XN L

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 14,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

152, 155, 158, 162

Схожий инструмент на стр.

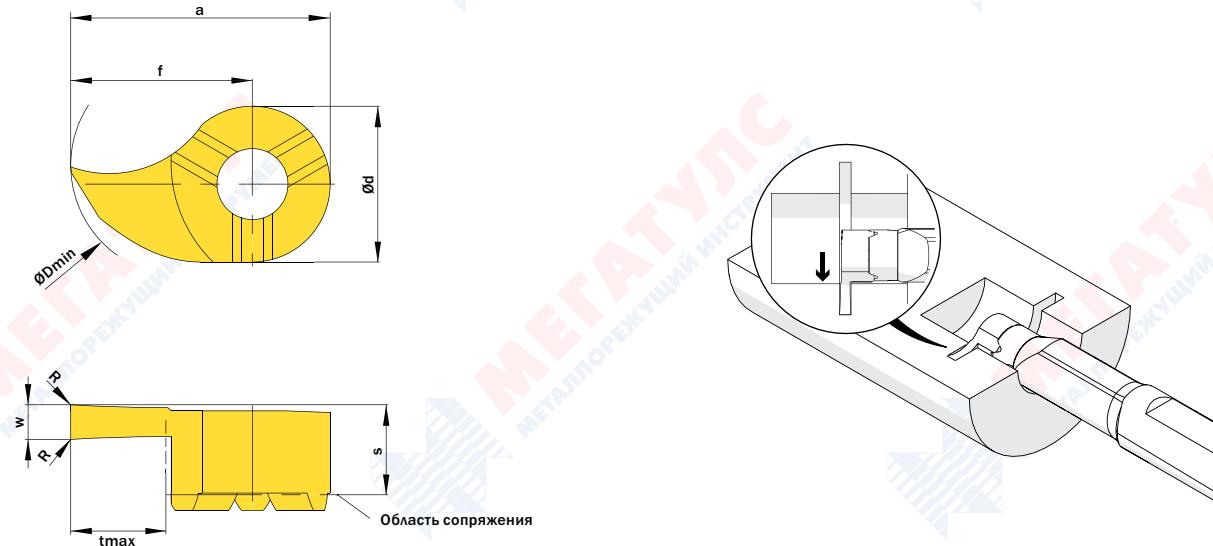
169

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



W ^{+0,03}	Номинальная ширина канавки		Номенклатура	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
	мм	мм				мм	мм	мм	мм	мм	мм	
0,73	0,7	14,0	D14.0070.00 ZR/L	R AB83 L AMAH U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14	
0,8	-	14,0	D14.0078.00 ZR/L	R AFD3 L AJ0C U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	
0,83	0,8	14,0	D14.0080.00 ZR/L	R AF8T L AMXS U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	
0,86	-	14,0	D14.0086.00 ZR/L	R AJV2 L ADKX U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
0,93	0,9	14,0	D14.0090.00 ZR/L	R AEAM L ADZA U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
1,0	-	14,0	D14.0100.00 ZR/L	R APFC L AMY9 U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
1,2	1,1	14,0	D14.0110.00 GR/L	R AK84 L AM81 U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,4	1,3	14,0	D14.0130.00 GR/L	R ADGC L AAFB U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,5	-	14,0	D14.0150.00 GR/L	R AK6Q L AAJG U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,6	-	14,0	D14.0157.00 GR/L	R ANYM L AFDN U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,7	1,6	14,0	D14.0160.00 GR/L	R AJTA L AC77 U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,0	-	14,0	D14.0200.00 GR/L	R AG8N L AMW3 U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,4	-	14,0	D14.0238.00 GR/L	R ACPC L AB79 U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,5	-	14,0	D14.0250.00 GR/L	R AHSS L AA56 U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,0	-	14,0	D14.0300.00 GR/L	R AFFU L AHHA U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,2	-	14,0	D14.0318.00 GR/L	R AKKN L APJD U835 M435	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Пример оформления заказа: D14.0200.00 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 16,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

152, 155, 158, 162

Схожий инструмент на стр.

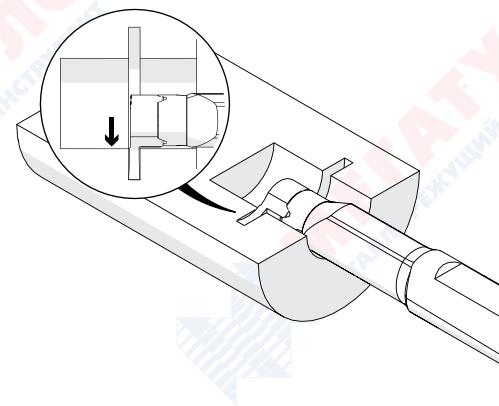
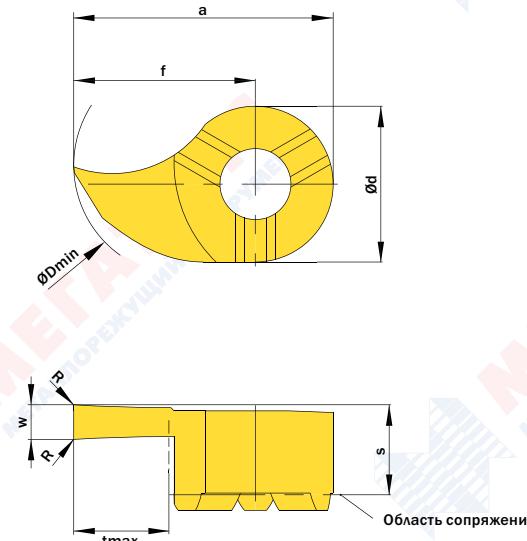
169

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



W ^{+0,03}	Номинальная ширина канавки	ØDmin (наименьшее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,5	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	R ANA2 L AG4U U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,0	5,5	D14	
2,0	-	16,0	D14.0200.00.16 GR/L	R AAV5 L AKC6 U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14	
2,5	-	16,0	D14.0250.00.16 GR/L	R AN8C L AKHJ U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14	
3,0	-	16,0	D14.0300.00.16 GR/L	R ANWY L ABDA U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

1,5	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	R ANA2 L AG4U U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,0	5,5	D14
2,0	-	16,0	D14.0200.00.16 GR/L	R AAV5 L AKC6 U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,5	-	16,0	D14.0250.00.16 GR/L	R AN8C L AKHJ U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
3,0	-	16,0	D14.0300.00.16 GR/L	R ANWY L ABDA U835 M435	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D14.0250.00.16 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D14. w, 1/100 мм, Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits .16 Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D14.0150.00.16 XN R и/или D14.0150.00.16 XN L

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 16,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

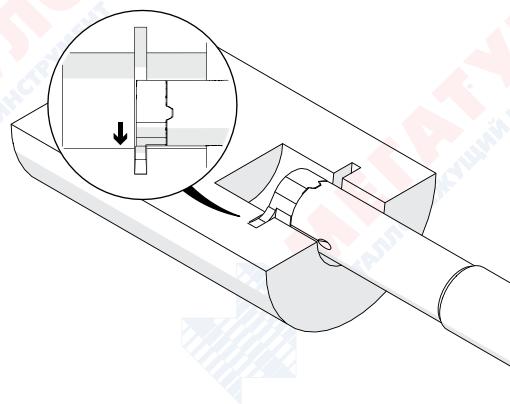
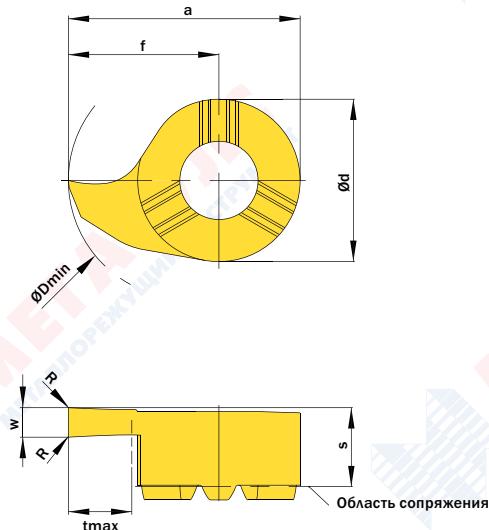
153, 157

Схожий инструмент на стр.

169

SP
CBN **SP**
HM **R**

Условные обозначения. Стр. **203**



На рисунке показана: D16.0200.00 GR R

W mm	Номинальная ширина канавки mm	ØDmin (наименьшее отв.) mm	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материалка и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	
0,73	0,7	16,0	D16.0070.00 ZR/L	R AF7C L AN2X u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,2	D16	
0,8	-	16,0	D16.0078.00 ZR/L	R AMHC L AHKC u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	
0,83	0,8	16,0	D16.0080.00 ZR/L	R AATC L AFUU u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	
0,93	0,9	16,0	D16.0090.00 ZR/L	R ADHV L ABYM u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,5	D16	
1,2	1,1	16,0	D16.0110.00 GR/L	R AKCH L AGF2 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,4	1,3	16,0	D16.0130.00 GR/L	R AEQ6 L ADJ0 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,5	-	16,0	D16.0150.00 GR/L	R AEX2 L ACK6 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,6	-	16,0	D16.0157.00 GR/L	R APGQ L AHAE u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,7	1,6	16,0	D16.0160.00 GR/L	R ANN C AGBT u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
2,0	-	16,0	D16.0200.00 GR/L	R ACXX L APFT u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
2,5	-	16,0	D16.0250.00 GR/L	R AAMN L AA16 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
3,0	-	16,0	D16.0300.00 GR/L	R AHSW L AHXD u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
3,5	-	16,0	D16.0350.00 GR/L	R ADH9 L AFEH u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
4,0	-	16,0	D16.0400.00 GR/L	R ACJ0 L AE9X u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

0,73	0,7	16,0	D16.0070.00 ZR/L	R AF7C L AN2X u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,2	D16
0,8	-	16,0	D16.0078.00 ZR/L	R AMHC L AHKC u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,83	0,8	16,0	D16.0080.00 ZR/L	R AATC L AFUU u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,93	0,9	16,0	D16.0090.00 ZR/L	R ADHV L ABYM u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,5	D16
1,2	1,1	16,0	D16.0110.00 GR/L	R AKCH L AGF2 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,4	1,3	16,0	D16.0130.00 GR/L	R AEQ6 L ADJ0 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,5	-	16,0	D16.0150.00 GR/L	R AEX2 L ACK6 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,6	-	16,0	D16.0157.00 GR/L	R APGQ L AHAE u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,7	1,6	16,0	D16.0160.00 GR/L	R ANN C AGBT u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,0	-	16,0	D16.0200.00 GR/L	R ACXX L APFT u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,5	-	16,0	D16.0250.00 GR/L	R AAMN L AA16 u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,0	-	16,0	D16.0300.00 GR/L	R AHSW L AHXD u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,5	-	16,0	D16.0350.00 GR/L	R ADH9 L AFEH u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
4,0	-	16,0	D16.0400.00 GR/L	R ACJ0 L AE9X u835 M435	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: **D16.0150.00 GR U835** (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D16. w.1/100 mm, 4 Знака/Digits

R. 1/100 mm, 3 Знака/3 Digits

Допуск /Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: **D16.0156.015 XN R** или/или **D16.0156.015 XN L**

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 17,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 17,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об.

Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

152, 155, 158, 162

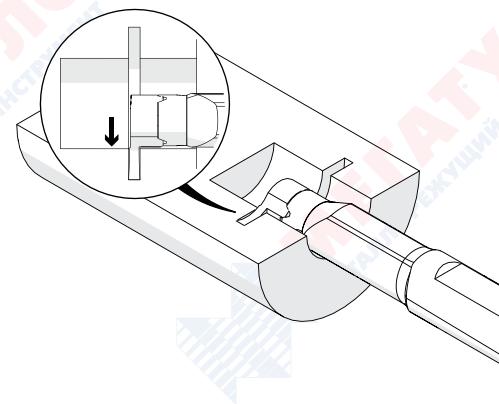
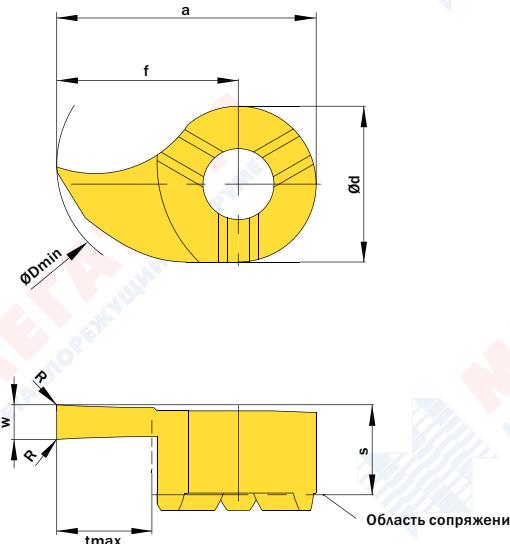
Схожий инструмент на стр.

169



Условные обозначения. Стр.

203



W ^{+0,03}	Номинальная ширина канавки	Ødmin (наименее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1,5	-	17,0	D14.0150.00.17 GR/L	R AJDY L APPU U835 M435	16,0	9,0	11,5	-	5,0	6,5	D14	
2,0	-	17,0	D14.0200.00.17 GR/L	R AB9C L AH3A U835 M435	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14	
2,5	-	17,0	D14.0250.00.17 GR/L	R ANU2 L AFBS U835 M435	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14	
3,0	-	17,0	D14.0300.00.17 GR/L	R AATP L AHW1 U835 M435	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: D14.0200.00.17 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D14. w, 1/100 мм, Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits .17 Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D14.0156.015.17 XN R или/или D14.0156.015.17 XN L

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 18,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об.

Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

154, 158

Схожий инструмент на стр.

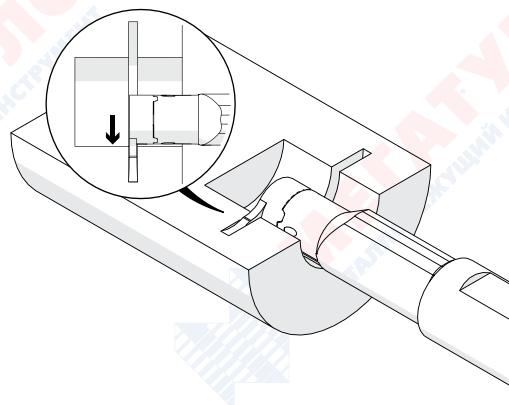
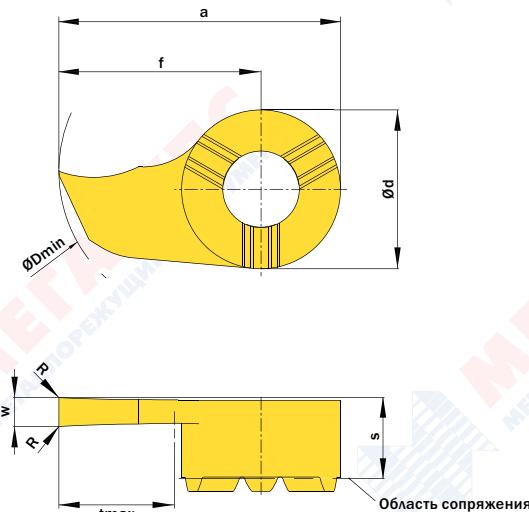
169

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



W мм	Номинальная ширина канавки	ØDmin (наименьшее отв.)	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материалка и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						мм	мм	мм	мм	мм	мм	
1,5	-	18,0	D18.0150.00.18 GR/L	R AKZ7 L AM2H U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
2,0	-	18,0	D18.0200.00.18 GR/L	R AJ4W L AJFJ U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
2,4	-	18,0	D18.0238.00.18 GR/L	R A1DG L A1DJ U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
2,5	-	18,0	D18.0250.00.18 GR/L	R ADDT L AEK0 U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
3,0	-	18,0	D18.0300.00.18 GR/L	R AM20 L ANNX U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
3,2	-	18,0	D18.0318.00.18 GR/L	R AVWC L AVWD U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
3,5	-	18,0	D18.0350.00.18 GR/L	R AGY9 L ACQ7 U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
4,0	-	18,0	D18.0400.00.18 GR/L	R AC7M L AAVV U835 M435	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

Пример оформления заказа: D18.0300.00.18 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D18. w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits .18 Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D18.0156.015.18 XNR или/или D18.0156.015.18 XNL

Часть позиций на следующей странице!

▶ Продолжение таблицы

Точение канавок

Также подходят для проточки канавок под стопорные кольца. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 20,0 мм.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

154, 158

Схожий инструмент на стр.

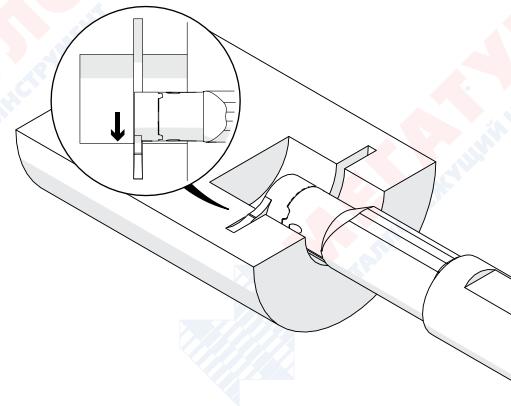
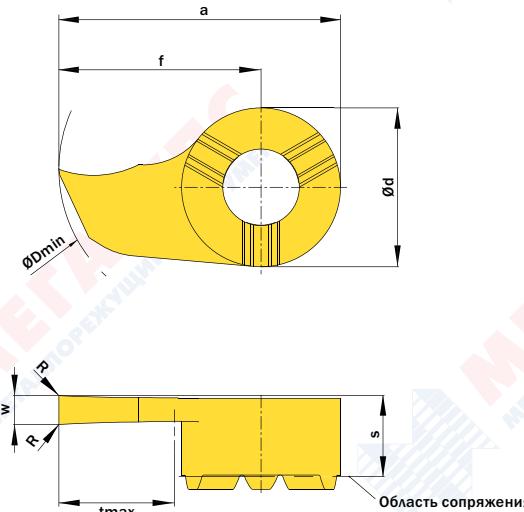
169

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



W mm	Номинальная ширина канавки mm	ØDmin (наименьшее отверстие) mm	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Ød	f	R	s	tmax	Connectcode
						P	K	M	N	S	mm	mm
1,5	-	20,0	D18.0150.00.20 GR/L	R AMAQ L AB14 U835 M435	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
2,0	-	20,0	D18.0200.00.20 GR/L	R AM2K L AMM9 U835 M435	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
23,9	-	20,0	D18.0238.00.20 GR/L	R A1D3 L A1D2 U835 M435	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
2,5	-	20,0	D18.0250.00.20 GR/L	R ADCV L AABA U835 M435	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
3,0	-	20,0	D18.0300.00.20 GR/L	R AF2Q L AEJG U835 M435	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
3,5	-	20,0	D18.0350.00.20 GR/L	R AJSF L AEH4 U835 M435	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
4,0	-	20,0	D18.0400.00.20 GR/L	R AMJZ L AEAS U835 M435	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

■ Пример оформления заказа: D18.0300.00.20 GR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simtek individual

D18. W, 1/100 мм, 4 Знака/Digits . R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits .20 Допуск/Tolerance R/L

Пример обозначения пластины/Example Part number: D18.0156.015.20 XN R или/or D18.0156.015.20 XN L

Точение канавок и профильное точение

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 7,8 мм.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

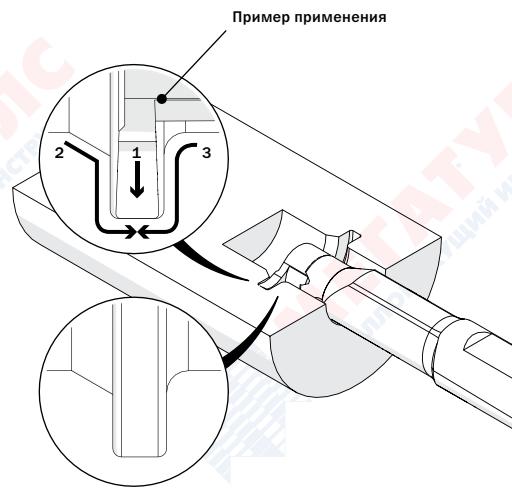
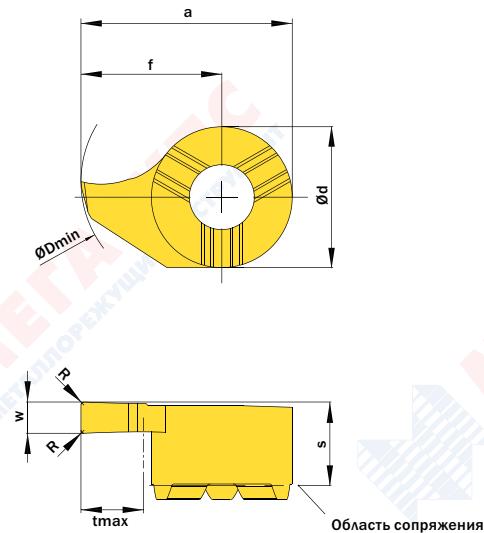
147, 148, 149, 150, 151, 155, 156, 157, 158

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показан: D14.0200.02 NR

w mm	R mm	Наконечник	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a mm	Φd mm	Φdmin (минимальное отв.)	f mm	s mm	tmax mm	Connectcode
▼ Диаметр отверстия = 7,8 мм											
1,5	0,2	D07.0150.02.08 NR/L	R AWYH L AXA7 U835 M435	P K M N S	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
▼ Диаметр отверстия = 8,0 мм											
0,8	0,2	D08.0078.02 NR/L	R APNC L AKC1 U835 M435	P K M N S	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,5	0,2	D08.0150.02 NR/L	R AECN L AGPE U835 M435	P K M N S	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,6	0,2	D08.0157.02 NR/L	R AMCC L AJX9 U835 M435	P K M N S	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2,0	0,2	D08.0200.02 NR/L	R AMEP L AC18 U835 M435	P K M N S	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм											
1,5	0,2	D09.0150.02.09 NR/L	R AWF5 L AWHJ U835 M435	P K M N S	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.09 NR/L	R AWF4 L AWHH U835 M435	P K M N S	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм											
1,5	0,2	D09.0150.02.10 NR/L	R AWF3 L AWHG U835 M435	P K M N S	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.10 NR/L	R AWF2 L AWHF U835 M435	P K M N S	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1,5	0,2	D10.0150.02.10 NR/L	R ADUV L AECA U835 M435	P K M N S	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0198.02.10 NR/L	A3QF U835 M435	P K M N S	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.10 NR/L	R AFBK L AE0M U835 M435	P K M N S	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм											
0,8	0,2	D11.0078.02 NR/L	R AFKN L AJU6 U835 M435	P K M N S	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,0	0,2	D11.0100.02 NR/L	R AKQH L AM70 U835 M435	P K M N S	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,5	0,2	D11.0150.02 NR/L	R AJCU L AHWW U835 M435	P K M N S	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,6	0,2	D11.0157.02 NR/L	R AEUY L AM4E U835 M435	P K M N S	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
2,0	0,2	D11.0200.02 NR/L	R AN5N L ANG5 U835 M435	P K M N S	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

Пример оформления заказа: D11.0200.02 NR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Точение канавок и профильное точение

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 11,0 мм.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

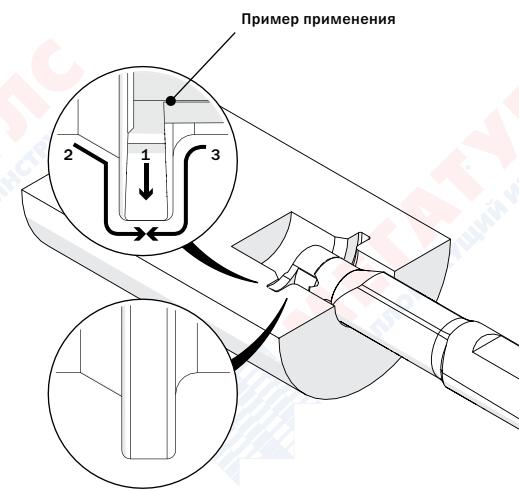
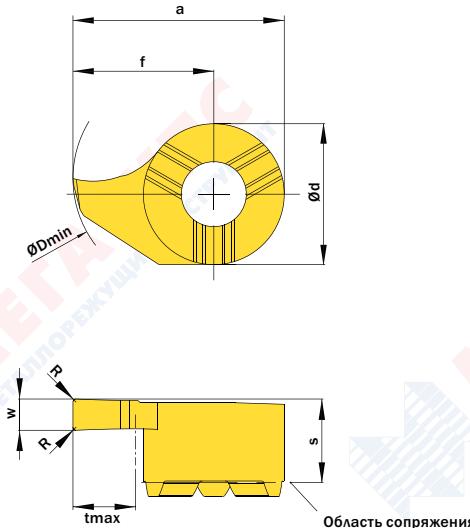
150, 152, 155, 158, 162

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показан: D14.0200.02 NR

W mm	R mm	Наконечник	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a mm	Φd mm	Φdmin (наименьшее отв.)	f mm	s mm	tmax mm	Connectcode
---------	---------	------------	---------	--	---------	----------	-------------------------	---------	---------	------------	-------------

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм

1,5	0,2	D10.0150.02.11 NR/L	R AC7X L AFDW U835 M435	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.11 NR/L	R AFDH L AFVU U835 M435	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10

▼ Диаметр отверстия = 12,0 мм

1,5	0,2	D10.0150.02.12 NR/L	R AKG7 L AHN7 U835 M435	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.12 NR/L	R ANQ8 L APHA U835 M435	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10

▼ Диаметр отверстия = 14,0 мм

0,8	0,2	D14.0078.02 NR/L	R AB9B L AKSV U835 M435	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	R AAHD L ABEJ U835 M435	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,6	0,2	D14.0157.02 NR/L	R AMQ3 L ABFX U835 M435	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,0	0,2	D14.0198.02 NR/L	R APT4 L AA5X U835 M435	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	R AC2N L APKA U835 M435	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,5	0,2	D14.0250.02 NR/L	R AXZA L AXZB U835 M435	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,2	0,2	D14.0318.02 NR/L	R AKAH L AK9V U835 M435	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14

▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм

1,5	0,2	D14.0150.02.16 NR/L	R AF0F L AD21 U835 M435	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.16 NR/L	R AMEQ L ACFH U835 M435	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.16 NR/L	R APQF L AN8D U835 M435	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.16 NR/L	R AD8X L ANVS U835 M435	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

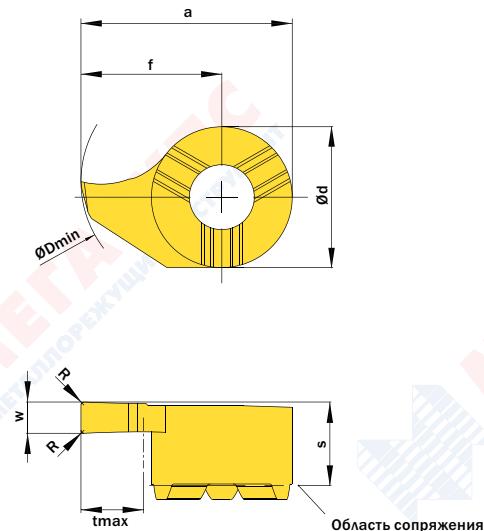
Пример оформления заказа: D14.0250.02 NR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Точение канавок и профильное точение

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 16,0 мм.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.



На рисунке показан: D14.0200.02 NR

Режимы обработки	
f 0,02 мм/об.	Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 162

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



w mm	R mm	Наконечник	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a mm	Φd mm	Φdmin (наименьшее отв.)	f mm	s mm	tmax mm	Connectcode
---------	---------	------------	---------	--	---------	----------	-------------------------	---------	---------	------------	-------------

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм											
0,8	0,2	D16.0078.02 NR/L	R AAAG L ANS3 U835 M435	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3		D16
1,6	0,2	D16.0157.02 NR/L	R AK9T L AD49 U835 M435	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3		D16
1,6	0,4	D16.0157.04 NR/L	R ACMW L ACMC U835 M435	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3		D16
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	R AHDV L ANM7 U835 M435	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3		D16
▼ Диаметр отверстия = 17,0 мм											
1,5	0,2	D14.0150.02.17 NR/L	R AKT0 L AF42 U835 M435	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5		D14
2,0	0,2	D14.0200.02.17 NR/L	R ACCZ L AFWA U835 M435	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5		D14
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	R ADHU L AKNH U835 M435	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5		D14
3,0	0,2	D14.0300.02.17 NR/L	R AEWX L AFVY U835 M435	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5		D14
3,2	0,2	D14.0318.02.17 NR	A4GN U835 M435	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5		D14
▼ Диаметр отверстия = 18,0 мм											
2,0	0,2	D18.0200.02.18 NR/L	R AVSQ L AVSS U835 M435	17,5	11,0	18,0	12,0	5,6	6,0		D18
▼ Диаметр отверстия = 20,0 мм											
1,5	0,2	D18.0150.02.20 NR/L	R AAX4 L AN0H U835 M435	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0		D18
2,0	0,2	D18.0200.02.20 NR/L	R ACXQ L AAWK U835 M435	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0		D18
2,5	0,2	D18.0250.02.20 NR/L	R AVVX L AVVY U835 M435	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0		D18
3,0	0,2	D18.0300.02.20 NR/L	R AVV6 L AVV7 U835 M435	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0		D18
3,2	0,2	D18.0318.02.20 NR/L	R AVV8 L AVV9 U835 M435	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0		D18
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	R AVWA L AVWB U835 M435	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0		D18
▼ Диаметр отверстия = 22,0 мм											
1,5	0,2	D18.0150.02.22 NR/L	R A1BK L A1B1 U835 M435	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0		D18
2,0	0,2	D18.0200.02.22 NR/L	R A1BN L A1BM U835 M435	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0		D18

Пример оформления заказа: D14.0250.02.17 NR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Обработка радиусных канавок

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 8,0 мм.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

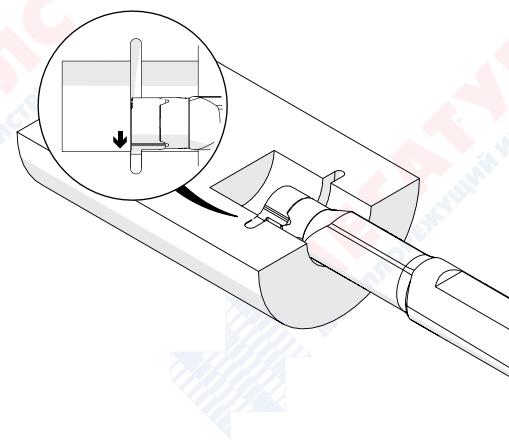
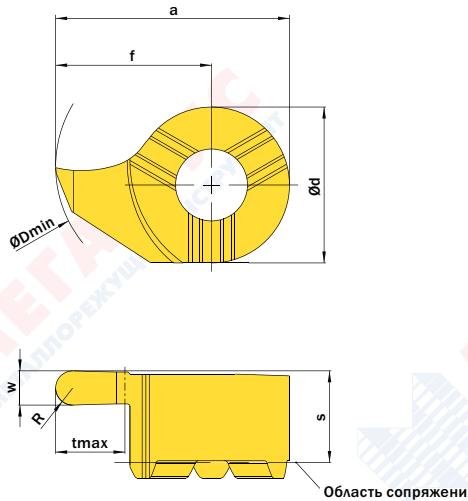
Державки для данных пластин на стр.

148, 149, 150, 151, 155, 157, 158

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.
203



На рисунке показан: D14.0010.20 VR

R мм	W мм	Наконечник	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава		a мм	Ød мм	Ødmin (наименьшее отв.) мм	s мм	f мм	tmax мм	Connectcode
				P	K	M	N	S				
▼ Диаметр отверстия = 8,0 мм												
0,4	0,8	D08.0004.08 VR/L	R AAP2 L AE8B U835 M435	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0			D08
0,6	1,2	D08.0006.12 VR/L	R AHUE L AF16 U835 M435	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0			D08
0,8	1,6	D08.0008.157 VR/L	R A4NH L A4NK U835 M435	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0			D08
0,9	1,8	D08.0009.18 VR/L	R AMH0 L APZV U835 M435	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0			D08
1,0	2,0	D08.0010.20 VR/L	R ADYE L AEDC U835 M435	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0			D08
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм												
0,4	0,8	D09.0004.08.09 VR/L	R AWFF L AWGW U835 M435	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6			D09
0,6	1,2	D09.0006.12.09 VR/L	R AWFG L AWGX U835 M435	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6			D09
0,9	1,8	D09.0009.18.09 VR/L	R AWFH L AWGY U835 M435	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6			D09
1,0	2,0	D09.0010.20.09 VR/L	R AWFJ L AWGZ U835 M435	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6			D09
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм												
0,4	0,8	D10.0004.08.10 VR/L	R AD9G L AECX U835 M435	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8			D10
0,6	1,2	D10.0006.12.10 VR/L	R ABMC L ANBF U835 M435	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8			D10
0,9	1,8	D10.0009.18.10 VR/L	R AC50 L AFQ8 U835 M435	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8			D10
1,0	2,0	D10.0010.20.10 VR/L	R AAK8 L ABVA U835 M435	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8			D10
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм												
0,4	0,8	D11.0004.08 VR/L	R AJS6 L AGJD U835 M435	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3			D11
0,6	1,2	D11.0006.12 VR/L	R AH9B L AE6K U835 M435	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3			D11
0,8	1,6	D11.0008.16 VR/L	R AMJP L AP28 U835 M435	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3			D11
0,9	1,8	D11.0009.18 VR/L	R APTS L AA18 U835 M435	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3			D11
1,0	2,0	D11.0010.20 VR/L	R AC6N L ABQC U835 M435	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3			D11
1,2	2,4	D11.0012.24 VR/L	R AF3Y L AKC8 U835 M435	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3			D11
1,5	3,0	D11.0015.30 VR/L	R AFGU L AKX2 U835 M435	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3			D11

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

Пример оформления заказа: D10.0004.08.10 VR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Обработка радиусных канавок

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 14,0 мм.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Режимы обработки

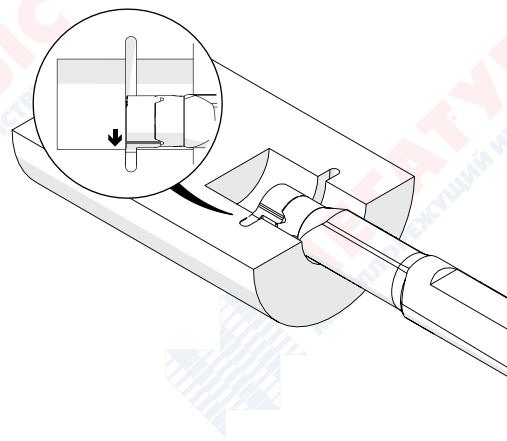
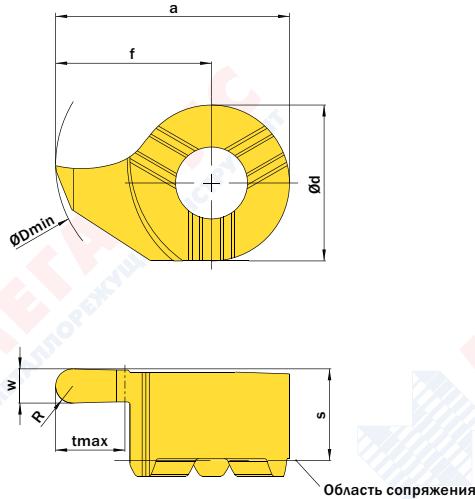
f
0,02 мм/об.
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

152, 153, 154, 155, 157, 158, 162

SP
CBN **SP**
HM **R**

Условные
обозначения. Стр. **203**



На рисунке показан: D14.0010.20 VR

R	w	a	Ød	Ødmin (наименьшее отв.)	s	f	tmax	Connectcode
мм	мм		мм	мм	мм	мм	мм	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ Диаметр отверстия = 14,0 мм

0,4	0,8	D14.0004.08 VR/L	R AFZD L AHT8 U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,2	9,0	4,0	D14
0,6	1,2	D14.0006.12 VR/L	R ADBN L AHJJ U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,8	1,6	D14.0008.16 VR/L	R ABBY L ABFC U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,9	1,8	D14.0009.18 VR/L	R AESX L AEWU U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,0	2,0	D14.0010.20 VR/L	R AGHK L AJYS U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,1	2,2	D14.0011.22 VR/L	R AKS8 L ANBN U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,2	2,4	D14.0012.24 VR/L	R ACK4 L AM96 U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,5	3,0	D14.0015.30 VR/L	R AKKQ L APW7 U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,8	1,6	D14.0031.62 VR	A2VM U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,6	3,2	D14.0062.12 VR/L	R A2VN L A339 U835 M435	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14

▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм

0,8	1,6	D16.0008.16 VR/L	R AFK1 L AM7T U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,9	1,8	D16.0009.18 VR/L	R AMCU L ABQE U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,0	2,0	D16.0010.20 VR/L	R AKNU L AJWC U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,1	2,2	D16.0011.22 VR/L	R AD51 L ABHK U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,2	2,4	D16.0012.24 VR/L	R AJJS L APFO U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,5	3,0	D16.0015.30 VR/L	R AJA7 L AE92 U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,6	3,2	D16.0016.32 VR/L	R AGCX L AJK3 U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
2,0	4,0	D16.0020.40 VR/L	R APN4 L AHYY U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,8	1,6	D16.0031.62 VR	A2VK U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,6	3,2	D16.0062.12 VR	A2BP U835 M435	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D14

▼ Диаметр отверстия = 18,0 мм

0,9	1,8	D18.0009.18.18 VR/L	R AVD9 L AVEA U835 M435	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,1	2,2	D18.0011.22.18 VR/L	R AVEB L AVEC U835 M435	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,5	3,0	D18.0015.30.18 VR/L	R AVEE L AVED U835 M435	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,6	3,2	D18.0016.32.18 VR/L	R AV6T L AV6S U835 M435	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
2,0	4,0	D18.0020.40.18 VR/L	R AV6U L AV6V U835 M435	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18

Пример оформления заказа: D14.0006.12 VR U835 (R)

Предварительная отрезка и снятие фаски

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 8,0 мм.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

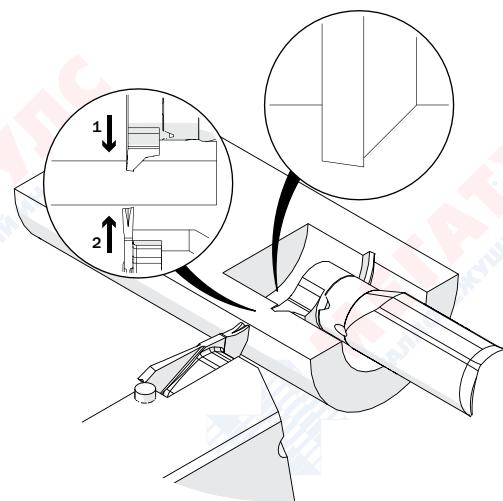
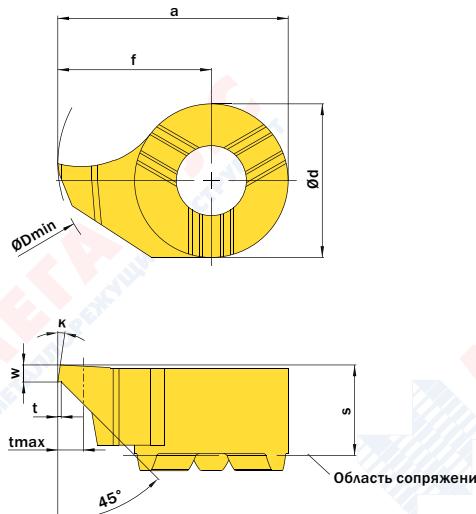
Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

148, 149, 150, 151, 152, 153, 155, 157, 158, 162

SP
HM

R
Условные
обозначения. Стр.
203



На рисунке показан: D14.0810.00 PR

K	W мм	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	Φd мм	Φdmin (наименьшее отв.)	f мм	s мм	t мм	tmax мм	Connectcode
▼ Диаметр отверстия = 8,0 мм												
8°	1,0	D08.0810.00 PR/L	R AJ7Z L AD30 U835 M435		7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм												
8°	1,0	D09.0810.00.09 PR/L	R AWF9 L AWHP U835 M435		8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм												
8°	1,0	D10.0810.00.10 PR/L	R AHZ3 L APNG U835 M435		9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм												
8°	1,0	D11.0810.00 PR/L	R AFDK L AB2C U835 M435		10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
8°	1,5	D11.0815.00 PR/L	R AK9Z L AA76 U835 M435		10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
▼ Диаметр отверстия = 14,0 мм												
8°	1,0	D14.0810.00 PR/L	R AH2J L AE1N U835 M435		13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
8°	1,5	D14.0815.00 PR/L	R AEQG L AHY9 U835 M435		13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм												
8°	1,0	D16.0810.00 PR/L	R AHPB L AADS U835 M435		15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16
8°	1,5	D16.0815.00 PR/L	R AAHN L ANXC U835 M435		15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16

Пример оформления заказа: D08.0810.00 PR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание метрической резьбы, полный профиль

Для обработки полного профиля резьбы с правильной высотой профиля.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Режимы обработки

 Кол-во проходов
10 - 16

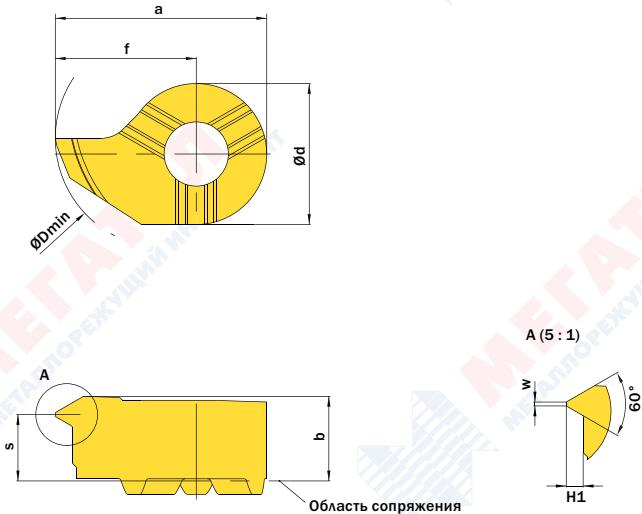
 Рекомендованный метод подачи
Боковая врезная подача

 Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

149, 150, 151, 155, 157, 158
SP
HM

 Условные
обозначения. Стр.

203


H1	Шаг (от)	Назначение	Webcode	P	K	M	N	S	a	b	Ød	Ødmin (наименшее отв.)	f	s	w	Connectcode
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм																
0,27	0,5	D09.0205.02.09 MR/L	R AWGT L AWH6 U835 M435	8,6	3,65	6,2	9,0		5,5	3,25	0,06	D09				
0,54	1,0	D09.0510.02.09 MR/L	R AWGS L AWH5 U835 M435	8,6	3,65	6,2	9,0		5,5	3,0	0,12	D09				
0,81	1,5	D09.0815.02.09 MR/L	R AWGQ L AWH4 U835 M435	8,6	3,6	6,2	9,0		5,5	2,8	0,18	D09				
0,95	1,75	D09.0917.02.09 MR/L	R AWGP L AWH3 U835 M435	8,6	3,6	6,2	9,0		5,5	2,7	0,2	D09				
1,08	2,0	D09.1020.02.09 MR/L	R AWGN L AWH2 U835 M435	8,6	3,58	6,2	9,0		5,5	2,6	0,25	D09				
1,35	2,5	D09.1325.02.09 MR/L	R AWGM L AWH1 U835 M435	8,6	3,56	6,2	9,0		5,5	2,5	0,31	D09				
1,62	3,0	D09.1630.02.09 MR/L	R AWGK L AWH0 U835 M435	8,6	3,54	6,2	9,0		5,5	2,2	0,37	D09				
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм																
0,27	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA L ADJC U835 M435	9,3	3,8	7,0	10,0		5,8	3,4	0,06	D10				
0,54	1,0	D10.0510.02.10 MR/L	R ANP1 L ADAV U835 M435	9,3	4,0	7,0	10,0		5,8	3,2	0,12	D10				
0,81	1,5	D10.0815.02.10 MR/L	R AM2E L AA2U U835 M435	9,3	3,9	7,0	10,0		5,8	3,0	0,18	D10				
0,95	1,75	D10.0917.02.10 MR/L	R AD6Z L ABYB U835 M435	9,3	3,9	7,0	10,0		5,8	2,9	0,21	D10				
1,08	2,0	D10.1020.02.10 MR/L	R AADQ L AKFM U835 M435	9,3	3,9	7,0	10,0		5,8	2,75	0,25	D10				
1,35	2,5	D10.1325.02.10 MR/L	R AAG5 L AMY3 U835 M435	9,3	3,8	7,0	10,0		5,8	2,5	0,31	D10				
1,62	3,0	D10.1630.02.10 MR/L	R AJXD L AKWA U835 M435	9,3	3,8	7,0	10,0		5,8	2,45	0,37	D10				
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм																
0,54	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B L AF7P U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0		6,7	3,6	0,12	D11				
0,81	1,5	D11.0815.02 MR/L	R AESU L APP7 U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0		6,7	3,3	0,18	D11				
1,08	2,0	D11.1020.02 MR/L	R AF4G L ACVY U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0		6,7	2,9	0,25	D11				
1,35	2,5	D11.1325.02 MR/L	R AN9M L ACTN U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0		6,7	2,95	0,31	D11				
1,62	3,0	D11.1630.02 MR/L	R AKVC L AJZG U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0		6,7	2,9	0,37	D11				

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

Пример оформления заказа: D10.1020.02.10 MR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание метрической резьбы, полный профиль

Для обработки полного профиля резьбы с правильной высотой профиля.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Режимы обработки

 Кол-во проходов
10 - 16

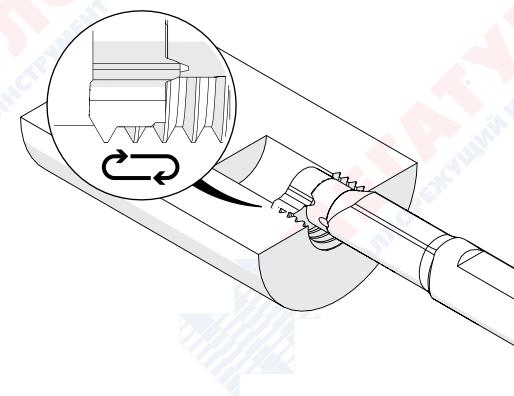
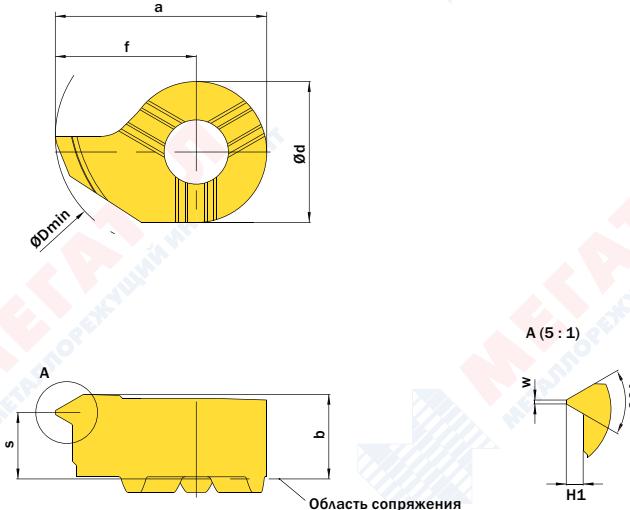
 Рекомендованный метод подачи
Боковая врезная подача

 Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

152, 153, 155, 157, 158, 162
SP
HM
R

 Условные
обозначения. Стр.

203


H1	Шаг (от)	Наземование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	b	Φd	Φdmin (наименьшее отв.)	f	s	w	Connectcode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ Диаметр отверстия = 14,0 мм

0,27	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11 L AAM6 U835 M435	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,8	0,06	D14
0,54	1,0	D14.0510.02 MR/L	R AGVA L AN3Z U835 M435	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,7	0,12	D14
0,81	1,5	D14.0815.02 MR/L	R AAPD L AHEZ U835 M435	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
1,08	2,0	D14.1020.02 MR/L	R ABSD L AMJS U835 M435	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,2	0,25	D14
1,35	2,5	D14.1325.02 MR/L	R AFM0 L APW6 U835 M435	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14

▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм

0,54	1,0	D16.0510.02 MR/L	R AC07 L ACXP U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
0,81	1,5	D16.0815.02 MR/L	R ADSQ L AGTH U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
1,08	2,0	D16.1020.02 MR/L	R AHC8 L ANXE U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,05	0,25	D16
1,35	2,5	D16.1325.02 MR/L	R AMW1 L AG5U U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,2	0,31	D16
1,62	3,0	D16.1630.02 MR/L	R AKHY L AN34 U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,0	0,37	D16
1,89	3,5	D16.1835.02 MR/L	R AANW L AG41 U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,43	D16
2,16	4,0	D16.2140.02 MR/L	R AD32 L AEED U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	0,5	D16

 Пример оформления заказа: **D14.0815.02 MR U835** (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание метрической резьбы, неполный профиль

Многофункциональный инструмент для нарезания резьб с различным шагом.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Режимы обработки

Кол-во проходов
10 - 16

Рекомендованный метод подачи
Боковая врезная подача

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

147, 148, 149, 150, 155, 156, 157, 158

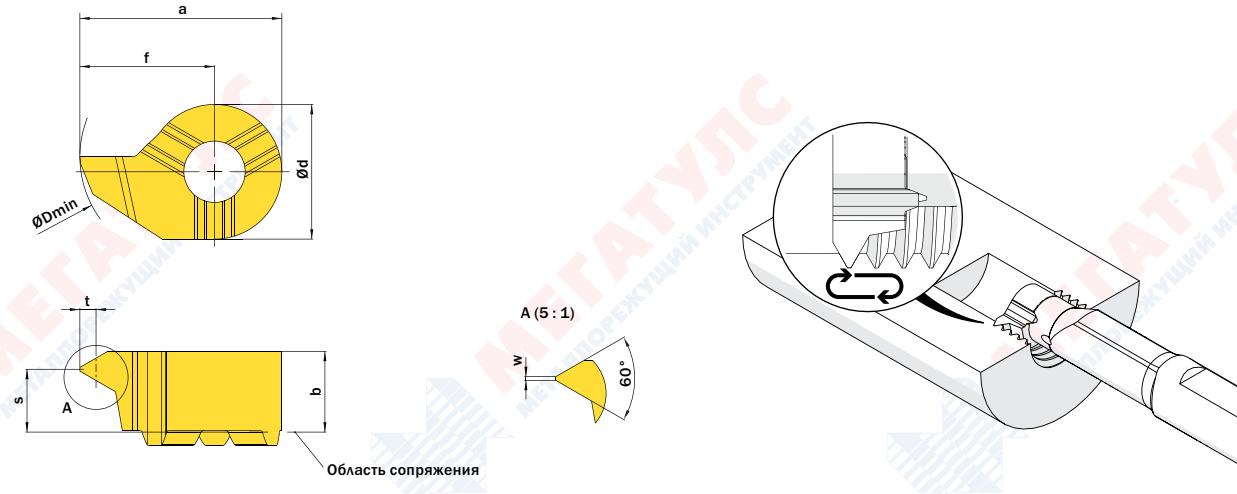
Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями
T01 (Стр. 202)

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показан: D14.1020.01 M R

Цар (от)	Цар (до)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава		a	t	b	Ød	Ødmin (наименьшее отв.)	f	s	w	Connectcode
				P	K	M	N	S						
▼ Диаметр отверстия = 7,0 мм														
0,5	0,75	D07.MT05.01.07 MR/L	R AU57 L AXBC U835 M435	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06	D07		
1,0	1,25	D07.MT10.01.07 MR/L	R AU59 L AXBD U835 M435	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12	D07		
1,5	1,75	D07.MT15.01.07 MR/L	R AU58 L AXBE U835 M435	6,55	0,974	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18	D07		
▼ Диаметр отверстия = 8,0 мм														
0,5	0,75	D08.0205.01 MR/L	R ANP8 L AEEG U835 M435	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08		
1,0	1,25	D08.0510.01 MR/L	R AG0B L AC5F U835 M435	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08		
1,5	1,75	D08.0815.01 MR/L	R AB62 L ACGW U835 M435	7,8	0,98	3,4	6,0	8,0	4,8	2,5	0,18	D08		
▼ Диаметр отверстия = 9,0 мм														
0,5	0,75	D09.0205.01.09 MR/L	R AWGG L AWHX U835 M435	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06	D09		
1,0	1,25	D09.0510.01.09 MR/L	R AWGF L AWHW U835 M435	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09		
1,5	1,75	D09.0815.01.09 MR/L	R AWGE L AWHV U835 M435	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09		
1,75	2,0	D09.0917.01.09 MR/L	R AWGD L AWHU U835 M435	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2	D09		
2,0	2,5	D09.1020.01.09 MR/L	R AWGC L AWHT U835 M435	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25	D09		
2,5	3,0	D09.1325.01.09 MR/L	R AWGB L AWHS U835 M435	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31	D09		
3,0	3,5	D09.1630.01.09 MR/L	R AWGA L AWHQ U835 M435	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09		
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм														
0,5	0,75	D10.0205.01.10 MR/L	R AMAT L AGSC U835 M435	9,3	0,44	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10		
1,0	1,25	D10.0510.01.10 MR/L	R ADPE L AC1S U835 M435	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10		
1,5	1,75	D10.0815.01.10 MR/L	R AKN5 L AGUX U835 M435	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10		
1,75	2,0	D10.0917.01.10 MR/L	R AEBW L AFX7 U835 M435	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10		
2,0	2,5	D10.1020.01.10 MR/L	R ACUA L AKXX U835 M435	9,3	1,08	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10		
2,5	3,0	D10.1325.01.10 MR/L	R AMF8 L AN76 U835 M435	9,3	1,35	3,8	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10		
3,0	3,5	D10.1630.01.10 MR/L	R AH96 L ACJE U835 M435	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,3	0,37	D10		

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ►

Пример оформления заказа: **D08.0510.01 MR U835** (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)
Ознакомьтесь с дополнительной информацией, упомянутой в правом верхнем углу данной страницы

Нарезание метрической резьбы, неполный профиль

Многофункциональный инструмент для нарезания резьб с различным шагом.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Режимы обработки

Кол-во проходов

10 - 16

Рекомендованный метод подачи

Боковая врезная подача

Vc

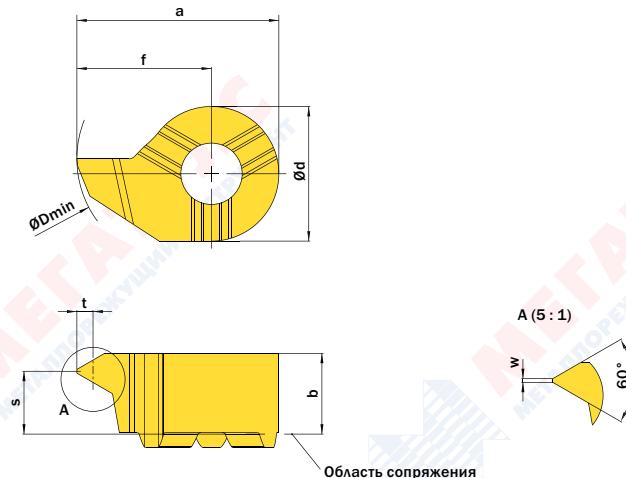
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

151, 152, 153, 155, 157, 158, 162



Условные обозначения. Стр. 203



На рисунке показан: D14.1020.01 M R

Цар(от)	Цар(до)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	t	b	Ød	Ødmin(наименьшее отв.)	f	s	w	Connectcode
MM	MM			P K M N S	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	

◀ Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм

0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC L ANKC U835 M435	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH L ACPA U835 M435	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9 L AC8F U835 M435	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,4	0,18	D11
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F L AGUB U835 M435	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	3,15	0,25	D11
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG L AMNB U835 M435	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,95	0,31	D11

▼ Диаметр отверстия = 14,0 мм

1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L AJ9C U835 M435	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	D14.0815.01 MR/L	R AM9F L ADYM U835 M435	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	D14.1020.01 MR/L	R AEQN L AA41 U835 M435	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	D14.1325.01 MR/L	R APM1 L AEX9 U835 M435	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14

▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм

1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB L ACG7 U835 M435	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG L ANF1 U835 M435	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J L AJDQ U835 M435	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ L AGDW U835 M435	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16

Пример оформления заказа: D14.1325.01 MR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

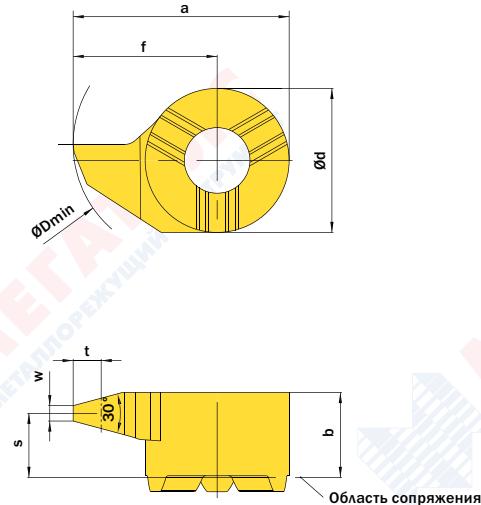
Ознакомьтесь с дополнительной информацией, упомянутой в правом верхнем углу данной страницы

Нарезание трапециoidalной резьбы, неполный профиль

Неполный профиль для внутренней трапециoidalной резьбы.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal-thread.



Режимы обработки

Кол-во проходов

12 - 18

Рекомендованный метод подачи

Боковая врезная подача

Vc

Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

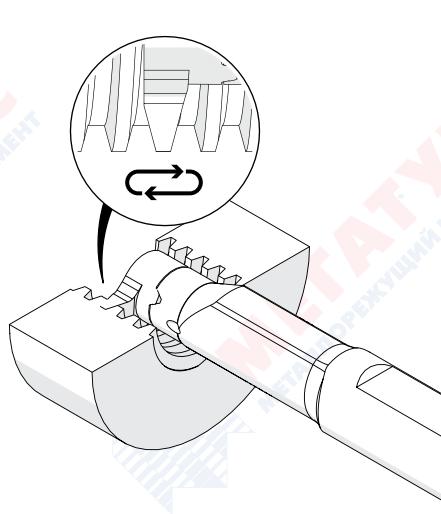
149, 150, 151, 152, 153, 155, 157, 158, 162

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показан: D14.1730.01 MR

Диаметр резьбы (от)	t мм	Шаг (от) мм	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сталя		a мм	b мм	Ød мм	ØDmin (наименьшее отв.) мм	f мм	s мм	w мм	Connectcode
					P	K	M	N	S					
▼ Диаметр резьбы = 12,0 мм														
12,0	0,9	1,5	D09.TR15.01.09 MR/L	R AWF1 L AWHE U835 M435	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47	D09		
12,0	1,25	2,0	D09.TR20.01.09 MR/L	R AWF0 L AWHD U835 M435	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6	D09		
12,0	0,9	1,5	D10.TR15.01.10 MR/L	R ASBH L ASBG U835 M435	9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47	D10		
▼ Диаметр резьбы = 14,0 мм														
14,0	1,75	3,0	D09.TR30.01.09 MR/L	R AWFZ L AWHC U835 M435	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96	D09		
14,0	1,25	2,0	D10.TR20.01.10 MR/L	R ASBK L ASBJ U835 M435	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6	D10		
14,0	1,75	3,0	D10.TR30.01.10 MR/L	R ASNBL ASBM U835 M435	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96	D10		
14,0	0,9	1,5	D11.1015.01 MR/L	R AA9G L AAQ0 U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47	D11		
14,0	1,25	2,0	D11.1220.01 MR/L	R AF6J L AH27 U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6	D11		
▼ Диаметр резьбы = 16,0 мм														
16,0	2,25	4,0	D09.TR40.01.10 MR/L	R AWFY L AWHB U835 M435	9,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33	D09		
16,0	2,25	4,0	D10.TR40.01.11 MR/L	R ASBQL ASBP U835 M435	10,3	3,7	7,0	11,0	6,8	2,14	1,33	D10		
16,0	1,75	3,0	D11.1730.01 MR/L	R AP1Y L AMT5 U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96	D11		
16,0	2,25	4,0	D11.2240.01 MR/L	R ANXG L AFT8 U835 M435	10,7	4,0	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33	D11		
▼ Диаметр резьбы = 18,0 мм														
18,0	1,25	2,0	D14.1220.01 MR/L	R AD11 L AFN9 U835 M435	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6	D14		
18,0	1,75	3,0	D14.1730.01 MR/L	R AMAN L ANQF U835 M435	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96	D14		
▼ Диаметр резьбы = 20,0 мм														
20,0	2,25	4,0	D14.2240.01 MR/L	R AGYM L AKD9 U835 M435	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33	D14		
20,0	1,25	2,0	D16.1220.01 MR/L	R AGNW L AAX2 U835 M435	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6	D16		
20,0	1,75	3,0	D16.1730.01 MR/L	R AG99 L AM5S U835 M435	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96	D16		
▼ Диаметр резьбы = 22,0 мм														
22,0	2,75	5,0	D14.2750.01 MR/L	R AJ51 L AA01 U835 M435	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69	D14		
22,0	2,25	4,0	D16.2240.01 MR/L	R ANBP L ACCX U835 M435	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33	D16		
22,0	2,75	5,0	D16.2750.01 MR/L	R APG1 L ANCP U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69	D16		
▼ Диаметр резьбы = 32,0 мм														
32,0	3,5	6,0	D16.3560.01 MR/L	R AEJX L APZ5 U835 M435	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16		

Пример оформления заказа: D16.2750.01 MR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание резьбы BSW/BSF, полный профиль

Для обработки полного профиля резьбы с правильной высотой профиля и правильными радиусами закругления гребней и впадин.

Threading, BSW/BSF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

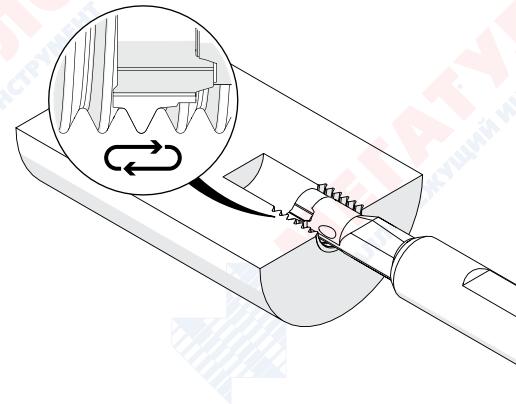
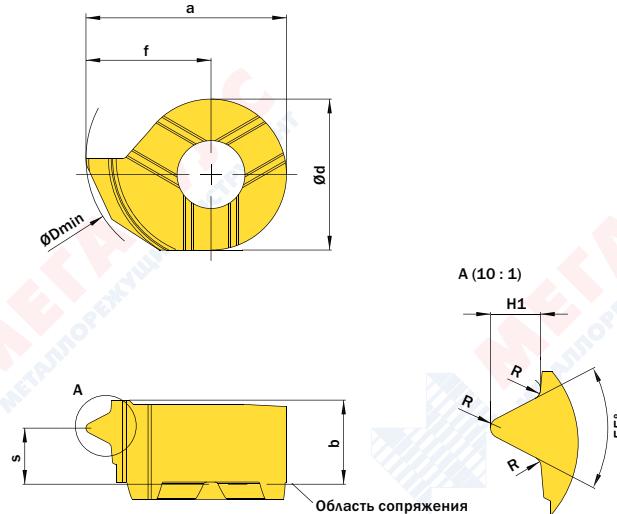
Режимы обработки

 Кол-во проходов
10 - 16

 Рекомендованный метод подачи
Боковая врезная подача

 Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

150, 151, 152, 153, 155, 157, 158, 162
SP
HM
R
 Условные
обозначения. Стр. **203**


На рисунке показана: D10.1118.14.10 M R

H1 мм	Шаг (от) мм	Шаг (витков на дюйм) шт	Название	Webcode	Выс обрабатываемого материалом и марка ста	a мм	b мм	Ød мм	Ødmin (наименьшее отв.) мм	f мм	R мм	s мм	Connectcode
▼ Диаметр отверстия = 10,0 мм													
0,8	1,3	19	D10.0813.19.10 MR/L	R AF1V L AD9V U835 M435	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,2	2,8		D10
1,2	1,8	14	D10.1118.14.10 MR/L	R APMJ L ADU8 U835 M435	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,2	2,6		D10
1,5	2,3	11	D10.1423.11.10 MR/L	R AFYX L APUK U835 M435	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,3	2,3		D10
▼ Диаметр отверстия = 11,0 мм													
0,8	1,3	19	D11.0813.19 MR/L	R AMMN L AKQV U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,2	2,7		D11
1,2	1,8	14	D11.1118.14 MR/L	R AGJS L AB2A U835 M435	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,2	3,0		D11
▼ Диаметр отверстия = 14,0 мм													
0,8	1,3	19	D14.0813.19 MR/L	R ANYF L AGT5 U835 M435	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,2	3,8		D14
1,2	1,8	14	D14.1118.14 MR/L	R AGGU L APH5 U835 M435	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,2	3,6		D14
▼ Диаметр отверстия = 16,0 мм													
1,2	1,8	14	D16.1118.14 MR/L	R AGFF L ABXY U835 M435	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,2	3,9		D16
1,5	2,3	11	D16.1423.11 MR/L	R AMQC L AKAB U835 M435	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,3	3,5		D16

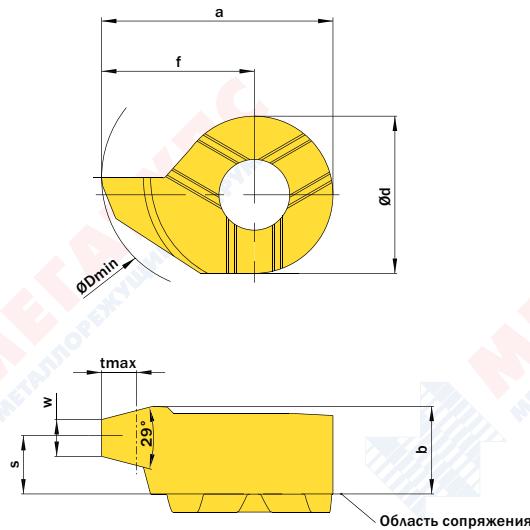
 Пример оформления заказа: **D10.0813.19.10 MR U835** (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание резьбы ACME/STUB-ACME, неполный профиль

Пластины с неполным профилем для внутренней резьбы ACME и STUB-ACME.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

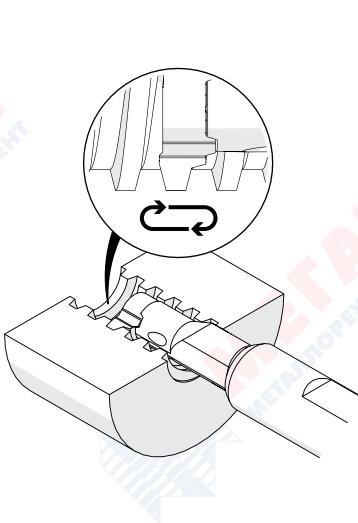
Partial profile for internal ACME- and STUB-ACME thread.



Режимы обработки
Кол-во проходов 12 - 18
Рекомендованный метод подачи Боковая врезная подача
Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр. 150, 151, 155, 157, 158

SP	R	Условные обозначения. Стр. 203
-----------	----------	---



Шаг (витков на дюйм)	Ødmin (наименшее отв.)	Тип резьбы	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка става		a	b	Ød	f	Шаг(ы)	s	w	tmax	Connectcode
					P	K	M	N	S						
▼ Шаг (витков на дюйм) = 10															
10	10,0	STUB-ACME	D10.SA10.01.10 MR/L	R AGDD L AFWG U835 M435	9,3	3,9	7,0	5,8	2,5	2,9	0,9	1,2			D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 12															
12	10,0	STUB-ACME	D10.SA12.01.10 MR/L	R AS1G L ATV7 U835 M435	9,3	3,9	7,0	5,8	2,1	2,9	0,8	0,9			D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 5															
5	11,0	ACME	D10.AC05.01.11 MR	A3TD U835 M435	10,3	3,7	7,0	6,8	5,1	1,9	1,8	2,8			D10
5	10,0	STUB-ACME	D10.SA05.01.10 MR/L	R AFAM L AE4B U835 M435	9,3	3,7	7,0	5,8	5,1	2,0	2,0	2,0			D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 6															
6	11,0	ACME	D10.AC06.01.11 MR/L	R AEAB L AJ18 U835 M435	10,3	3,9	7,0	6,8	4,2	2,3	1,4	2,6			D10
6	10,0	STUB-ACME	D10.SA06.01.10 MR/L	R AK49 L AGC9 U835 M435	9,3	3,7	7,0	5,8	4,2	2,4	1,7	1,8			D10
6	11,0	ACME	D11.AC06.01 MR/L	R AKTH L ATV6 U835 M435	10,7	4,0	8,0	6,7	4,2	2,5	1,4	2,4			D11
▼ Шаг (витков на дюйм) = 8															
8	11,0	ACME	D10.AC08.01.11 MR/L	R AJCF L AHZU U835 M435	10,3	3,9	7,0	6,8	3,2	2,6	1,0	2,1			D10
8	10,0	STUB-ACME	D10.SA08.01.10 MR/L	R AB7E L AF6Z U835 M435	9,3	3,7	7,0	5,8	3,2	2,3	1,2	1,4			D10

Пример оформления заказа: D10.AC06.01.11 MR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание резьбы NPT, полный профиль

Для обработки полного профиля резьбы с правильной высотой профиля.

Threading, NPT Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Режимы обработки

Кол-во проходов

10 - 16

Рекомендованный метод подачи

Боковая врезная подача

Vc

Стр. 427

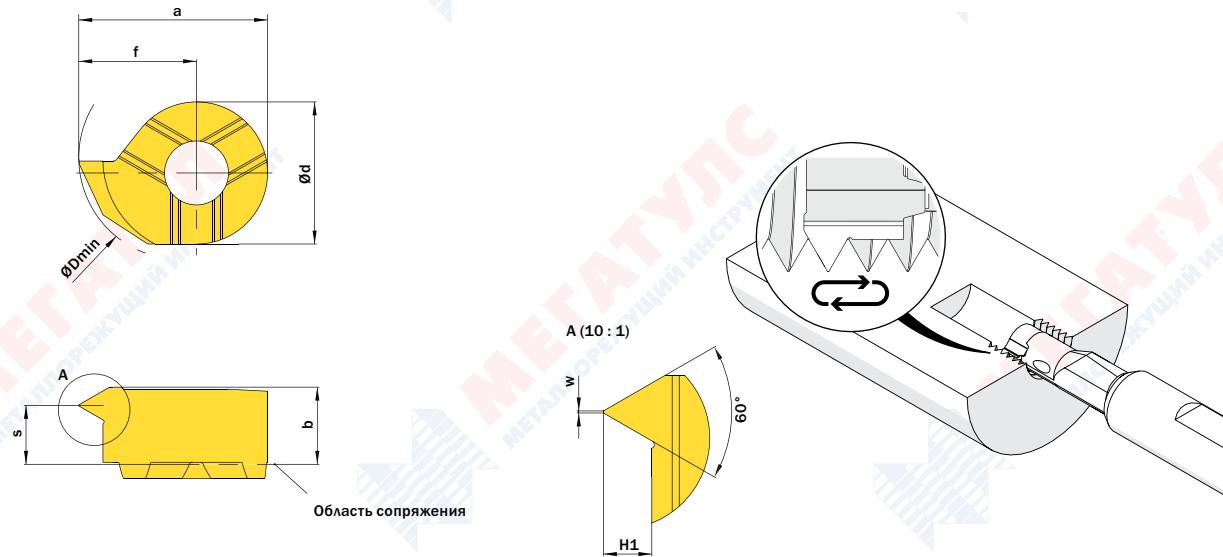
Державки для данных пластин на стр.

150, 155, 158



Условные обозначения. Стр.

203



На рисунке показана: D10.NP18.02.10 MR

Шаг (витков на дюйм)	Ødmin (наименьшее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	a	b	Ød	f	H1	Шаг (от)	s	w	Connectcode
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY U835 M435	9,3 3,9 7,0 5,8 1,5 1,8 2,7 0,1	9,3	3,9	7,0	5,8	1,5	1,8	2,7	0,1	D10
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	R AMWT L ACWX U835 M435	9,3 3,9 7,0 5,8 1,2 1,4 2,9 0,1	9,3	3,9	7,0	5,8	1,2	1,4	2,9	0,1	D10
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	R ABKW L ADBW U835 M435	9,3 3,8 7,0 5,8 0,8 0,9 3,2 0,1	9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,9	3,2	0,1	D10

Пример оформления заказа: D10.NP18.02.10 MR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание резьбы UNC/UNF, полный профиль

Для обработки полного профиля резьбы с правильной высотой профиля.

Threading, UNC/UNF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Режимы обработки

Кол-во проходов

10 - 16

Рекомендованный метод подачи

Боковая врезная подача

Vc

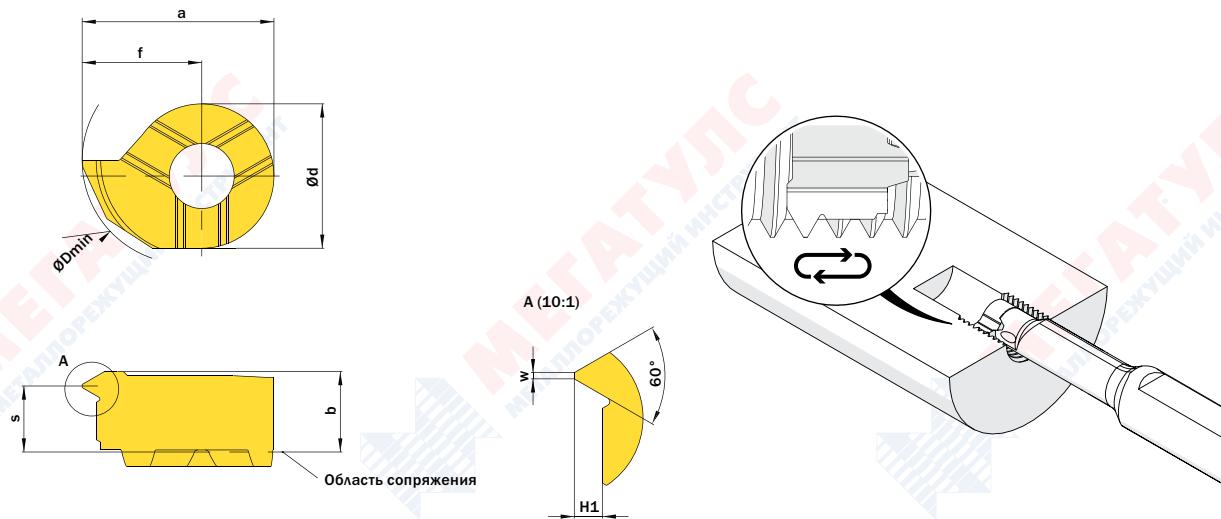
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

150, 152, 155, 158, 162


 Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показана: D10.UN20.02.10 MR

Шаг (витков на дюйм)	Ød_min (наименьшее отв.)	Назначение	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка става	a	b	Ød	f	H1	Шаг (от)	s	w	Connectcode
мм	мм			P K M N S	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
▼ Шаг (витков на дюйм) = 08													
08	10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	R AS8Y L AS8X	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	1,7	3,2	2,5	0,4	D10
08	14,0	D14.UN08.02.14 M R	A2H3	U835 M435	13,5	5,4	9,0	9,0	1,7	3,2	3,8	0,4	D14
▼ Шаг (витков на дюйм) = 10													
10	14,0	D14.UN10.02.14 M R	A2H5	U835 M435	13,5	5,4	9,0	9,0	1,4	2,5	4,2	0,3	D14
▼ Шаг (витков на дюйм) = 12													
12	1,4	D14.UN12.02.14 M R	A2H7	U835 M435	13,0	5,4	9,0	8,5	1,1	2,1	4,4	0,3	D14
▼ Шаг (витков на дюйм) = 13													
13	10,0	D10.UN13.02.10 MR	A3UB	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	1,1	2,0	2,9	0,2	D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 14													
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	1,0	1,8	3,2	0,2	D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 16													
16	10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	R ADTY L AG2V	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	0,9	1,6	3,1	0,2	D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 18													
18	10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	R AC8W L AFWF	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	0,8	1,4	3,2	0,2	D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 20													
20	10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	R AJ7T L AJ58	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	0,7	1,3	3,2	0,2	D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 24													
24	10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	R AAB4 L AKGC	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	0,6	1,1	3,3	0,1	D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 28													
28	10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	R AF3V L AMB5	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	0,5	0,9	3,4	0,1	D10
▼ Шаг (витков на дюйм) = 32													
32	10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	R AB0Q L AHY0	U835 M435	9,3	4,0	7,0	5,8	0,4	0,8	3,4	0,1	D10

Пример оформления заказа: D10.UN20.02.10 MR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Проточка торцевых канавок внутри отверстий

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 14,0 мм.

Face Grooving in bores

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Режимы обработки

f
0,02 мм/об.

V_c
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

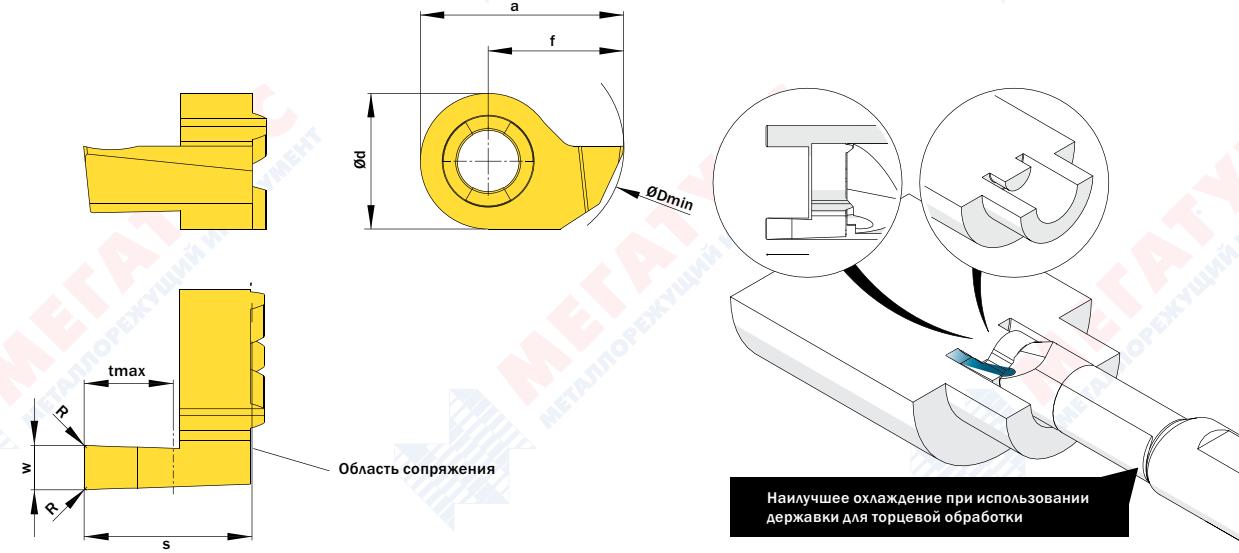
159, 160, 161

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показан: D14.1430.62 AR

$\varnothing D_{min}$ (наименьшее отв.)	$W^{+0,03}$	R	t_{max}	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и инструмента				a	$\varnothing d$	f	s	Connectcode
						P	K	M	N	S				
▼ $t_{max} = 1,5$ мм														
14,0	1,0	-	1,5	D14.1410.00 AR/L	R AB03 L AJC4 U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	1,2	-	1,5	D14.1411.00 AR/L	R AA1G L AGEN U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
▼ $t_{max} = 2,5$ мм														
14,0	1,5	0,2	2,5	D14.1415.02 AR/L	R AET8 L ABZX U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	1,6	0,2	2,5	D14.1416.02 AR/L	R AC9S L AGVC U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	1,6	0,2	2,5	D14.1416.020 AR	A4VN U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3		D14.A.R			
▼ $t_{max} = 3,0$ мм														
14,0	2,0	0,2	3,0	D14.1420.02 AR/L	R AKZS L AG57 U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	2,4	0,2	3,0	D14.1424.02 AR/L	R AF82 L AHNH U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	2,5	0,2	3,0	D14.1425.02 AR/L	R AMKF L AJN5 U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	3,0	0,2	3,0	D14.1430.02 AR/L	R ABPP L AMDG U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	3,2	0,2	3,0	D14.1432.02 AR/L	R AHGE L AMA5 U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
▼ $t_{max} = 5,0$ мм														
14,0	2,0	0,2	5,0	D14.1420.52 AR/L	R AGV5 L AATA U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	2,4	0,2	5,0	D14.1424.52 AR/L	R AF3H L AMMD U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	2,5	0,2	5,0	D14.1425.52 AR/L	R ACQN L AGFZ U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	3,0	0,2	5,0	D14.1430.52 AR/L	R AKV7 L AJKK U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
14,0	3,2	0,2	5,0	D14.1432.52 AR/L	R AGHH L ANZK U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
▼ $t_{max} = 6,0$ мм														
14,0	3,0	0,2	6,0	D14.1430.62 AR	AGU2 U835 M435	13,5	9,0	9,0	11,3		D14.A.R			
▼ $t_{max} = 10,0$ мм														
18,0	3,0	0,2	10,0	D18.1830.10.02 AR/L	R AGNP L AVST U835 M435	16,5	11,0	11,0	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L				
18,0	4,0	0,2	10,0	D18.1840.10.02 AR/L	R AVJW L AVSU U835 M435	17,0	11,0	11,5	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L				

Пример оформления заказа: D14.1420.52 AR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Проточка торцевых канавок вокруг бобышки

Минимальный диаметр обработки - 12,0 мм.

Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Режимы обработки

$f = 0,02 \text{ мм/об.}$

V_c
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

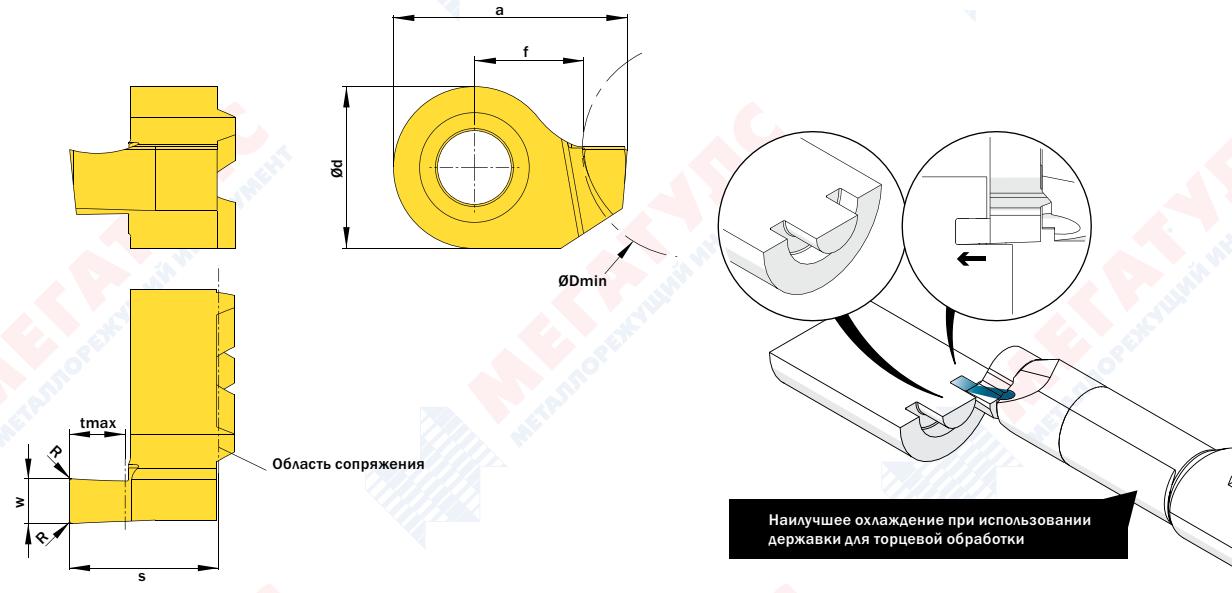
159, 160, 161

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показана: D14.1225.02 AR

$\varnothing D_{min}$ (наименование отв.)	$W^{+0.03}$	R	t_{max}	Наменование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и инструмента				a	$\varnothing d$	f	s	Connectcode
						P	K	M	N	S				
▼ $t_{max} = 1,5 \text{ мм}$														
12,0	1,0	-	1,5	D14.1210.00 AR/L	R ABWS L AJFU U835 M435	11,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	1,2	-	1,5	D14.1211.00 AR/L	R AN2V L AK7A U835 M435	11,7	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
▼ $t_{max} = 2,5 \text{ мм}$														
12,0	1,5	0,2	2,5	D14.1215.02 AR/L	R APSE L AAPS U835 M435	12,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	1,6	0,2	2,5	D14.1216.02 AR/L	R ANAD L AMU8 U835 M435	12,1	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
▼ $t_{max} = 3,0 \text{ мм}$														
12,0	2,0	0,2	3,0	D14.1219.02 AR/L	R A1AY L A1AX U835 M435	12,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	2,0	0,2	3,0	D14.1220.02 AR/L	R AC8D L AE18 U835 M435	12,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	2,4	0,2	3,0	D14.1224.02 AR/L	R AKEX L AFYK U835 M435	12,9	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	2,5	0,2	3,0	D14.1225.02 AR/L	R AGWW L AEK9 U835 M435	13,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	3,0	0,2	3,0	D14.1230.02 AR/L	R AE7M L AMQB U835 M435	13,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	3,2	0,2	3,0	D14.1232.02 AR/L	R AEWC L AJFT U835 M435	13,7	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L				
▼ $t_{max} = 5,0 \text{ мм}$														
12,0	2,0	0,2	5,0	D14.1220.52 AR/L	R ADJN L AMVV U835 M435	12,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	2,4	0,2	5,0	D14.1224.52 AR/L	R AGNN L ADHM U835 M435	12,9	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	2,5	0,2	5,0	D14.1225.52 AR/L	R AF2H L AHXS U835 M435	13,0	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	3,0	0,2	5,0	D14.1230.52 AR/L	R AKFF L AP2M U835 M435	13,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
12,0	3,2	0,2	5,0	D14.1232.52 AR/L	R AMPY L AN1Y U835 M435	13,7	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L				
▼ $t_{max} = 6,0 \text{ мм}$														
12,0	3,0	0,2	6,0	D14.1230.62 AR	AAKH U835 M435	13,5	9,0	6,0	11,3	D14.A.R				
▼ $t_{max} = 10,0 \text{ мм}$														
16,0	3,0	0,2	10,0	D18.1630.10.02 AR/L	R AT1G L AVSW U835 M435	16,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L				
16,0	4,0	0,2	10,0	D18.1640.10.02 AR/L	R AT1H L AVSV U835 M435	17,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L				

Пример оформления заказа: D14.1215.02 AR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Проточка торцевых радиусных канавок внутри отверстий

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 14,0 мм.

Face Grooving in bores, Full Radius

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Режимы обработки

f 0,02 мм/об.

Vc
Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

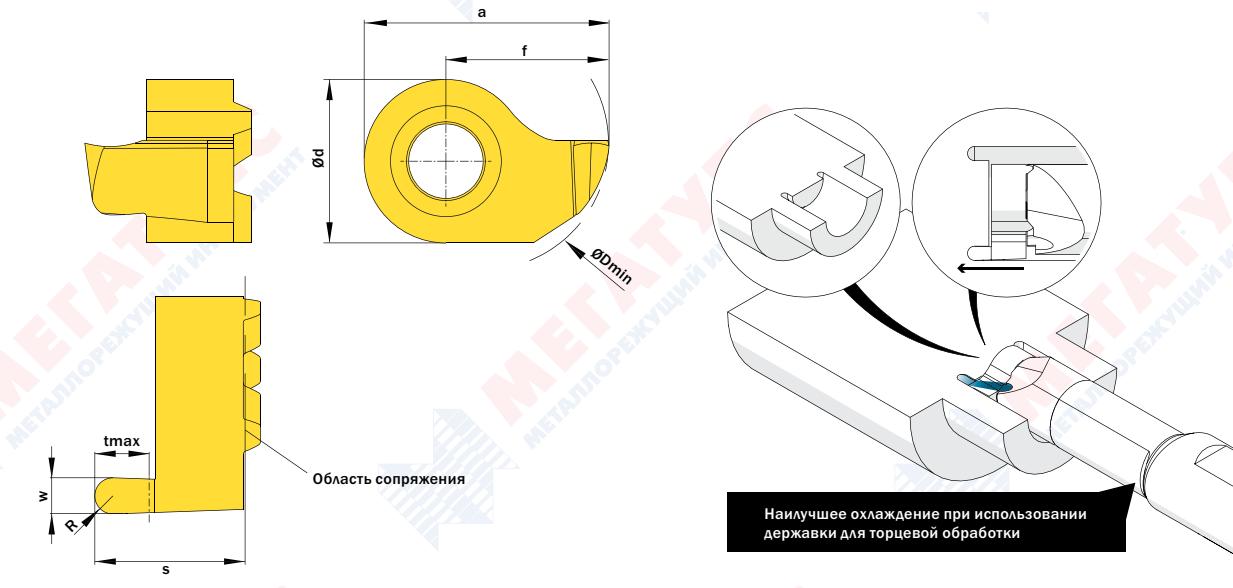
159, 160, 161

SP
HM

R

Условные
обозначения. Стр.

203



На рисунке показана: D14.1420.10 AR

Ødmin (минимальное отв.) мм	w мм	R мм	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка ста ва	a мм	Ød мм	f мм	s мм	tmax мм	Connectcode		
											P	K	
▼ tmax = 1,5 мм													
14,0	1,0	0,5	D14.1410.05 AR/L	R AEG0 L ACGA U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	1,2	0,6	D14.1412.058 AVR	A4VQ U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	1,5	R	D14.A.R		
▼ tmax = 2,5 мм													
14,0	1,5	0,75	D14.1415.07 AR/L	R A1GH L A1GG U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	1,6	0,8	D14.1416.08 AR/L	R ABNN L AFEQ U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R	D14.A.R	L	D14.A.L
▼ tmax = 3,0 мм													
14,0	2,0	1,0	D14.1420.10 AR/L	R APW0 L AHNX U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.12 AR/L	R ANJW L ADX1 U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.15 AR/L	R AP37 L ABES U835 M435	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L	D14.A.L
▼ tmax = 5,0 мм													
14,0	2,0	1,0	D14.1420.50 AVR/L	R AWE5 L AWE4 U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.50 AVR/L	R AWE7 L AWE6 U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L	D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.50 AVR/L	R AWE9 L AWE8 U835 M435	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L	D14.A.L

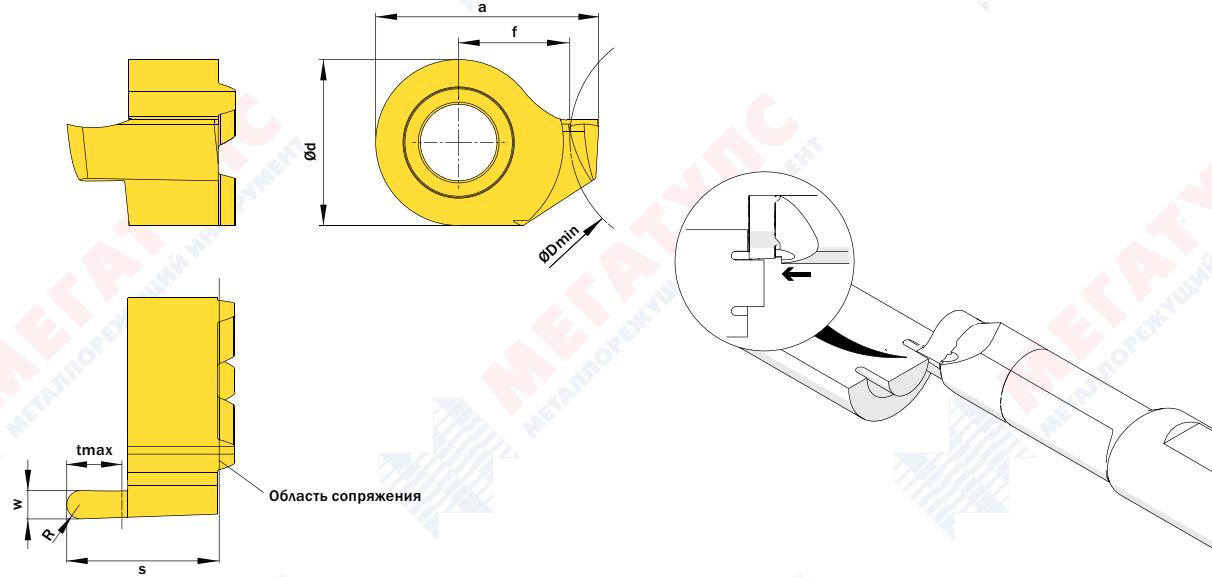
Пример оформления заказа: D14.1420.10 AR U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Проточка торцевых радиусных канавок вокруг бобышки

Минимальный диаметр обработки 12,0 мм.

Face Grooving on Pivots, Full Radius

For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.



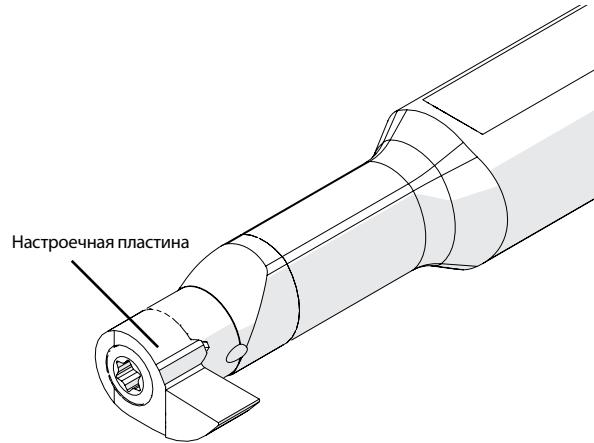
На рисунке показана: D14.1216.08 AR

$\varnothing d_{min}$ (наименьшее отв.)	$w^{+0.03}$	R	Название	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка става	a	$\varnothing d$	f	s	t_{max}	Connectcode	
											P	K
MM	MM	MM				MM	MM	MM	MM	MM		
▼ $t_{max} = 1,5$ мм												
12,0	1,0	0,5	D14.1210.05 AR/L	R AU6C L AU6B U835 M435	11,5	9,0	6,0	8,3	1,5	R	D14.A.R	L D14.A.L
▼ $t_{max} = 2,5$ мм												
12,0	1,5	0,75	D14.1215.07 AR/L	R A08G L A08F U835 M435	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	1,6	0,8	D14.1216.08 AR/L	R AU6E L AU6D U835 M435	12,1	9,0	6,0	8,3	2,5	R	D14.A.R	L D14.A.L
▼ $t_{max} = 3,0$ мм												
12,0	2,0	1,0	D14.1220.10 AR/L	R AU6G L AU6F U835 M435	12,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.12 AR/L	R AU6J L AU6H U835 M435	13,0	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.15 AR/L	R AU6M L AU6K U835 M435	13,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
▼ $t_{max} = 5,0$ мм												
12,0	2,0	1,0	D14.1220.50 AV R/L	R AWEZ L AWEY U835 M435	12,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.50 AV R/L	R AWE1 L AWE0 U835 M435	13,0	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.50 AV R/L	R AWE3 L AWE2 U835 M435	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R	D14.A.R	L D14.A.L

Пример оформления заказа: D14.1220.50 AV R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Информация

Дополнительные сведения

MASTER

Для позиционирования державок в гидропластовых патронах используйте Настроочные пластины. Настроочные пластины обеспечивают простую и безопасную наладку.

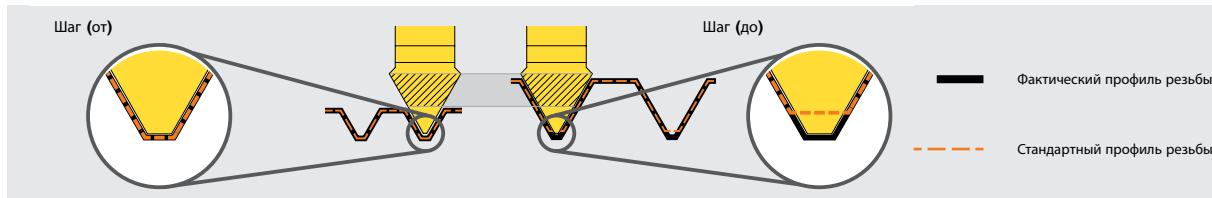
Настрочная пластина	Webcode	Для державок
D07.MASTER GF25	A25K	D07...
D09.MASTER GF25	A25M	D09...
D10.MASTER R GF25	ATWD	D10...
D11.MASTER GF25	A25N	D11...
D14.MASTER R GF25	ATWC	D14...
D16.MASTER GF25	A25P	D16...
D18.MASTER GF25	A25Q	D18...

T01

Пластины simturn для нарезания метрической резьбы с неполным профилем являются универсальными. Это означает, что каждая пластина имеет возможность обработки диапазона шагов.

Пластина всегда спроектирована под шаг, указанный, как "Шаг (от)" - при обработке резьб с таким шагом, профиль резьбы будет стандартным.

Обработка этой же пластины резьб с указанным "Шагом (до)" также возможна, но со следующим допущением: профиль резьбы будет несколько глубже стандартного. Более глубокий профиль резьбы обычно допускается, но следует предварительно оценивать рациональность и допустимость изготовления резьбы с таким профилем.



Пример

Условные обозначения. Стр.

SP	пластина из КНБ
CBN	
SP	Твердосплавная пластина
HM	
TW	Твердосплавная державка
HM	
TW	Стальная державка
ST	
ME	Система зажима „ME“
R	Правая показана, левая - зеркальное отображение
	Подвод СОЖ через инструмент
	Антивибрационная

Указатель

Перечень инструмента simturn DX

Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.
D07.0.500.21 HM	147	D08.0080.00 ZL	171	D09.0055.02.09 YEL	164	D09.3055.02.09 YL	168	D10.0150.02.12 NR	184
D07.0.500.30 HM	147	D08.0080.00 ZR	171	D09.0055.02.09 YER	164	D09.3055.02.09 YR	168	D10.0160.00.10 GL	173
D07.0.500.42 HM	147	D08.0090.00 ZL	171	D09.0070.00.09 GL	172	D09.3065.02.10 YL	168	D10.0160.00.10 GR	173
D07.0012.21 HM	147	D08.0090.00 ZR	171	D09.0070.00.09 GR	172	D09.3065.02.10 YR	168	D10.0198.02.10 NR	183
D07.0012.21 ST	158	D08.0100.00 GL	171	D09.0080.00.09 GL	172	D09.4545.02.09 FL	167	D10.0200.00.10 GL	173
D07.0012.30 HM	147	D08.0100.00 GR	171	D09.0080.00.09 GR	172	D09.4545.02.09 FR	167	D10.0200.00.10 GR	173
D07.0012.42 HM	147	D08.0110.00 GL	171	D09.0090.00.09 GL	172	D09.4755.02.09 YL	166	D10.0200.00.11 GL	174
D07.0016.12 ST	158	D08.0110.00 GR	171	D09.0090.00.09 GR	172	D09.4755.02.09 YR	166	D10.0200.00.11 GR	174
D07.0100.00.07 GL	170	D08.0130.00 GL	171	D09.0100.00.09 GL	172	D09.TR15.01.09 ML	193	D10.0200.00.12 GL	176
D07.0100.00.07 GR	170	D08.0130.00 GR	171	D09.0100.00.09 GR	172	D09.TR15.01.09 MR	193	D10.0200.00.12 GR	176
D07.0100.00.08 GL	170	D08.0150.00 GL	171	D09.0110.00.09 GL	172	D09.TR20.01.09 ML	193	D10.0200.02.10 NL	183
D07.0100.00.08 GR	170	D08.0150.00 GR	171	D09.0110.00.09 GR	172	D09.TR20.01.09 MR	193	D10.0200.02.10 NR	183
D07.0150.00.07 GL	170	D08.0150.02 NL	183	D09.0130.00.09 GL	172	D09.TR30.01.09 ML	193	D10.0200.02.11 NL	184
D07.0150.00.07 GR	170	D08.0150.02 NR	183	D09.0130.00.09 GR	172	D09.TR30.01.09 MR	193	D10.0200.02.11 NR	184
D07.0150.00.08 GL	170	D08.0157.00 GL	171	D09.0150.00.09 GL	172	D09.TR40.01.10 ML	193	D10.0200.02.12 NL	184
D07.0150.00.08 GR	170	D08.0157.00 GR	171	D09.0150.00.09 GR	172	D09.TR40.01.10 MR	193	D10.0200.02.12 NR	184
D07.0150.02.08 NL	183	D08.0157.02 NL	183	D09.0150.02.09 NL	183	D10.0500.22 HM	150	D10.0205.01.10 ML	191
D07.0150.02.08 NR	183	D08.0157.02 NR	183	D09.0150.02.09 NR	183	D10.0500.32 HM	150	D10.0205.01.10 MR	191
D07.1841.01 YL	163	D08.0160.00 GL	171	D09.0150.02.10 NL	183	D10.0500.48 HM	150	D10.0205.02.10 ML	189
D07.1841.01 YR	163	D08.0160.00 GR	171	D09.0150.02.10 NR	183	D10.0500.64 HM	150	D10.0205.02.10 MR	189
D07.1841.02 YL	163	D08.0200.00 GL	171	D09.0160.00.09 GL	172	D10.0625.16 ST	158	D10.0238.00.10 GL	173
D07.1841.02 YR	163	D08.0200.00 GR	171	D09.0160.00.09 GR	172	D10.0625.24 ST	158	D10.0238.00.10 GR	173
D07.4545.02.07 FL	167	D08.0200.02 NL	183	D09.0200.00.09 GL	172	D10.0004.08.10 VL	186	D10.0238.00.11 GL	174
D07.4545.02.07 FR	167	D08.0200.02 NR	183	D09.0200.00.09 GR	172	D10.0004.08.10 VR	186	D10.0238.00.11 GR	174
D07.4746.02 YL	166	D08.0205.01 ML	191	D09.0200.02.09 NL	183	D10.0006.12.10 VL	186	D10.0250.00.10 GL	173
D07.4746.02 YR	166	D08.0205.01 MR	191	D09.0200.02.09 NR	183	D10.0006.12.10 VR	186	D10.0250.00.10 GR	173
D07.A06.20 HM	156	D08.0510.01 ML	191	D09.0200.02.10 NL	183	D10.0009.18.10 VL	186	D10.0250.00.11 GL	174
D07.A06.30 HM	156	D08.0510.01 MR	191	D09.0200.02.10 NR	183	D10.0009.18.10 VR	186	D10.0250.00.11 GR	174
D07.A06.40 HM	156	D08.0810.00 PL	188	D09.0205.01.09 ML	191	D10.0010.20.10 VL	186	D10.0300.00.10 GL	173
D07.A06.50 HM	156	D08.0810.00 PR	188	D09.0205.01.09 MR	191	D10.0010.20.10 VR	186	D10.0300.00.10 GR	173
D07.A06.60 HM	156	D08.0815.01 ML	191	D09.0205.02.09 ML	189	D10.0012.24 HM	150	D10.0300.00.11 GL	174
D07.MT05.01.07 ML	191	D08.0815.01 MR	191	D09.0205.02.09 MR	189	D10.0012.32 HM	150	D10.0300.00.11 GR	174
D07.MT05.01.07 MR	191	D08.1846.005 YL	163	D09.0250.00.09 GL	172	D10.0012.48 HM	150	D10.0318.00.10 GL	173
D07.MT10.01.07 ML	191	D08.1846.005 YR	163	D09.0250.00.09 GR	172	D10.0012.64 HM	150	D10.0318.00.10 GR	173
D07.MT10.01.07 MR	191	D08.1846.02 YL	163	D09.0300.00.09 GL	172	D10.0016.16 ST	158	D10.0318.00.11 GL	174
D07.MT15.01.07 ML	191	D08.1846.02 YR	163	D09.0300.00.09 GR	172	D10.0016.24 ST	158	D10.0318.00.11 GR	174
D07.MT15.01.07 MR	191	D08.1846.02 YUL	165	D09.0510.01.09 ML	191	D10.0020.24.087 ME	155	D10.0510.01.10 ML	191
D08.0500.12 ST	157	D08.1846.02 YU R	165	D09.0510.01.09 MR	191	D10.0056.02.10 YEL	164	D10.0510.01.10 MR	191
D08.0500.21 HM	148	D08.2046.02 YL	163	D09.0510.02.09 ML	189	D10.0056.02.10 YER	164	D10.0510.02.10 ML	189
D08.0500.30 HM	148	D08.2046.02 YR	163	D09.0510.02.09 MR	189	D10.0070.00.10 GL	173	D10.0510.02.10 MR	189
D08.0500.42 HM	148	D08.2555.02 YL	166	D09.0810.00.09 PL	188	D10.0070.00.10 GR	173	D10.0810.00.10 PL	188
D08.0625.12 ST	157	D08.2555.02 YR	166	D09.0810.00.09 PR	188	D10.0080.00.10 GL	173	D10.0810.00.10 PR	188
D08.0004.08 VL	186	D08.3046.02 YL	168	D09.0815.01.09 ML	191	D10.0080.00.10 GR	173	D10.0813.19.10 ML	194
D08.0004.08 VR	186	D08.3046.02 YR	168	D09.0815.01.09 MR	191	D10.0090.00.10 GL	173	D10.0813.19.10 MR	194
D08.0006.12 VL	186	D08.4545.02 FL	167	D09.0815.02.09 ML	189	D10.0090.00.10 GR	173	D10.0815.01.10 ML	191
D08.0006.12 VR	186	D08.4545.02 FR	167	D09.0815.02.09 MR	189	D10.0100.00.10 GL	173	D10.0815.01.10 MR	191
D08.0008.157 VL	186	D08.4746.01 YL	166	D09.0917.01.09 ML	191	D10.0100.00.10 GR	173	D10.0815.02.10 ML	189
D08.0008.157 VR	186	D08.4746.01 YR	166	D09.0917.01.09 MR	191	D10.0100.00.11 GL	174	D10.0815.02.10 MR	189
D08.0009.18 VL	186	D08.4746.02 YL	166	D09.0917.02.09 ML	189	D10.0100.00.11 GR	174	D10.0917.01.10 ML	191
D08.0009.18 VR	186	D08.4746.02 YR	166	D09.0917.02.09 MR	189	D10.0100.00.12 GL	176	D10.0917.01.10 MR	191
D08.0010.20 VL	186	D08.4746.04 YL	166	D09.1020.01.09 ML	191	D10.0100.00.12 GR	176	D10.0917.02.10 ML	189
D08.0010.20 VR	186	D08.4746.04 YR	166	D09.1020.01.09 MR	191	D10.0110.00.10 GL	173	D10.0917.02.10 MR	189
D08.0012.21 HM	148	D09.0625.14 ST	158	D09.1020.02.09 ML	189	D10.0110.00.10 GR	173	D10.1020.01.10 ML	191
D08.0012.21 ST	157	D09.0004.08 VL	186	D09.1020.02.09 MR	189	D10.0130.00.10 GL	173	D10.1020.01.10 MR	191
D08.0012.30 HM	148	D09.0004.08 VR	186	D09.1325.01.09 ML	191	D10.0130.00.10 GR	173	D10.1020.02.10 ML	189
D08.0012.42 HM	148	D09.0006.12.09 VL	186	D09.1325.01.09 MR	191	D10.0150.00.10 GL	173	D10.1020.02.10 MR	189
D08.0012.50 HM	148	D09.0006.12.09 VR	186	D09.1325.02.09 ML	189	D10.0150.00.10 GR	173	D10.1118.14.10 ML	194
D08.0016.12 ST	157	D09.0009.18.09 VL	186	D09.1325.02.09 MR	189	D10.0150.00.11 GL	174	D10.1118.14.10 MR	194
D08.0046.02.08 YEL	164	D09.0009.18.09 VR	186	D09.1630.01.09 ML	191	D10.0150.00.11 GR	174	D10.1325.01.10 ML	191
D08.0046.02.08 YER	164	D09.0010.20.09 VL	186	D09.1630.01.09 MR	191	D10.0150.00.12 GL	176	D10.1325.01.10 MR	191
D08.0070.00 ZL	171	D09.0010.20.09 VR	186	D09.1630.02.09 ML	189	D10.0150.00.12 GR	176	D10.1325.02.10 ML	189
D08.0070.00 ZR	171	D09.0012.22 HM	149	D09.1630.02.09 MR	189	D10.0150.02.10 NL	183	D10.1325.02.10 MR	189
D08.0078.00 GL	171	D09.0012.30 HM	149	D09.1855.02.09 YL	163	D10.0150.02.10 NR	183	D10.1423.11.10 ML	194
D08.0078.00 GR	171	D09.0012.42 HM	149	D09.1855.02.09 YR	163	D10.0150.02.11 NL	184	D10.1423.11.10 MR	194
D08.0078.02 NL	183	D09.0012.56 HM	149	D09.2055.02.09 YL	163	D10.0150.02.11 NR	184	D10.1630.01.10 ML	191
D08.0078.02 NR	183	D09.0016.14 ST	158	D09.2055.02.09 YR	163	D10.0150.02.12 NL	184	D10.1630.01.10 MR	191

Указатель

Перечень инструмента simturn DX

Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.
D10.1630.02.10 MR	189	D11.0.625.16 ST	157	D11.0510.01 MR	192	D14.0.750.S.B.120 STR	161	D14.0160.00 GR	177
D10.1856.02.10 YL	163	D11.0004.08 VL	186	D11.0510.02 ML	189	D14.0004.08 VL	187	D14.0198.02 NL	184
D10.1856.02.10 YR	163	D11.0004.08 VR	186	D11.0510.02 MR	189	D14.0004.08 VR	187	D14.0198.02 NR	184
D10.1856.02.10 YUL	165	D11.0006.12 VL	186	D11.0810.00 PL	188	D14.0006.12 VL	187	D14.0200.00 GL	177
D10.1856.02.10 YUR	165	D11.0006.12 VR	186	D11.0810.00 PR	188	D14.0006.12 VR	187	D14.0200.00 GR	177
D10.1866.02.11 YL	163	D11.0008.16 VL	186	D11.0813.19 ML	194	D14.0008.16 VL	187	D14.0200.00.16 GL	178
D10.1866.02.11 YR	163	D11.0008.16 VR	186	D11.0813.19 MR	194	D14.0008.16 VR	187	D14.0200.00.16 GR	178
D10.2056.02.10 YL	163	D11.0009.18 VL	186	D11.0815.00 PL	188	D14.0009.18 VL	187	D14.0200.00.17 GL	180
D10.2056.02.10 YR	163	D11.0009.18 VR	186	D11.0815.00 PR	188	D14.0009.18 VR	187	D14.0200.00.17 GR	180
D10.3058.02.10 YL	168	D11.0010.20 VL	186	D11.0815.01 ML	192	D14.0010.20 VL	187	D14.0200.02 NL	184
D10.3058.02.10 YR	168	D11.0010.20 VR	186	D11.0815.01 MR	192	D14.0010.20 VR	187	D14.0200.02 NR	184
D10.3068.02.11 YL	168	D11.0012.24 VL	186	D11.0815.02 ML	189	D14.0011.22 VL	187	D14.0200.02.16 NL	184
D10.3068.02.11 YR	168	D11.0012.24 VR	186	D11.0815.02 MR	189	D14.0011.22 VR	187	D14.0200.02.16 NR	184
D10.4545.02.10 FL	167	D11.0012.29 HM	151	D11.1015.01 ML	193	D14.0012.20 HM	152	D14.0200.02.17 NL	185
D10.4545.02.10 FR	167	D11.0012.29 ST	157	D11.1015.01 MR	193	D14.0012.24 VL	187	D14.0200.02.17 NR	185
D10.4758.02.10 YL	166	D11.0012.42 HM	151	D11.1020.01 ML	192	D14.0012.24 VR	187	D14.0205.02 ML	190
D10.4758.02.10 YR	166	D11.0012.56 HM	151	D11.1020.01 MR	192	D14.0012.34 HM	152	D14.0205.02 MR	190
D10.AC05.01.11 MR	195	D11.0012.64 HM	151	D11.1020.02 ML	189	D14.0012.45 HM	152	D14.0238.00 GL	177
D10.AC06.01.11 ML	195	D11.0015.30 VL	186	D11.1020.02 MR	189	D14.0012.64 HM	152	D14.0238.00 GR	177
D10.AC06.01.11 MR	195	D11.0015.30 VR	186	D11.1118.14 ML	194	D14.0015.30 VL	187	D14.0250.00 GL	177
D10.AC08.01.11 ML	195	D11.0016.16 ST	157	D11.1118.14 MR	194	D14.0015.30 VR	187	D14.0250.00 GR	177
D10.AC08.01.11 MR	195	D11.0067.02.11 YEL	164	D11.1220.01 ML	193	D14.0016.20 ST	158	D14.0250.00.16 GL	178
D10.NP14.02.10 ML	196	D11.0067.02.11 YER	164	D11.1220.01 MR	193	D14.0016.30 ST	158	D14.0250.00.16 GR	178
D10.NP14.02.10 MR	196	D11.0070.00 ZL	175	D11.1325.01 ML	192	D14.0016.34 HM	152	D14.0250.00.17 GL	180
D10.NP18.02.10 ML	196	D11.0070.00 ZR	175	D11.1325.01 MR	192	D14.0016.45 HM	152	D14.0250.00.17 GR	180
D10.NP18.02.10 MR	196	D11.0078.00 ZL	175	D11.1325.02 ML	189	D14.0016.64 HM	152	D14.0250.02 NL	184
D10.NP27.02.10 ML	196	D11.0078.00 ZR	175	D11.1325.02 MR	189	D14.0016.75 HM	152	D14.0250.02 NR	184
D10.NP27.02.10 MR	196	D11.0078.02 NL	183	D11.1630.02 ML	189	D14.0020.25.124 ME	155	D14.0250.02.16 NL	184
D10.SA05.01.10 ML	195	D11.0078.02 NR	183	D11.1630.02 MR	189	D14.0031.62 VR	187	D14.0250.02.16 NR	184
D10.SA05.01.10 MR	195	D11.0080.00 ZL	175	D11.1730.01 ML	193	D14.0062.12 VL	187	D14.0250.02.17 NL	185
D10.SA06.01.10 ML	195	D11.0080.00 ZR	175	D11.1730.01 MR	193	D14.0062.12 VR	187	D14.0250.02.17 NR	185
D10.SA06.01.10 MR	195	D11.0090.00 ZL	175	D11.1855.02 YL	163	D14.0070.00 ZL	177	D14.0300.00 GL	177
D10.SA08.01.10 ML	195	D11.0090.00 ZR	175	D11.1855.02 YR	163	D14.0070.00 ZR	177	D14.0300.00 GR	177
D10.SA08.01.10 MR	195	D11.0100.00 GL	175	D11.1855.02 YUL	165	D14.0078.00 ZL	177	D14.0300.00.16 GL	178
D10.SA10.01.10 ML	195	D11.0100.00 GR	175	D11.1855.02 YUR	165	D14.0078.00 ZR	177	D14.0300.00.16 GR	178
D10.SA10.01.10 MR	195	D11.0100.02 NL	183	D11.1867.02 YL	163	D14.0078.02 NL	184	D14.0300.00.17 GL	180
D10.SA12.01.10 ML	195	D11.0100.02 NR	183	D11.1867.02 YR	163	D14.0078.02 NR	184	D14.0300.00.17 GR	180
D10.SA12.01.10 MR	195	D11.0110.00 GL	175	D11.1867.02 YUL	165	D14.0080.00 ZL	177	D14.0300.02.16 NL	184
D10.TR15.01.10 ML	193	D11.0110.00 GR	175	D11.1867.02 YUR	165	D14.0080.00 ZR	177	D14.0300.02.16 NR	184
D10.TR15.01.10 MR	193	D11.0130.00 GL	175	D11.2067.02 YL	163	D14.0086.00 ZL	177	D14.0300.02.17 NL	185
D10.TR20.01.10 ML	193	D11.0130.00 GR	175	D11.2067.02 YR	163	D14.0086.00 ZR	177	D14.0300.02.17 NR	185
D10.TR20.01.10 MR	193	D11.0150.00 GL	175	D11.2240.01 ML	193	D14.0090.00 ZL	177	D14.0318.00 GL	177
D10.TR30.01.10 ML	193	D11.0150.00 GR	175	D11.2240.01 MR	193	D14.0090.00 ZR	177	D14.0318.00 GR	177
D10.TR30.01.10 MR	193	D11.0150.02 NL	183	D11.2755.02 YL	166	D14.0100.00 ZL	177	D14.0318.02 NL	184
D10.TR40.01.11 ML	193	D11.0150.02 NR	183	D11.2755.02 YR	166	D14.0100.00 ZR	177	D14.0318.02 NR	184
D10.TR40.01.11 MR	193	D11.0157.00 GL	175	D11.3067.02 YL	168	D14.0110.00 GL	177	D14.0318.02.17 NR	185
D10.UN08.02.10 ML	197	D11.0157.00 GR	175	D11.3067.02 YR	168	D14.0110.00 GR	177	D14.0510.01 ML	192
D10.UN08.02.10 MR	197	D11.0157.02 NL	183	D11.4545.02 FL	167	D14.0130.00 GL	177	D14.0510.01 MR	192
D10.UN13.02.10 MR	197	D11.0157.02 NR	183	D11.4545.02 FR	167	D14.0130.00 GR	177	D14.0510.02 ML	190
D10.UN14.02.10 ML	197	D11.0160.00 GL	175	D11.4767.02 YL	166	D14.0150.00 GL	177	D14.0510.02 MR	190
D10.UN14.02.10 MR	197	D11.0160.00 GR	175	D11.4767.02 YR	166	D14.0150.00 GR	177	D14.0810.00 PL	188
D10.UN16.02.10 ML	197	D11.0200.00 GL	175	D11.4767.04 YR	166	D14.0150.00.16 GL	178	D14.0810.00 PR	188
D10.UN16.02.10 MR	197	D11.0200.00 GR	175	D11.AC06.01 ML	195	D14.0150.00.16 GR	178	D14.0813.19 ML	194
D10.UN18.02.10 ML	197	D11.0200.02 NL	183	D11.AC06.01 MR	195	D14.0150.00.17 GL	180	D14.0813.19 MR	194
D10.UN18.02.10 MR	197	D11.0200.02 NR	183	D14.0500.34 HM	152	D14.0150.00.17 GR	180	D14.0815.00 PL	188
D10.UN20.02.10 ML	197	D11.0205.01 ML	192	D14.0500.45 HM	152	D14.0150.02 NL	184	D14.0815.00 PR	188
D10.UN20.02.10 MR	197	D11.0205.01 MR	192	D14.0500.64 HM	152	D14.0150.02 NR	184	D14.0815.01 ML	192
D10.UN24.02.10 ML	197	D11.0238.00 GL	175	D14.0500.S.B.100 STL	161	D14.0150.02.16 NL	184	D14.0815.01 MR	192
D10.UN24.02.10 MR	197	D11.0238.00 GR	175	D14.0500.S.B.100 STR	161	D14.0150.02.16 NR	184	D14.0815.02 ML	190
D10.UN28.02.10 ML	197	D11.0250.00 GL	175	D14.0625.20 ST	158	D14.0150.02.17 NL	185	D14.0815.02 MR	190
D10.UN28.02.10 MR	197	D11.0250.00 GR	175	D14.0625.34 HM	152	D14.0150.02.17 NR	185	D14.1.000.S.B.150 STL	161
D10.UN32.02.10 ML	197	D11.0300.00 GL	175	D14.0625.45 HM	152	D14.0157.00 GL	177	D14.1.000.S.B.150 STR	161
D10.UN32.02.10 MR	197	D11.0300.00 GR	175	D14.0625.64 HM	152	D14.0157.00 GR	177	D14.1020.01 ML	192
D11.0.500.29 HM	151	D11.0318.00 GL	175	D14.0625.S.B.120 STL	161	D14.0157.02 NL	184	D14.1020.01 MR	192
D11.0.500.42 HM	151	D11.0318.00 GR	175	D14.0625.S.B.120 STR	161	D14.0157.02 NR	184	D14.1020.02 ML	190
D11.0.500.56 HM	151	D11.0510.01 ML	192	D14.0.750.S.B.120 STL	161	D14.0160.00 GL	177	D14.1020.02 MR	190

Указатель

Перечень инструмента simturn DX

Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.
D14.1118.14 MR	194	D14.1412.058 AV R	200	D14.2525 STR	160	D16.0078.00 ZR	179	D16.1897.02 YR	163
D14.1210.00 AL	199	D14.1415.02 AL	198	D14.2750.01 ML	193	D16.0078.02 NL	185	D16.1897.02 YUL	165
D14.1210.00 AR	199	D14.1415.02 AR	198	D14.2750.01 MR	193	D16.0078.02 NR	185	D16.1897.02 YUR	165
D14.1210.05 AL	201	D14.1415.07 AL	200	D14.3087.02 YL	168	D16.0080.00 ZL	179	D16.2140.02 ML	190
D14.1210.05 AR	201	D14.1415.07 AR	200	D14.3087.02 YR	168	D16.0080.00 ZR	179	D16.2140.02 MR	190
D14.1211.00 AL	199	D14.1416.02 AL	198	D14.3555.02 YL	166	D16.0090.00 ZL	179	D16.2240.01 ML	193
D14.1211.00 AR	199	D14.1416.02 AR	198	D14.3555.02 YR	166	D16.0090.00 ZR	179	D16.2250.01 ML	193
D14.1212.B.100 STL	161	D14.1416.020 AR	198	D14.4545.02 FL	167	D16.0110.00 GL	179	D16.2750.01 MR	193
D14.1212.B.100 STR	161	D14.1416.08 AL	200	D14.4545.02 FR	167	D16.0110.00 GR	179	D16.2750.01 YL	166
D14.1212.STL	160	D14.1416.08 AR	200	D14.4710.02 YL	166	D16.0130.00 GL	179	D16.3560.01 ML	193
D14.1212.STR	160	D14.1420.02 AL	198	D14.4710.02 YR	166	D16.0130.00 GR	179	D16.3560.01 MR	193
D14.1215.02 AL	199	D14.1420.02 AR	198	D14.4787.02 YL	166	D16.0150.00 GL	179	D16.4055.02 YL	166
D14.1215.02 AR	199	D14.1420.10 AL	200	D14.4787.02 YR	166	D16.0150.00 GR	179	D16.4055.02 YR	166
D14.1215.07 AL	201	D14.1420.10 AR	200	D14.4787.04 YR	166	D16.0157.00 GL	179	D16.4702.02 YL	166
D14.1215.07 AR	201	D14.1420.50 AVL	200	D14.0.625.20 STL	159	D16.0157.00 GR	179	D16.4702.02 YR	166
D14.1216.02 AL	199	D14.1420.50 AVR	200	D14.0.625.20 STR	159	D16.0157.02 NL	185	D18.0.625.42 HM	154
D14.1216.02 AR	199	D14.1420.52 AL	198	D14.0.625.42 HML	159	D16.0157.02 NR	185	D18.0.625.60 HM	154
D14.1216.08 AL	201	D14.1420.52 AR	198	D14.0.625.42 HMR	159	D16.0157.04 NL	185	D18.0.625.85 HM	154
D14.1216.08 AR	201	D14.1424.02 AL	198	D14.0.0016.05 STL	159	D16.0157.04 NR	185	D18.0.750.25 ST	158
D14.1219.02 AL	199	D14.1424.02 AR	198	D14.0.0016.05 STR	159	D16.0160.00 GL	179	D18.0.750.40 ST	158
D14.1219.02 AR	199	D14.1424.52 AL	198	D14.0.0016.20 STL	159	D16.0160.00 GR	179	D18.0.750.85 HM	154
D14.1220.01 ML	193	D14.1424.52 AR	198	D14.0.0016.20 STR	159	D16.0200.00 GL	179	D18.0009.18.18 VL	187
D14.1220.01 MR	193	D14.1425.02 AL	198	D14.0.0016.42 HML	159	D16.0200.00 GR	179	D18.0009.18.18 VR	187
D14.1220.02 AL	199	D14.1425.02 AR	198	D14.0.0016.42 HMR	159	D16.0200.02 NL	185	D18.0011.22.18 VL	187
D14.1220.02 AR	199	D14.1425.12 AL	200	D14.0.0016.60 HML	159	D16.0200.02 NR	185	D18.0011.22.18 VR	187
D14.1220.10 AL	201	D14.1425.12 AR	200	D14.0.0016.60 HMR	159	D16.0250.00 GL	179	D18.0015.30.18 VL	187
D14.1220.10 AR	201	D14.1425.50 AVL	200	D14.UN08.02.14 MR	197	D16.0250.00 GR	179	D18.0015.30.18 VR	187
D14.1220.50 AVL	201	D14.1425.50 ARV	200	D14.UN10.02.14 MRL	197	D16.0300.00 GL	179	D18.0016.32.18 VL	187
D14.1220.50 AV R	201	D14.1425.52 AL	198	D14.UN12.02.14 MRL	197	D16.0300.00 GR	179	D18.0016.32.18 VR	187
D14.1220.52 AL	199	D14.1425.52 AR	198	D14.WF33.60.12 L	162	D16.0350.00 GL	179	D18.0016.42 HM	154
D14.1220.52 AR	199	D14.1430.02 AL	198	D14.WF33.60.12 R	162	D16.0350.00 GR	179	D18.0016.60 HM	154
D14.1224.02 AL	199	D14.1430.02 AR	198	D16.0.500.40 HM	153	D16.0400.00 GL	179	D18.0016.85 HM	154
D14.1224.02 AR	199	D14.1430.15 AL	200	D16.0.500.56 HM	153	D16.0400.00 GR	179	D18.0020.25 ST	158
D14.1224.52 AL	199	D14.1430.15 AR	200	D16.0.500.80 HM	153	D16.0510.01 ML	192	D18.0020.40 ST	158
D14.1224.52 AR	199	D14.1430.50 AVL	200	D16.0.625.22 ST	157	D16.0510.01 MR	192	D18.0020.40.18 VL	187
D14.1225.02 AL	199	D14.1430.50 AVR	200	D16.0.625.40 HM	153	D16.0510.02 ML	190	D18.0020.40.18 VR	187
D14.1225.02 AR	199	D14.1430.52 AL	198	D16.0.625.56 HM	153	D16.0510.02 MR	190	D18.0020.85 HM	154
D14.1225.12 AL	201	D14.1430.52 AR	198	D16.0.625.80 HM	153	D16.0810.00 PL	188	D18.0150.00.18 GL	181
D14.1225.12 AR	201	D14.1430.62 AR	198	D16.0008.16 VL	187	D16.0810.00 PR	188	D18.0150.00.18 GR	181
D14.1225.50 AVL	201	D14.1432.02 AL	198	D16.0008.16 VR	187	D16.0815.00 PL	188	D18.0150.00.20 GL	182
D14.1225.50 AV R	201	D14.1432.02 AR	198	D16.0009.18 VL	187	D16.0815.00 PR	188	D18.0150.00.20 GR	182
D14.1225.52 AL	199	D14.1432.52 AL	198	D16.0009.18 VR	187	D16.0815.01 ML	192	D18.0150.02.20 NL	185
D14.1225.52 AR	199	D14.1432.52 AR	198	D16.0010.20 VL	187	D16.0815.01 MR	192	D18.0150.02.20 NR	185
D14.1230.02 AL	199	D14.1616.B.120 STL	161	D16.0010.20 VR	187	D16.0815.02 ML	190	D18.0150.02.22 NL	185
D14.1230.02 AR	199	D14.1616.B.120 STR	161	D16.0011.22 VL	187	D16.0815.02 MR	190	D18.0150.02.22 NR	185
D14.1230.15 AL	201	D14.1616.STL	160	D16.0011.22 VR	187	D16.1020.00 ML	192	D18.0200.00.18 GL	181
D14.1230.15 AR	201	D14.1616.STR	160	D16.0012.24 VL	187	D16.1020.01 MR	192	D18.0200.00.18 GR	181
D14.1230.50 AVL	201	D14.1730.01 ML	193	D16.0012.24 VR	187	D16.1020.02 ML	190	D18.0200.00.20 GL	182
D14.1230.50 AV R	201	D14.1730.01 MR	193	D16.0012.40 HM	153	D16.1020.02 MR	190	D18.0200.00.20 GR	182
D14.1230.52 AL	199	D14.1887.02 YL	163	D16.0012.56 HM	153	D16.1118.14 ML	194	D18.0200.02.18 NL	185
D14.1230.52 AR	199	D14.1887.02 YR	163	D16.0012.80 HM	153	D16.1118.14 MR	194	D18.0200.02.18 NR	185
D14.1230.62 AL	199	D14.1887.02 YUL	165	D16.0015.30 VL	187	D16.1220.01 ML	193	D18.0200.02.20 NL	185
D14.1232.02 AL	199	D14.1887.02 YUR	165	D16.0015.30 VR	187	D16.1220.01 MR	193	D18.0200.02.20 NR	185
D14.1232.02 AR	199	D14.1887.04 YL	163	D16.0016.22 ST	157	D16.1325.01 ML	192	D18.0200.02.22 NL	185
D14.1232.52 AL	199	D14.1887.04 YR	163	D16.0016.32 VL	187	D16.1325.02 ML	190	D18.0200.02.22 NR	185
D14.1232.52 AR	199	D14.2020.B.120 STL	161	D16.0016.32 VR	187	D16.1325.02 MR	190	D18.0238.00.18 GL	181
D14.1235.01 ML	192	D14.2020.B.120 STR	161	D16.0016.40 HM	153	D16.1423.11 ML	194	D18.0238.00.18 GR	181
D14.1235.01 MR	192	D14.2020.STL	160	D16.0016.56 HM	153	D16.1423.11 MR	194	D18.0238.00.20 GL	182
D14.1235.02 ML	190	D14.2020.STR	160	D16.0016.80 HM	153	D16.1423.11 MR	194	D18.0238.00.20 GR	182
D14.1235.02 MR	190	D14.2087.02 YL	163	D16.0020.40 VL	187	D16.1630.02 ML	190	D18.0250.00.18 GL	181
D14.1240.00 AL	198	D14.2087.02 YR	163	D16.0020.40 VR	187	D16.1630.02 MR	190	D18.0250.00.18 GR	181
D14.1240.00 AR	198	D14.2240.01 ML	193	D16.0031.62 VR	187	D16.1730.01 ML	193	D18.0250.00.20 GL	182
D14.1240.05 AL	200	D14.2240.01 MR	193	D16.0062.12 VR	187	D16.1730.01 MR	193	D18.0250.00.20 GR	182
D14.1240.05 AR	200	D14.2525.B.150 STL	161	D16.0070.00 ZL	179	D16.1835.02 ML	190	D18.0250.02.20 NL	185
D14.1411.00 AL	198	D14.2525.B.150 STR	161	D16.0070.00 ZR	179	D16.1835.02 MR	190	D18.0250.02.20 NR	185
D14.1411.00 AR	198	D14.2525.STL	160	D16.0078.00 ZL	179	D16.1897.02 YL	163	D18.0300.00.18 GL	181

Указатель

Перечень инструмента simturn DX

Наименование	Стр.
D18.0300.00.20 GL	182
D18.0300.00.20 GR	182
D18.0300.02.20 NL	185
D18.0300.02.20 NR	185
D18.0318.00.18 GL	181
D18.0318.00.18 GR	181
D18.0318.02.20 NL	185
D18.0318.02.20 NR	185
D18.0350.00.18 GL	181
D18.0350.00.18 GR	181
D18.0350.00.20 GL	182
D18.0350.00.20 GR	182
D18.0400.00.18 GL	181
D18.0400.00.18 GR	181
D18.0400.00.20 GL	182
D18.0400.00.20 GR	182
D18.0400.02.20 NL	185
D18.0400.02.20 NR	185
D18.1630.10.02 A L	199
D18.1630.10.02 A R	199
D18.1640.10.02 A L	199
D18.1640.10.02 A R	199
D18.1830.10.02 AL	198
D18.1830.10.02 AR	198
D18.1840.10.02 AL	198
D18.1840.10.02 AR	198
D18.2020.B.120 ST L	161
D18.2020.B.120 ST R	161
D18.2020.ST L	160
D18.2020.ST R	160
D18.2525.B.120 ST L	161
D18.2525.B.120 ST R	161
D18.2525.ST L	160
D18.2525.ST R	160
D18.3014.02.20 YL	168
D18.3014.02.20 YR	168
D18.4712.02.18 YL	166
D18.4712.02.18 YR	166
D18.4714.02.20 YL	166
D18.4714.02.20 YR	166
D18.A.0020.05.18 ST L	159
D18.A.0020.05.18 ST R	159