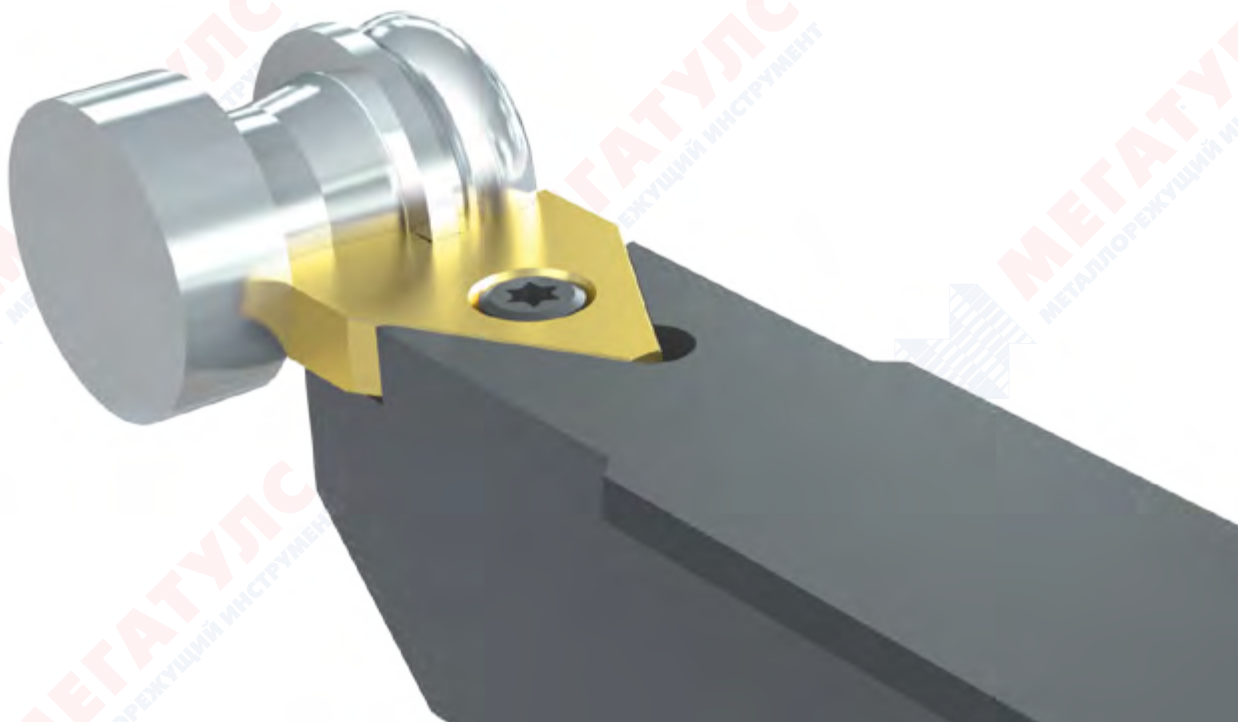


Обзор инструментальной системы The Tool System Overview

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

431

Фасонный инструмент открывает большие возможности для экономии
Form tools provide immense potential savings



Фасонный инструмент шириной до 66,0 мм.

Экономьте, используя специальный фасонный инструмент.

В данном каталоге представлены как готовые пластины, изготавливаемые фирмой SIMTEK, так и пластины-заготовки, предназначенные для доработки силами потребителя.

Максимальная ширина Фасонного инструмента SIMTEK составляет 66,0 мм.

Generate these savings by using special form and profiling tools.

You can choose between the fully ground form insert made by SIMTEK and the semi-finished inserts from the following pages. These semi-finished inserts can be used to produce individual form tools on your own.

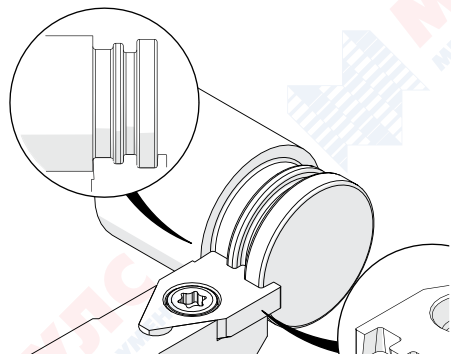
SIMTEK Decolletage cutting tools are available in widths up to 66,0 mm.

Изготовление специального инструмента возможно по запросу.

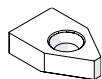
Пластины-заготовки Semi-Finished Inserts

Страница

417

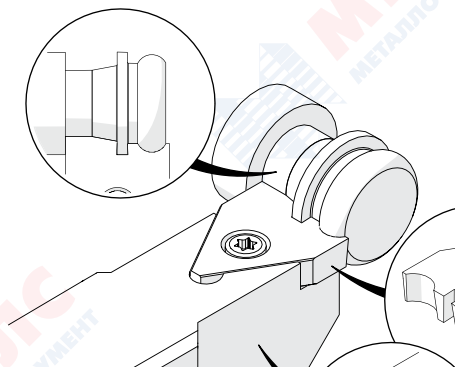


Узкое исполнение
Small Version

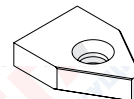


Страница

418

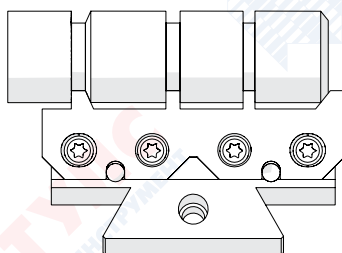


Среднее исполнение
Mid-Size Version

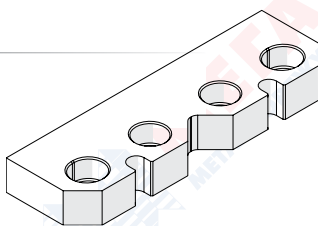


Страница

419



Широкое исполнение
Wide Version



simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

407

Державки для профильного точения

Хвостовик квадратного сечения, передний угол 0°
Для крепления пластин F10-Decolletage.

Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting
F10-Decolletage-inserts.

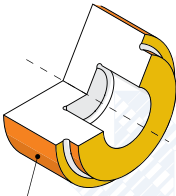
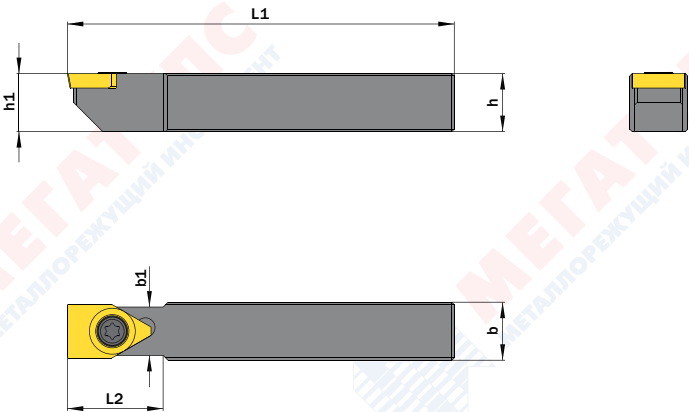
Крутящий момент затяжки винта

"F M4x11 T15F": 4,5 Н*м
"F M4x8,5 T15F": 4,5 Н*м

TW
ST

Условные
обозначения. Стр.

420



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

На рисунке показана: F10.1212.A11.08.03

h	b	L1	Наименование	Webcode	b1	h1	L2	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM	MM			MM	MM	MM			
▼ Connectcode = TF10.A.30										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.A11.08.03	ATSK	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.A.30
12,0	12,0	80,0	F10.1212.A11.08.03	ATSG	10,0	12,0	20,0	FM4x11T15F	T15F	TF10.A.30
▼ Connectcode = TF10.A.45										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.A11.08.04	ATSJ	10,0	10,0	-	FM4x8,5T15F	T15F	TF10.A.45
12,0	12,0	80,0	F10.1212.A11.08.04	ATSH	10,0	12,0	20,0	FM4x11T15F	T15F	TF10.A.45

Пример оформления заказа: F10.1010.A11.08.04

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Державки для профильного точения

Хвостовик квадратного сечения, передний угол 6°
Для крепления пластин F10-Decolletage.

Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting
F10-Decolletage-inserts.

Крутящий момент затяжки винта

"F M4x11 T15F": 4,5 Н*м

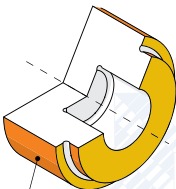
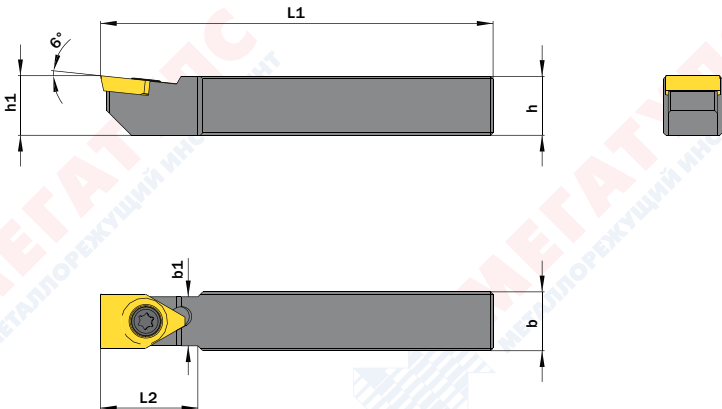
"F M4x8,5 T15F": 4,5 Н*м

TW

ST

Условные обозначения. Стр.

420



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

На рисунке показана: F10.1212.B11.08.03

h	b	L1	Наименование	Webcode	b1	h1	L2	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM	MM			MM	MM	MM			
▼ Connectcode = TF10.B.30										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.B11.08.03	ATSM	10,0	10,0	-	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.B.30
12,0	12,0	80,0	F10.1212.B11.08.03	ATSP	10,0	12,0	20,0	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.B.30
▼ Connectcode = TF10.B.45										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.B11.08.04	ATSN	10,0	10,0	-	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.B.45
12,0	12,0	80,0	F10.1212.B11.08.04	ATSQ	10,0	12,0	20,0	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.B.45

Пример оформления заказа: F10.1010.B11.08.04

Державки для профильного точения

Хвостовик квадратного сечения, передний угол 0°
Для крепления пластин F12-Decolletage.

Toolholder, Profiling

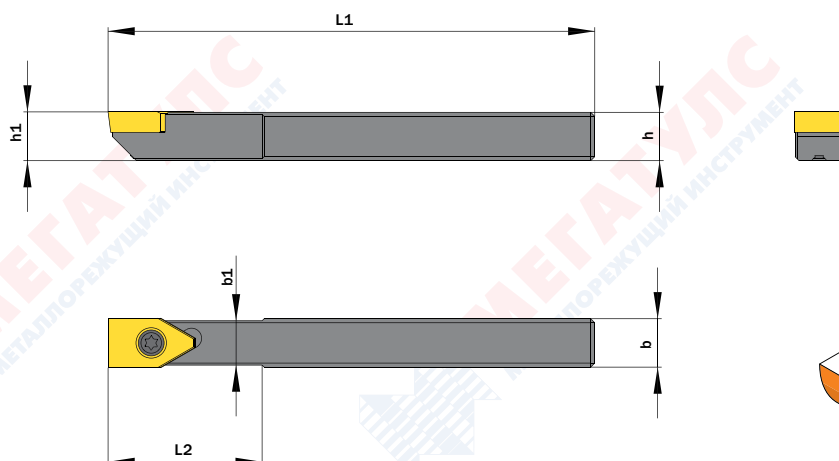
Square shank 0°-toolholder for mounting
F12-Decolletage-inserts.

Крутящий момент затяжки винта

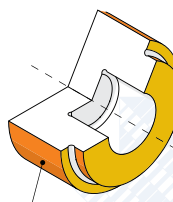
"F M5x11,5 T20R": 6,0 Н*м
"F M5x13 T20R": 6,0 Н*м

TW
STУсловные
обозначения. Стр.

420



На рисунке показана: F12.1212.A12.10



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

h	b	Наименование	Webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.A.12.10										
12,0	12,0	F12.1212.A12.10	AYV9	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.12.10
16,0	16,0	F12.1616.A12.10	AYWD	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.10
20,0	20,0	F12.2020.A12.10	AYWJ	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.10
▼ Connectcode = TF12.A.12.15										
19,05	19,05	F12.0.750.S.A12.15	A4B3	150,0	11,0	19,05	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
12,0	12,0	F12.1212.A12.15	AYWA	125,0	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.12.15
16,0	16,0	F12.1616.A12.15	AYWE	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
20,0	20,0	F12.2020.A12.15	AYWK	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
25,0	25,0	F12.2525.A12.15	AYWQ	150,0	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
▼ Connectcode = TF12.A.16.12										
12,0	12,0	F12.1212.A16.12	AYWB	122,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.16.12
16,0	16,0	F12.1616.A16.12	AYWF	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.12
20,0	20,0	F12.2020.A16.12	AYWM	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.12
▼ Connectcode = TF12.A.16.15										
12,0	12,0	F12.1212.A16.15	AYWC	125,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.16.15
16,0	16,0	F12.1616.A16.15	AYWG	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
20,0	20,0	F12.2020.A16.15	AYWN	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
25,0	25,0	F12.2525.A16.15	AYWS	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
▼ Connectcode = TF12.A.20.15										
16,0	16,0	F12.1616.A20.15	AYWH	125,0	19,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
20,0	20,0	F12.2020.A20.15	AYWP	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
25,0	25,0	F12.2525.A20.15	AYWT	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
▼ Connectcode = TF12.A.25.15										
25,0	25,0	F12.2525.A25.15	AYWU	150,0	24,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.25.15

Пример оформления заказа: F12.1616.A16.12

Державки для профильного точения

Хвостовик квадратного сечения, передний угол 0°
Для крепления пластин F12-Decolletage.

Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting
F12-Decolletage-inserts.

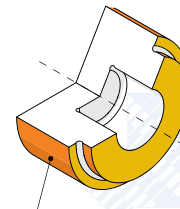
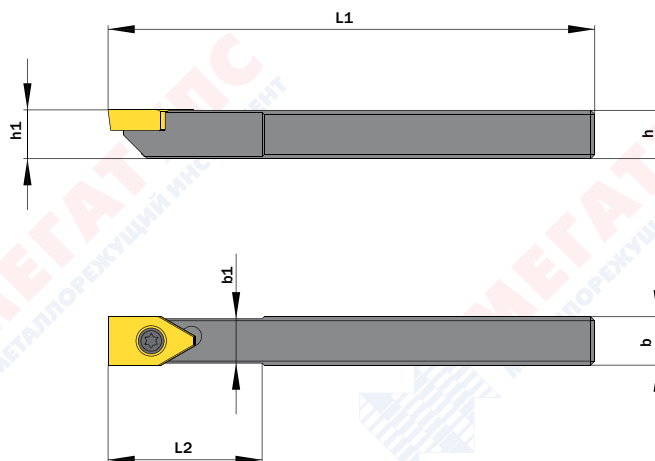
Крутящий момент затяжки винта

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Н*м

"F M5x13 T20R": 6,0 Н*м

TW
STУсловные
обозначения. Стр.

420



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

На рисунке показана: F25.1212.12.10

h	b	Наименование	Webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
12,0	12,0	F25.1212.12.10	ADUN	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	
12,0	12,0	F25.1212.12.15	APC5	125,0	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	
12,0	12,0	F25.1212.16.12	AJSH	122,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	
12,0	12,0	F25.1212.16.15	AJ9W	125,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	
16,0	16,0	F25.1616.12.10	AFWB	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F25.1616.12.15	ABDV	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F25.1616.16.12	AE5N	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F25.1616.16.15	AFVP	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F25.1616.20.15	AFDS	125,0	19,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F25.2020.12.10	ACA0	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F25.2020.12.15	AFKQ	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F25.2020.16.12	ABE1	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F25.2020.16.15	AJWN	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F25.2020.20.15	AD38	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F25.2525.12.15	AW17	150,0	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F25.2525.16.15	ABT3	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F25.2525.20.15	APNT	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F25.2525.25.15	AE1P	150,0	24,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	

Пример оформления заказа: F25.1616.12.10

Державки для профильного точения

Хвостовик квадратного сечения, передний угол 6°
Для крепления пластин F12-Decolletage.

Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting
F12-Decolletage-inserts.

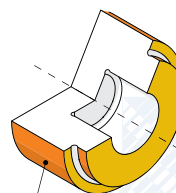
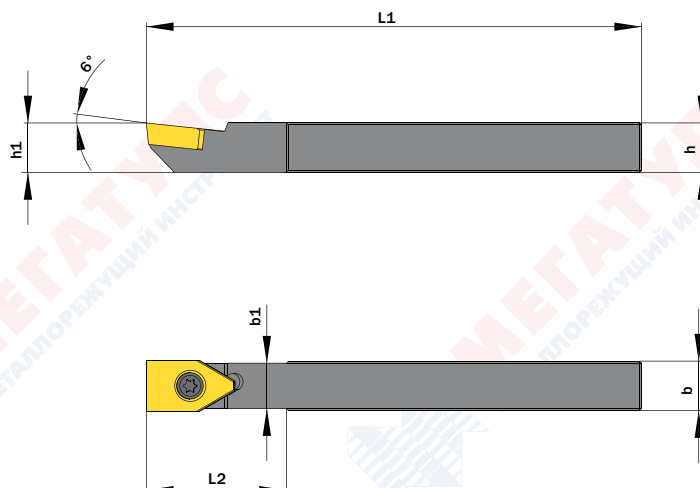
Крутящий момент затяжки винта

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Н*м

"F M5x13 T20R": 6,0 Н*м

TW
STУсловные
обозначения. Стр.

420



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

На рисунке показана: F12.1212.B12.10

h	b	Наименование	Webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.B.12.10										
12,0	12,0	F12.1212.B12.10	AYWV	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.12.10
16,0	16,0	F12.1616.B12.10	AYWZ	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
20,0	20,0	F12.2020.B12.10	AYW4	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
25,0	25,0	F12.2525.B12.10	AYW9	145,5	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
▼ Connectcode = TF12.B.12.15										
12,0	12,0	F12.1212.B12.15	AYWW	125,0	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.12.15
16,0	16,0	F12.1616.B12.15	AYW0	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
20,0	20,0	F12.2020.B12.15	AYW5	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
25,0	25,0	F12.2525.B12.15	AYXA	150,0	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
▼ Connectcode = TF12.B.16.12										
12,0	12,0	F12.1212.B16.12	AYWX	122,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.16.12
16,0	16,0	F12.1616.B16.12	AYW1	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.12
20,0	20,0	F12.2020.B16.12	AYW6	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.12
▼ Connectcode = TF12.B.16.15										
12,0	12,0	F12.1212.B16.15	AYWY	125,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.16.15
16,0	16,0	F12.1616.B16.15	AYW2	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
20,0	20,0	F12.2020.B16.15	AYW7	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
25,0	25,0	F12.2525.B16.15	AYXB	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
▼ Connectcode = TF12.B.20.15										
16,0	16,0	F12.1616.B20.15	AYW3	125,0	19,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
20,0	20,0	F12.2020.B20.15	AYW8	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
25,0	25,0	F12.2525.B20.15	AYXC	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
▼ Connectcode = TF12.B.25.15										
25,0	25,0	F12.2525.B25.15	AYXD	150,0	24,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.25.15

Пример оформления заказа: F12.1616.B12.10

Державки для профильного точения

Хвостовик квадратного сечения, передний угол 6°
Для крепления пластин F12-Decolletage.

Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting
F12-Decolletage-inserts.

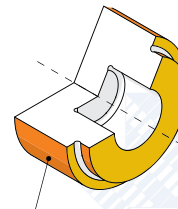
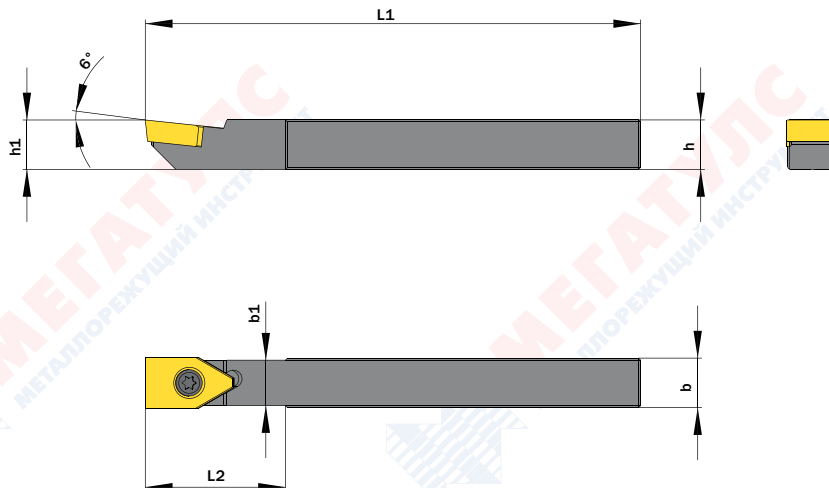
Крутящий момент затяжки винта

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Н*м

"F M5x13 T20R": 6,0 Н*м

TW
ST

Условные
обозначения. Стр. 420



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

На рисунке показана: F26.1212.12.10

h	b	Наименование	Webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
12,0	12,0	F26.1212.12.10	ABGM	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	
12,0	12,0	F26.1212.12.15	ACVZ	125,0	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	
12,0	12,0	F26.1212.16.15	APUW	125,0	15,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	
16,0	16,0	F26.1616.12.10	AAWC	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F26.1616.12.15	AN74	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F26.1616.16.12	ABQ3	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F26.1616.16.15	AKPE	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
16,0	16,0	F26.1616.20.15	AD2H	125,0	19,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F26.2020.12.10	AGXW	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F26.2020.12.15	AGYD	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F26.2020.16.12	ACN6	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F26.2020.16.15	ABZZ	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
20,0	20,0	F26.2020.20.15	AJWP	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F26.2525.12.10	AW19	145,5	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F26.2525.16.15	AA6F	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F26.2525.20.15	AHGW	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	
25,0	25,0	F26.2525.25.15	AE6G	150,0	24,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	

Пример оформления заказа: F26.1212.16.15

Державки для профильного точения

Хвостовик квадратного сечения
Для крепления пластин F12-Decolletage.

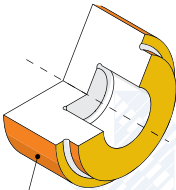
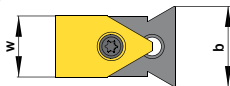
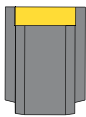
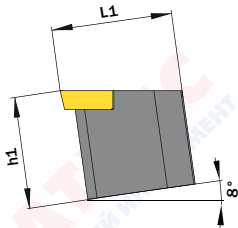
Toolholder, Profiling

Square shank toolholder for mounting
F12-Decolletage-inserts.

Крутящий момент затяжки винта

6,0 Н*м

TW	Условные обозначения. Стр.	420
ST		



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

На рисунке показана: F25AW22.16

b	w	Наименование	Webcode	h1	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM			MM	MM			
▼ Connectcode = TF12.A.12.15								
22,0	12,0	F25.AW22.12	ATYJ	28,0	23,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
▼ Connectcode = TF12.A.16.15								
22,0	16,0	F25.AW22.16	AHNZ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
28,0	16,0	F25.AW28.16	AQK3	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
▼ Connectcode = TF12.A.20.15								
22,0	20,0	F25.AW22.20	AQ39	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
28,0	20,0	F25.AW28.20	AFH7	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
▼ Connectcode = TF12.A.25.15								
28,0	25,0	F25.AW28.25	AMPJ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.25.15

Пример оформления заказа: F25.AW28.16

Державки для профильного точения

Державки для крепления пластин F12-Decolletage.

Toolholder, Profiling

Toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

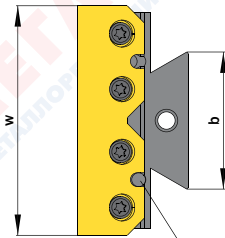
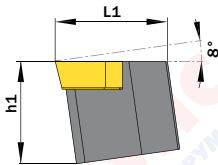
Крутящий момент затяжки винта

6,0 Н*м

TW
ST

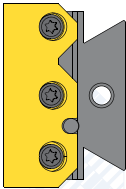
Условные
обозначения. Стр.

420

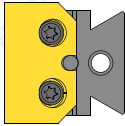


F25.AW40.62.08

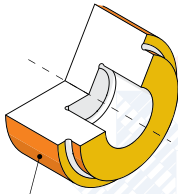
Pin F D4M6x10 DIN6325



F25.AW40.44.08



F25.AW28.28.08



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

b	Наименование	Webcode	h1	L1	w	Винт	Отвертка	Connectcode
MM			MM	MM	MM			
▼ Connectcode = TF12.A.32								
28,0	F25.AW28.28.08	AS90	30,0	32,0	32,0	D M5x12 T20T	T20T	TF12.A.32
▼ Connectcode = TF12.A.48								
40,0	F25.AW40.44.08	AS9Z	30,0	32,0	48,0	D M5x12 T20T	T20T	TF12.A.48
▼ Connectcode = TF12.A.66								
40,0	F25.AW40.62.08	AS9Y	30,0	32,0	66,0	D M5x12 T20T	T20T	TF12.A.66

Пример оформления заказа: F25.AW40.44.08

Регулируемые по высоте центры кассеты для работы с противопинделем

Регулируемые по высоте кассеты для работы с противопинделем. Предназначены для модульной системы TOG марки precium.

Height-Adjustable Cassette for back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

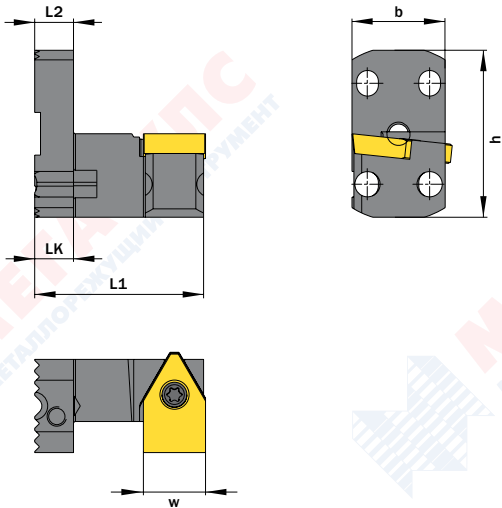
Крутящий момент затяжки винта

6,0 Н*м



Условные обозначения. Стр.

420



На рисунке показана: TOG.K.F12.1615.A1 R

Подача СОЖ через инструмент	Наименование	Webcode	b	h	L1	L2	LK	w	Винт	Отвертка	Connectcode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Нет	TOG.K.F12.1615.A1 R/L	R A18T L A18S	24,0	43,0	44,0	10,0	10,0	15,0	FM5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15

Пример оформления заказа: TOG.K.F12.1615.A1 R (R = Правое исполнение)

Пластины-заготовки для профильного
точения

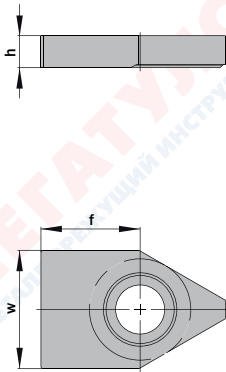
Полуфабрикаты пластин для доводки режущей кромки
под обработку составных и специальных профилей.

Semi-Finished-Insert, Profiling

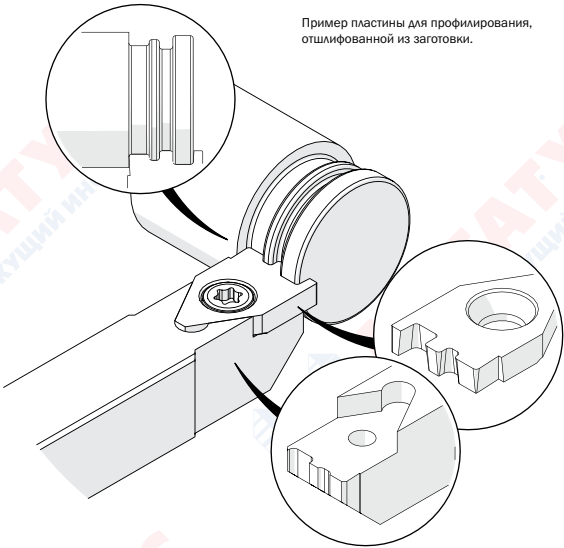
Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Державки для данных пластин на стр.
409

SP
HM Условные
обозначения. Стр. 420



На рисунке показана: F10.1109.30 M



Пример пластины для профилирования,
отшлифованной из заготовки.

w	h ^{+0,05}	Наименование	Webcode	Группа сплава режущей пластины	f	Connectcode
MM	MM				MM	
▼ Connectcode = TF10.A.30 TF10.B.30						
11,1	2,95	F10.1109.30 M	ASAU	G	9,3	TF10.A.30 TF10.B.30
▼ Connectcode = TF10.A.45 TF10.B.45						
11,1	4,4	F10.1109.45 M	ASAY	G	9,3	TF10.A.45 TF10.B.45

Пример оформления заказа: F10.1109.45 M GF25 (GF25 = Сплав)

Пластины-заготовки для профильного
точения

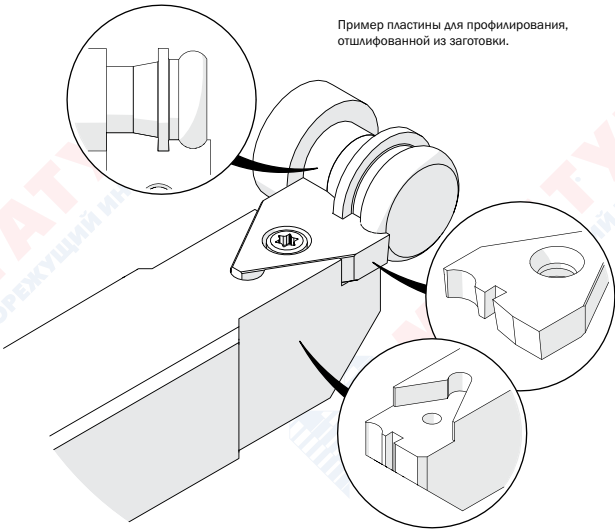
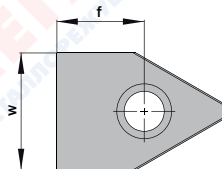
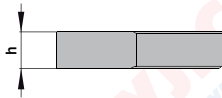
Полуфабрикаты пластин для доводки режущей кромки
под обработку составных и специальных профилей.

Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Державки для данных пластин на стр.
410, 412, 414, 416

SP
HM Условные
обозначения. Стр. 420



Пример пластины для профилирования,
отшлифованной из заготовки.

На рисунке показана: F12.1612.00 M

w	f	Наименование	Webcode	Группа сплава режущей пластины	h ^{+0,05}	Connectcode
MM	MM				MM	
▼ w = 12,3 mm						
12,3	10,7	F12.1210.00 M	AMWH	G	5,0	TF12.A.12.10 TF12.B.12.10
12,3	15,2	F12.1215.00 M	AG2E	G	5,0	TF12.A.12.15 TF12.B.12.15
▼ w = 16,3 mm						
16,3	12,2	F12.1612.00 M	AKWQ	G	5,0	TF12.A.16.12 TF12.B.16.12
16,3	15,2	F12.1615.00 M	AECD	G	5,0	TF12.A.16.15 TF12.B.16.15
▼ w = 20,3 mm						
20,3	15,2	F12.2015.00 M	AA30	G	5,0	TF12.A.20.15 TF12.B.20.15
▼ w = 25,3 mm						
25,3	15,2	F12.2515.00 M	AGXU	G	5,0	TF12.A.25.15 TF12.B.25.15

Пример оформления заказа: F12.1210.00 M GF25 (GF25 = Сплав)

Пластины-заготовки для профильного
точения

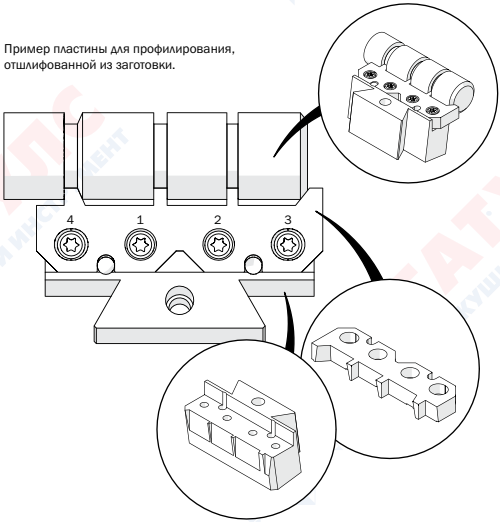
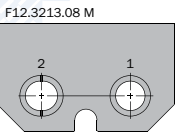
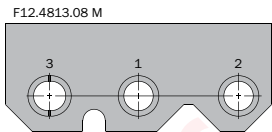
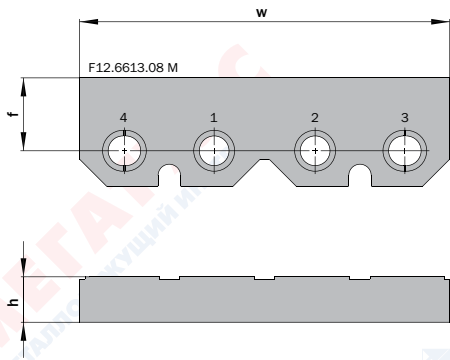
Полуфабрикаты пластин для доводки режущей кромки
под обработку составных и специальных профилей.

Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Державки для данных пластин на стр.
415

SP
HM Условные
обозначения. Стр. 420



Порядок затяжки винтов указан на изображении пластины-заготовки!

w	Наименование	Webcode	Группа сплава режущей пластины	h	f	Connectcode
MM				MM	MM	
▼ Connectcode = TF12.A.32						
32,0	F12.3213.08 M	AVFS	G	8,1	13,2	TF12.A.32
▼ Connectcode = TF12.A.48						
48,0	F12.4813.08 M	ATT4	G	8,1	13,2	TF12.A.48
▼ Connectcode = TF12.A.66						
66,0	F12.6613.08 M	ATT5	G	8,1	13,2	TF12.A.66

Пример оформления заказа: F12.3213.08 M GK10 (GK10 = Сплав)

simturn AX	Информация		
simturn DX	Условные обозначения. Стр.		
simturn H2			
simturn K2	SP HM TW ST Твердосплавная пластина Стальная державка  Подвод СОЖ через инструмент		
simturn C4			
simturn GX			
simturn E3			
simturn E12			
simturn FX			
simturn Decolletage			
simturn OA			
Index			
420			

Перечень инструмента simturn Decolletage

Наименование	Стр.	Наименование	Стр.
F10.1010.A11.08.03	408	F25.2020.12.10	411
F10.1010.A11.08.04	408	F25.2020.12.15	411
F10.1010.B11.08.03	409	F25.2020.16.12	411
F10.1010.B11.08.04	409	F25.2020.16.15	411
F10.1109.30 M	417	F25.2020.20.15	411
F10.1109.45 M	417	F25.2525.12.15	411
F10.1212.A11.08.03	408	F25.2525.16.15	411
F10.1212.A11.08.04	408	F25.2525.20.15	411
F10.1212.B11.08.03	409	F25.2525.25.15	411
F10.1212.B11.08.04	409	F25.AW22.12	414
F12.0.750.S.A12.15	410	F25.AW22.16	414
F12.1210.00 M	418	F25.AW22.20	414
F12.1212.A12.10	410	F25.AW28.16	414
F12.1212.A12.15	410	F25.AW28.20	414
F12.1212.A16.12	410	F25.AW28.25	414
F12.1212.A16.15	410	F25.AW28.28.08	415
F12.1212.B12.10	412	F25.AW40.44.08	415
F12.1212.B12.15	412	F25.AW40.62.08	415
F12.1212.B16.12	412	F26.1212.12.10	413
F12.1212.B16.15	412	F26.1212.12.15	413
F12.1215.00 M	418	F26.1212.16.15	413
F12.1612.00 M	418	F26.1616.12.10	413
F12.1615.00 M	418	F26.1616.12.15	413
F12.1616.A12.10	410	F26.1616.16.12	413
F12.1616.A12.15	410	F26.1616.16.15	413
F12.1616.A16.12	410	F26.1616.20.15	413
F12.1616.A16.15	410	F26.2020.12.10	413
F12.1616.A20.15	410	F26.2020.12.15	413
F12.1616.B12.10	412	F26.2020.16.12	413
F12.1616.B12.15	412	F26.2020.16.15	413
F12.1616.B16.12	412	F26.2020.20.15	413
F12.1616.B16.15	412	F26.2525.12.10	413
F12.1616.B20.15	412	F26.2525.16.15	413
F12.2015.00 M	418	F26.2525.20.15	413
F12.2020.A12.10	410	F26.2525.25.15	413
F12.2020.A12.15	410	TOG.K.F12.1615.A1 L	416
F12.2020.A16.12	410	TOG.K.F12.1615.A1 R	416
F12.2020.A16.15	410		
F12.2020.A20.15	410		
F12.2020.B12.10	412		
F12.2020.B12.15	412		
F12.2020.B16.12	412		
F12.2020.B16.15	412		
F12.2020.B20.15	412		
F12.2515.00 M	418		
F12.2525.A12.15	410		
F12.2525.A16.15	410		
F12.2525.A20.15	410		
F12.2525.A25.15	410		
F12.2525.B12.10	412		
F12.2525.B12.15	412		
F12.2525.B16.15	412		
F12.2525.B20.15	412		
F12.2525.B25.15	412		
F12.3213.08 M	419		
F12.4813.08 M	419		
F12.6613.08 M	419		
F25.1212.12.10	411		
F25.1212.12.15	411		
F25.1212.16.12	411		
F25.1212.16.15	411		
F25.1616.12.10	411		
F25.1616.12.15	411		
F25.1616.16.12	411		
F25.1616.16.15	411		
F25.1616.20.15	411		