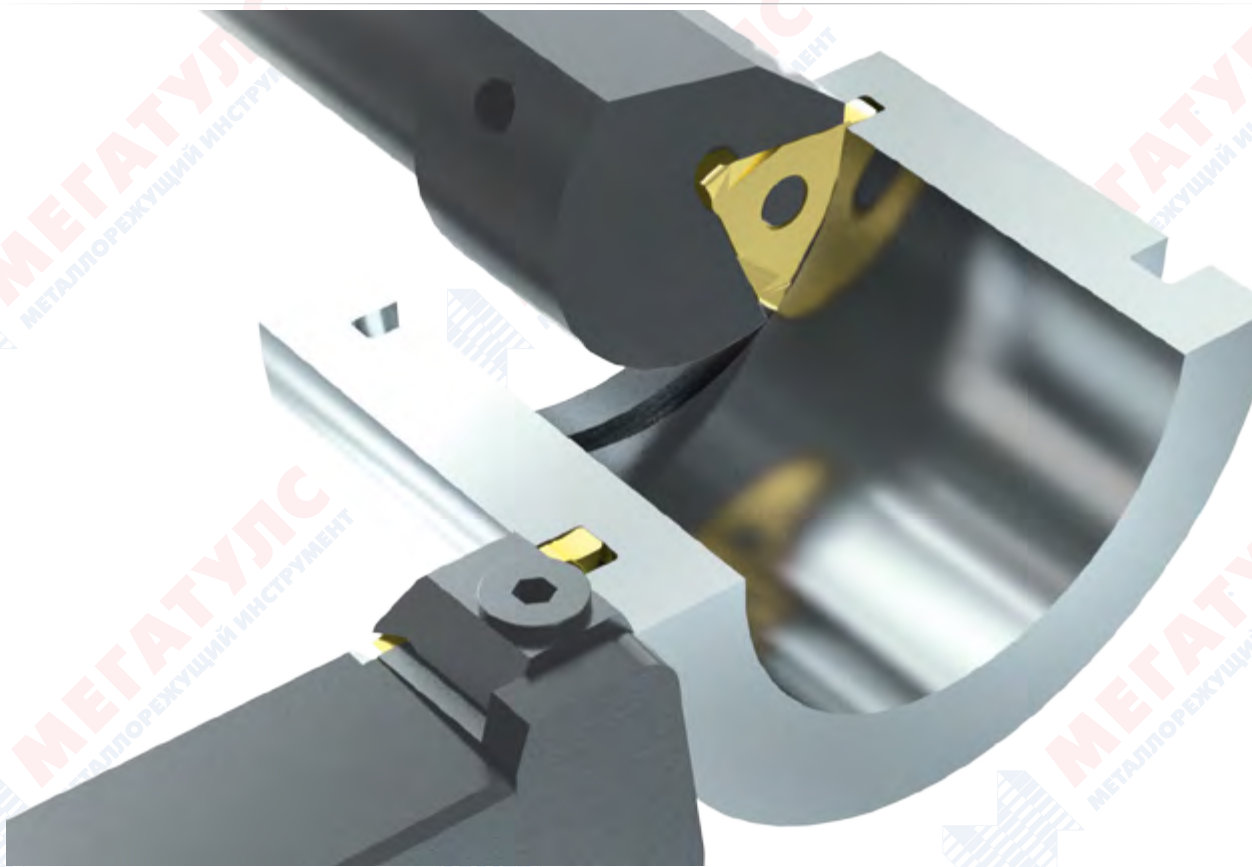


Обзор инструментальной системы The Tool System Overview

Широкораспространенная система обработки канавок
Wide-spread grooving syste



Инструментальная система представляет собой трехкромочную твердосплавную пластину и стальную державку.

Глубина резания для наружной обработки - до 8,0 мм. Выпускаются пластины с различной геометрией режущей кромки.

Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of ground cutting edge geometries available.

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

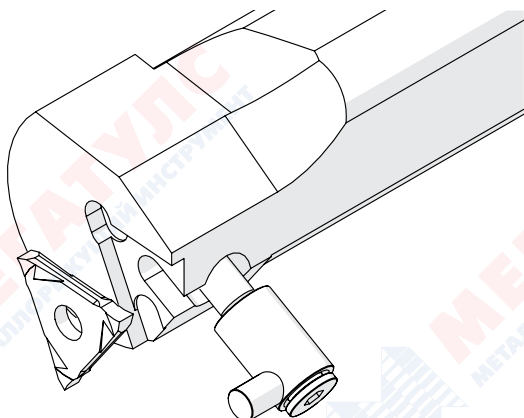
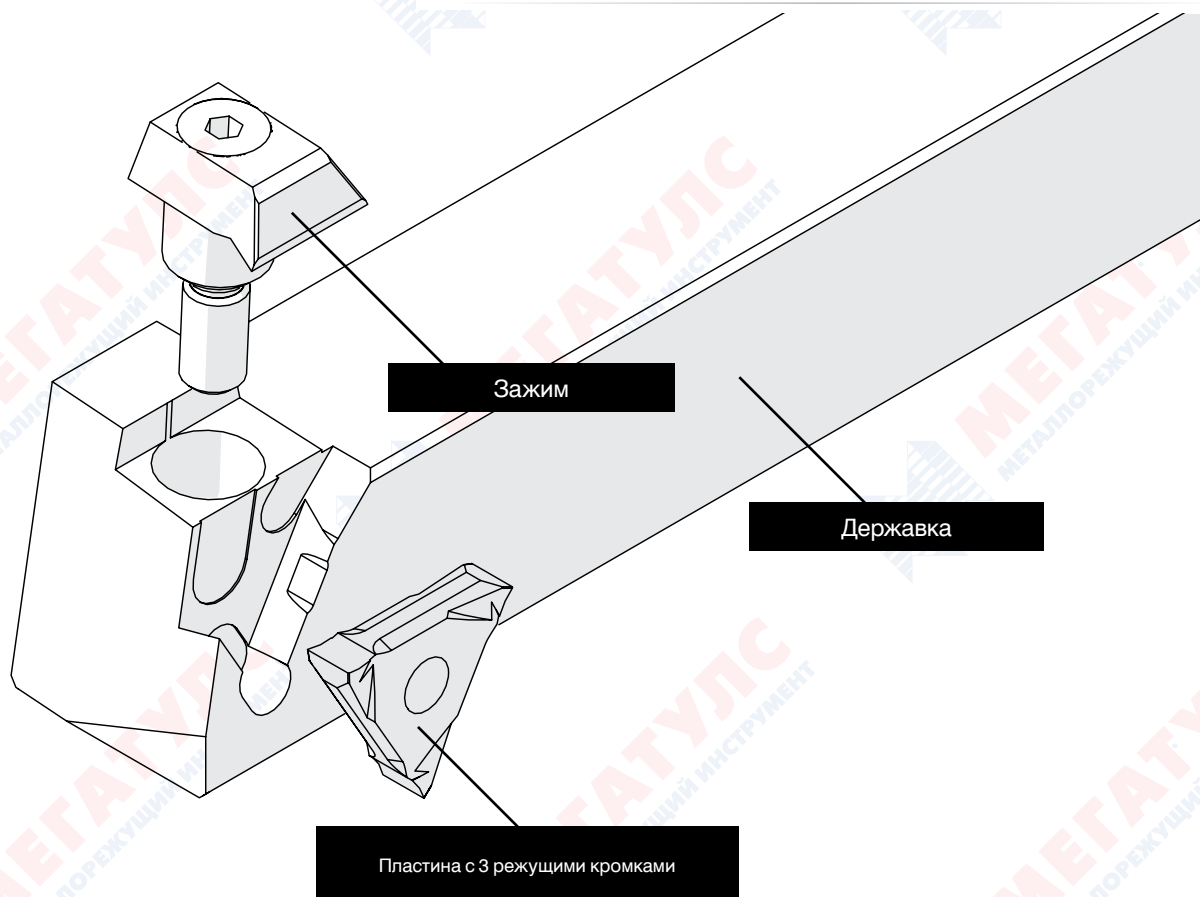
Index

343

Обзор конструкции The System Details

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

431



Возможна наружная и внутренняя обработка
Available for internal and external applications

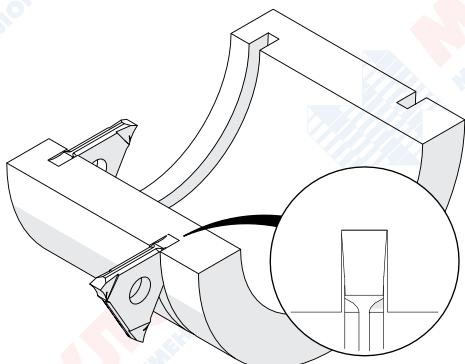
Наружная обработка // External
Наибольшая глубина резания - 8,0 мм.
Maximum cutting depth 8,0 mm.

Внутренняя обработка // Internal
В отверстиях диаметром от 46,0 мм.
As of bore diameter 46,0 mm.

Стандартные виды обработки Standard Applications

На странице

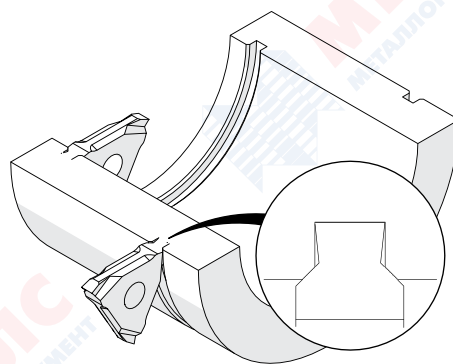
356



Обработка канавок, канавки под
стопорные кольца
Grooving, Circlip Ring Grooves

На странице

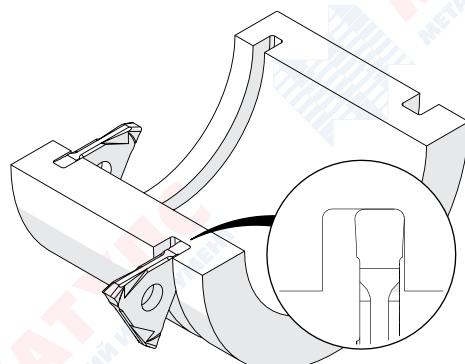
363



Обработка канавок с фаской под
стопорные кольца
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

На странице

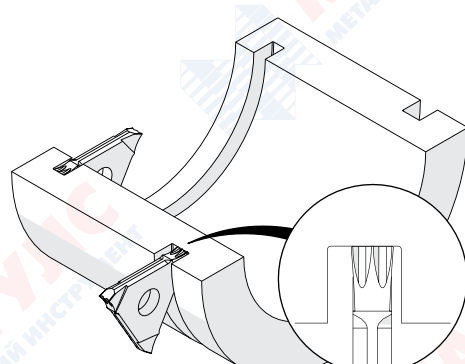
365



Обработка канавок и профильное
точение
Grooving and Profiling

Страница

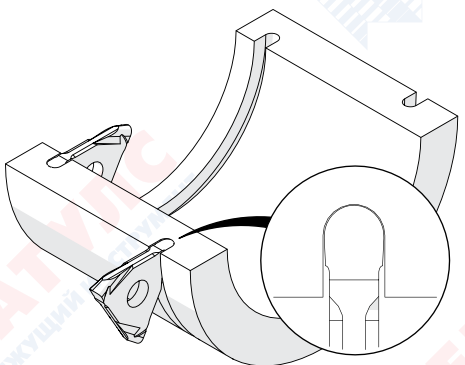
367



Обработка канавок и точение
Grooving and Turning

Страница

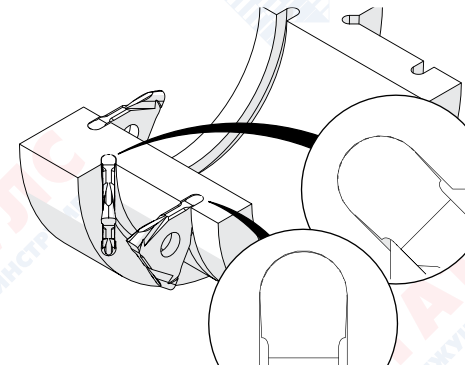
368



Обработка радиусных канавок и
профильное точение
Grooving and Profiling, Full Radius

Страница

369



Обработка радиусных канавок, проточек 45° и
профильное точение
Corner Reliefs, Grooving and Profiling,
Full Radius

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

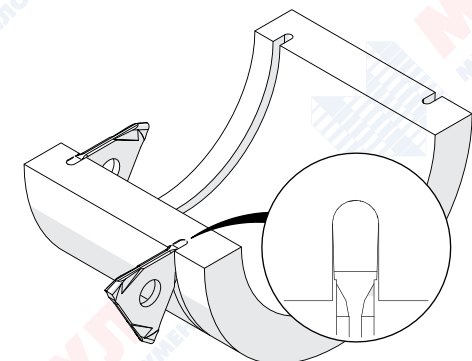
Index

345

Стандартные виды обработки Standard Applications

На странице

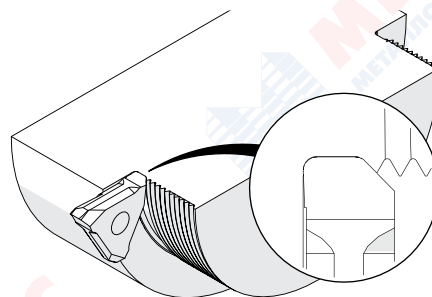
370



Обработка канавок под стопорные кольца круглого сечения
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

На странице

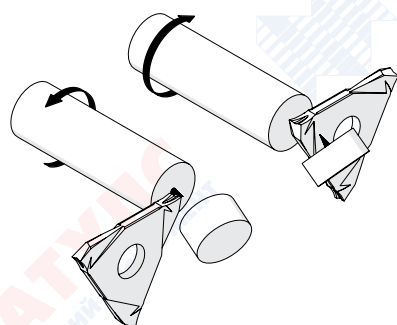
372



Проточки под выход резьбы
Thread Reliefs

Страница

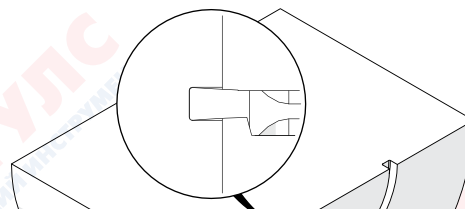
374



Отрезка
Parting off

Страница

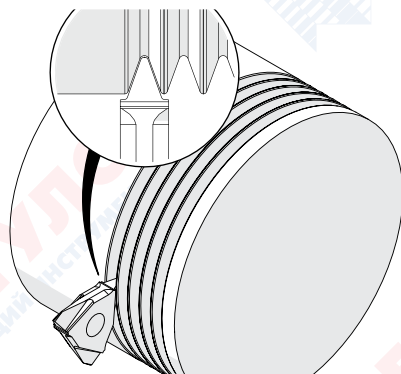
375



Точение торцевых канавок
Face Grooving

Страница

376



Обработка канавок под поликлиновый ремень
Poly-V Belt-Grooves

Державки для наружной обработки

Державки для наружной обработки.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Крутящий момент затяжки винта

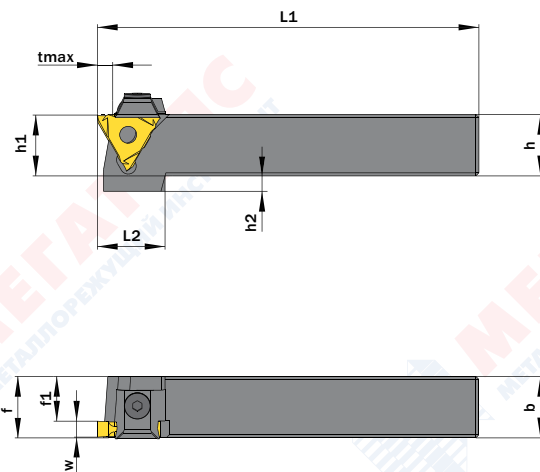
6,0 Н*м

TW
ST

R

Условные
обозначения. Стр.

377



Размеры f и w зависят от используемой пластины

На рисунке показана: E60.2020.04 R

tmax зависит от диаметра детали Dmin

Dmin	tmax
≤ Ø40,0 мм / ≤ Ø1.574"	6,0 мм / 0.236"
> Ø40,0 мм / > Ø1.574"	4,0 мм / 0.157"



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

h	b	Наименование	Webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	E60.1212.01 R/L	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1.3	E12.A1
12,0	12,0	E60.1212.23 R/L	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1.3	E12.A2
12,0	12,0	E60.1212.02 R/L	R AD50 L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1.3	E12.B2
12,0	12,0	E60.1212.03 R/L	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1.3	E12.C3
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	E60.1616.01 R/L	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1.4	E12.A1
16,0	16,0	E60.1616.23 R/L	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1.4	E12.A2
16,0	16,0	E60.1616.02 R/L	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1.4	E12.B2
16,0	16,0	E60.1616.03 R/L	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1.4	E12.C3
16,0	16,0	E60.1616.04 R/L	R AF0S L AHT0	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1.4	E12.D4
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	E60.2020.01 R/L	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
20,0	20,0	E60.2020.23 R/L	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	E12.A2
20,0	20,0	E60.2020.02 R/L	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	E12.B2
20,0	20,0	E60.2020.03 R/L	R APWN L ANGC	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
20,0	20,0	E60.2020.04 R/L	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	E12.D4

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ▶

Пример оформления заказа: E60.2020.01 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Державка

Державки для наружной обработки

Державки для наружной обработки.

Toolholder, External Applications

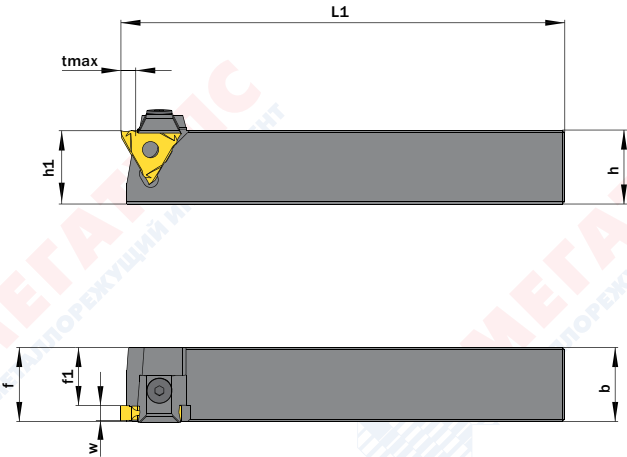
Toolholder for external applications.

Крутящий момент затяжки винта

6,0 Н*м



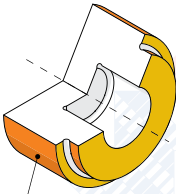
Условные
обозначения. Стр. 377



Размеры f и w зависят от используемой пластины

На рисунке показана: E60.2525.04 R

tmax зависит от диаметра
детали Dmin
≤ Ø40,0 мм / ≤ Ø1.574" tmax 6,0 мм / 0.236"
> Ø40,0 мм / > Ø1.574" 4,0 мм / 0.157"



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

h	b	Наименование	Webcode	f1	h1 _{is14}	L1	tmax	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ h = 25,0 мм

25,0	25,0	E60.2525.01 R/L	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
25,0	25,0	E60.2525.23 R/L	R AGZ9 L AMA6	23,1	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1.4	E12.A2
25,0	25,0	E60.2525.02 R/L	R AG39 L AEVØ	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	E12.B2
25,0	25,0	E60.2525.03 R/L	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
25,0	25,0	E60.2525.04 R/L	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	E12.D4

▼ h = 32,0 мм

32,0	32,0	E60.3232.01 R/L	R ADØM L APHØ	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
32,0	32,0	E60.3232.02 R/L	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1.4	E12.B2
32,0	32,0	E60.3232.03 R/L	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
32,0	32,0	E60.3232.04 R/L	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1.4	E12.D4

Пример оформления заказа: E60.2525.01 R (R = Правое исполнение)

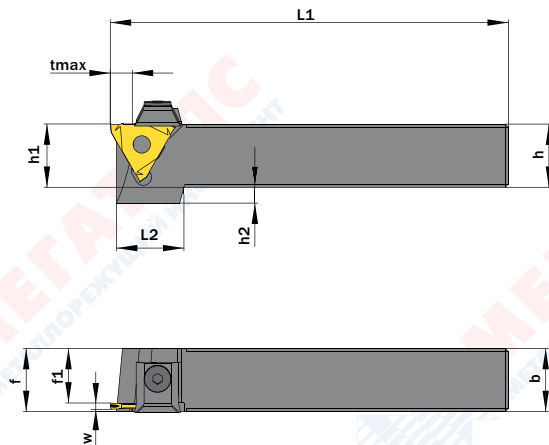
Запасной винт: E M6x25 SW3

Державки для наружной обработки

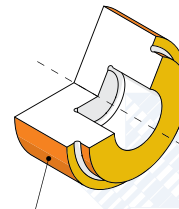
Державки для наружной обработки с глубиной реза до 8,0 мм.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications and cutting depths up 8,0 mm.

Условные
обозначения. Стр. **377**Размеры f и w зависят от используемой
пластины

На рисунке показана: E90.2020.02 R

t_{max} зависит от диаметра
детали D_{min}
up to 0,787"
≤ Ø4,921"t_{max} для
E90.***.01
0,315"t_{max} для
E90.***.02, 03, 04
-
0,315"

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

h	b	Наименование	Webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	E90.1212.01 R/L	R AJSB L AF2Z	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	8,0	0,5	2,0	E12.1.3	E12.A1
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	E90.1616.01 R/L	R AH24 L AK3A	14,5	16,0	9,0	125,0	24,0	8,0	0,5	2,0	E16.1.4	E12.A1
16,0	16,0	E90.1616.02 R/L	R AGNB L AE8N	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	8,0	1,9	3,0	E16.1.4	E12.B2
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	E90.2020.01 R/L	R AGHV L AGGM	18,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
20,0	20,0	E90.2020.02 R/L	R AG14 L AK5V	17,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	1,9	3,0	E20.1.4	E12.B2
20,0	20,0	E90.2020.03 R/L	R AFJM L ACET	16,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
20,0	20,0	E90.2020.04 R/L	R AJ82 L AFDT	14,8	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	4,0	5,3	E20.1.4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm													
25,0	25,0	E90.2525.01 R/L	R AAX9 L AHAH	23,5	25,0	-	150,0	-	8,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
25,0	25,0	E90.2525.02 R/L	R AAYW L AHA6	22,5	25,0	-	150,0	-	8,0	1,9	3,0	E20.1.4	E12.B2
25,0	25,0	E90.2525.03 R/L	R AK6S L AP3W	21,5	25,0	-	150,0	-	8,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
25,0	25,0	E90.2525.04 R/L	R ACQG L AMCD	19,8	25,0	-	150,0	-	8,0	4,0	5,3	E20.1.4	E12.D4
▼ h = 32,0 mm													
32,0	32,0	E90.3232.01 R/L	R AM6M L AEA0	30,5	32,0	-	170,0	-	8,0	0,5	2,0	E20.1.4	E12.A1
32,0	32,0	E90.3232.02 R/L	R ADM4 L AJ7Y	29,5	32,0	-	170,0	-	8,0	1,9	3,0	E20.1.4	E12.B2
32,0	32,0	E90.3232.03 R/L	R AMZ5 L AN4K	28,5	32,0	-	170,0	-	8,0	3,0	4,0	E20.1.4	E12.C3
32,0	32,0	E90.3232.04 R/L	R AA25 L AJB9	26,8	32,0	-	170,0	-	8,0	4,0	5,3	E20.1.4	E12.D4

Пример оформления заказа: **E90.2020.02 R** (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Державка

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Державки для наружной обработки

Державки для наружной обработки.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Крутящий момент затяжки винта

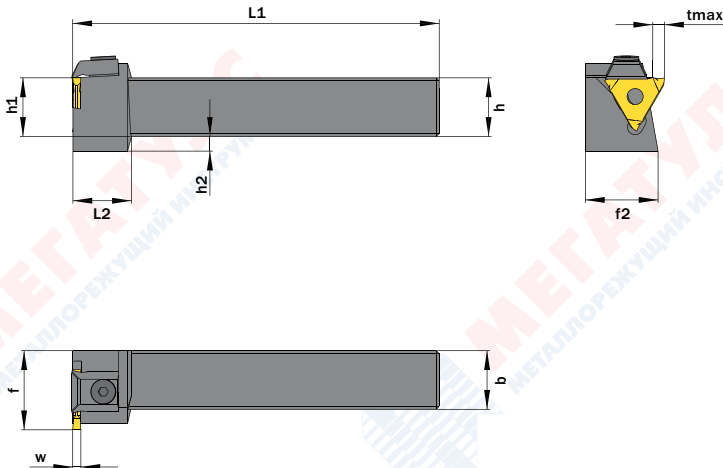
6,0 Н*м

TW
ST

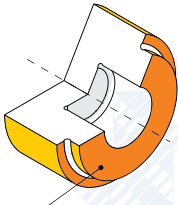
R

Условные
обозначения. Стр.

377



tmax зависит от диаметра
детали Dmin
≤ Ø40,0 мм / ≤ Ø1.5748" 4,0 мм / 0,1575"
> Ø40,0 мм / > Ø1.5748" 6,0 мм / 0,2362"



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

На рисунке показана: E69.2020.03 R

h	b	Наименование	Webcode	f	f2	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ h = 20,0 мм														
20,0	20,0	E69.2020.01 R/L	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.14	E12.A1
20,0	20,0	E69.2020.02 R/L	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.14	E12.B2
20,0	20,0	E69.2020.03 R/L	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.14	E12.C3
20,0	20,0	E69.2020.04 R/L	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.14	E12.D4
▼ h = 25,0 мм														
25,0	25,0	E69.2525.01 R/L	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.14	E12.A1
25,0	25,0	E69.2525.02 R/L	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.14	E12.B2
25,0	25,0	E69.2525.03 R/L	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.14	E12.C3
25,0	25,0	E69.2525.04 R/L	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.14	E12.D4

Пример оформления заказа: E69.2020.02 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

Державки для внутренней обработки

Державки для внутренней обработки.

Toolholder, Internal Applications

Toolholder for internal applications.

Крутящий момент затяжки винта

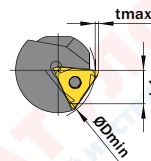
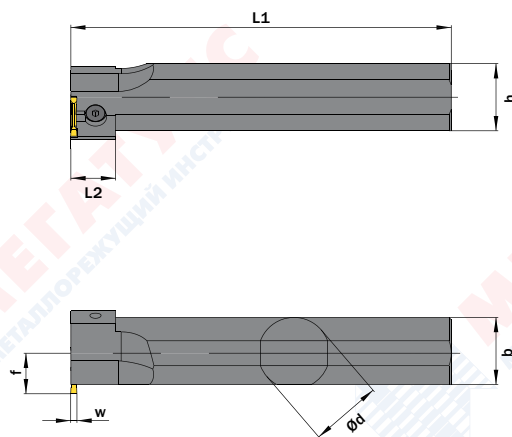
6,0 Н*м

TW
ST

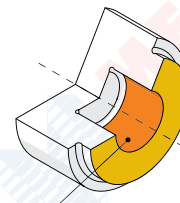
R

Условные
обозначения. Стр.

377



Диаметр отверстия (ØDmin)	tmax
Ø46 мм / Ø1.811"	2,0 мм / 0.078"
Ø50 мм / Ø1.968"	3,0 мм / 0.118"
Ø60 мм / Ø2.362"	4,0 мм / 0.157"
Ø100 мм / Ø3.937"	5,0 мм / 0.196"



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

На рисунке показана: E30.0032.02 R

Ød ^{g6}	Наименование	Webcode	b	Диаметр3 отверстия	f	h	h1 ^{js14}	L1	L2	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode
MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Ød = 25,0 мм													
25,0	E30.0025.01 R/L	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.1.4	E12.A1
25,0	E30.0025.02 R/L	R ACM0 L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.1.4	E12.B2
25,0	E30.0025.03 R/L	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.1.4	E12.C3
25,0	E30.0025.04 R/L	R AADX L ANEW	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.1.4	E12.D4
▼ Ød = 32,0 мм													
32,0	E30.0032.01 R/L	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.1.4	E12.A1
32,0	E30.0032.02 R/L	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.1.4	E12.B2
32,0	E30.0032.03 R/L	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.1.4	E12.C3
32,0	E30.0032.04 R/L	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.1.4	E12.D4
▼ Ød = 40,0 мм													
40,0	E30.0040.01 R/L	R AGEg L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.1.4	E12.A1
40,0	E30.0040.02 R/L	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.1.4	E12.B2
40,0	E30.0040.03 R/L	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.1.4	E12.C3
40,0	E30.0040.04 R/L	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.1.4	E12.D4

Пример оформления заказа: E30.0025.01 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Державка

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Державки для обработки наружных
проточек 45°

Державки для обработки наружных проточек 45°.

Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

Крутящий момент затяжки винта

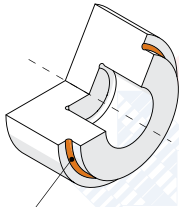
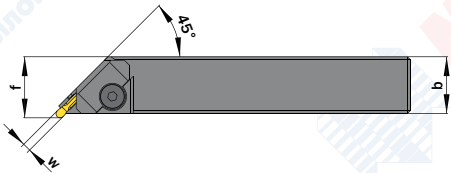
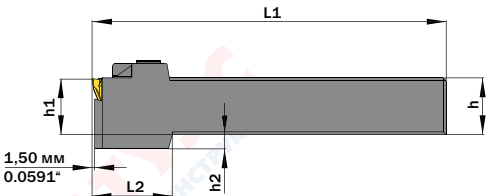
6,0 Н*м

TW
ST

R

Условные
обозначения. Стр.

377



Предназначена для обработки этих поверхностей

На рисунке показана: E09.2020.03 R

h	b	Наименование	Webcode	f	h1 _{js14}	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ h = 20,0 мм												
20,0	20,0	E09.2020.02 R/L	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 E12.B2
20,0	20,0	E09.2020.03 R/L	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
20,0	20,0	E09.2020.04 R/L	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 мм												
25,0	25,0	E09.2525.02 R/L	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 E12.B2
25,0	25,0	E09.2525.03 R/L	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
25,0	25,0	E09.2525.04 R/L	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 32,0 мм												
32,0	32,0	E09.3232.02 R/L	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 E12.B2
32,0	32,0	E09.3232.03 R/L	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
32,0	32,0	E09.3232.04 R/L	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4

Пример оформления заказа: E09.2525.02 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Державка

Державки для наружной обработки

Первый выбор для двухшпиндельных станков Traub (например, TNL12).

Toolholder, External Applications

First choice for Traub double spindle machines (e.g. TNL12).

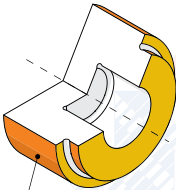
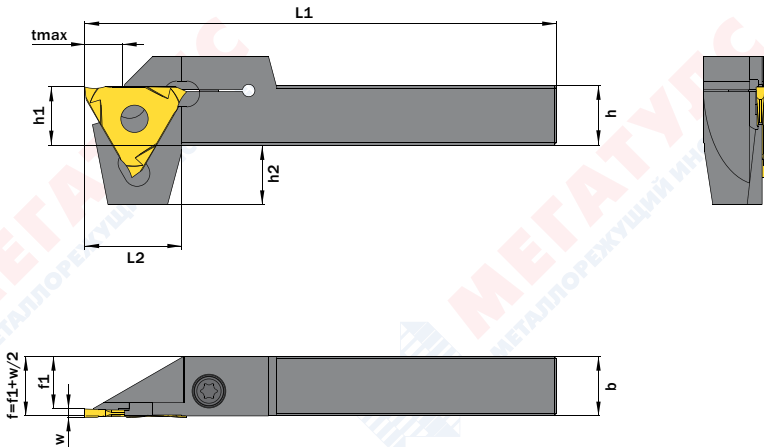
Крутящий момент затяжки винта

4,5 Н*м



Условные обозначения. Стр.

377



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

На рисунке показана: E68.1212.08 R

h	b	Наименование	Webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	E68.1212.08 R/L	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	E M4x12 T15F	T15F	E68.A1
12,0	12,0	E68.1212.11 R/L	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	1,0	2,0	E M4x12 T15F	T15F	E68.A1
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	E68.1616.11 R/L	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	E M4x12 T15F	T15F	E68.A1

Пример оформления заказа: E68.1212.11 R (R = Правое исполнение)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Державка

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Кассеты для модульной системы TOA

Для использования с базовым держателем SIMTEK,
имеющим многоугольный хвостовик согласно ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank
according to ISO 26623.

Крутящий момент затяжки винта

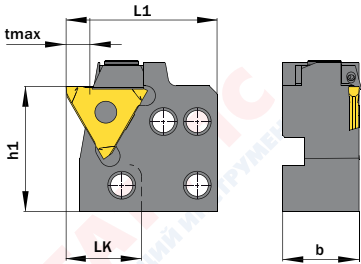
6,0 Н*м

TW
ST

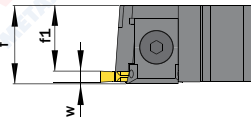
R

Условные
обозначения. Стр.

377

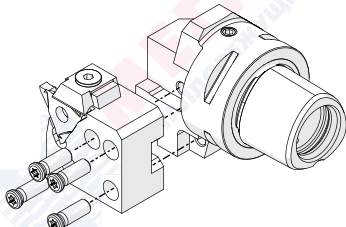


tmax зависит от диаметра
детали Dmin tmax
< Ø40,0 мм / ≤ Ø1.5748" 6,0 мм / 0.2362"

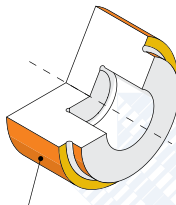


Размеры f и w зависят от используемой
пластины

На рисунке показана: TOA.E60.19.02 R



Винт крепления кассеты
T M5x15 T20R



Предназначена для обработки этих по-
верхностей
Также возможна обработка этих
поверхностей в зависимости от исполь-
зуемой пластины и типа крепления

w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Зажим	Connectcode	Adaptcode
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM			
▼ Connectcode = E12.A1												
0,5	2,0	TOA.E60.19.01 R/L	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A1	TOA
▼ Connectcode = E12.A2												
1,0	2,5	TOA.E60.19.23 R/L	R AZAF L AZAE	19,2	17,2	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A2	TOA
▼ Connectcode = E12.B2												
2,0	3,0	TOA.E60.19.02 R/L	R AZAB L AZAA	19,2	16,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.B2	TOA
▼ Connectcode = E12.C3												
3,0	4,0	TOA.E60.19.03 R/L	R AZAD L AZAC	19,2	15,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.C3	TOA
▼ Connectcode = E12.D4												
4,0	6,3	TOA.E60.19.04 R/L	R A08W L A08X	19,2	14,0	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.D4	TOA

Пример оформления заказа: TOA.E60.19.03 R (R = Правое исполнение)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Державка

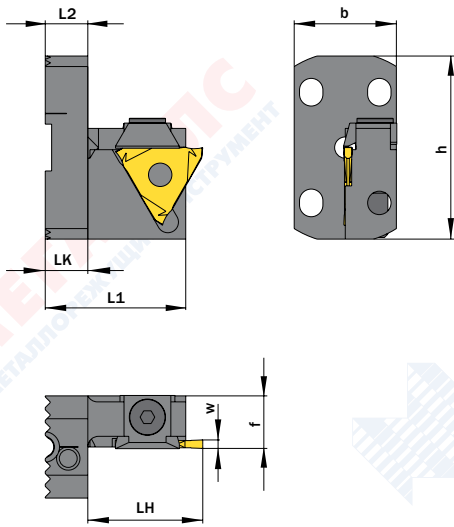
Регулируемые по высоте центры кассеты для работы с противопинделем

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.

TW ST Условные обозначения. Стр. 377



На рисунке показана: TOG.K.E12.C1.01 R

w	Наименование	Webcode	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Зажим	Connectcode
1,5	TOG.K.E12.C1.01 R	AT3W	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	E12.A1

Пример оформления заказа: TOG.K.E12.C1.01 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка узких канавок уменьшенной глубины под стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.
Уменьшенная глубина реза.

Grooving, Circlip Ring Grooves, Slim Widths, With Reduced Cutting Depth

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
Reduced cutting depth.

Режимы обработки

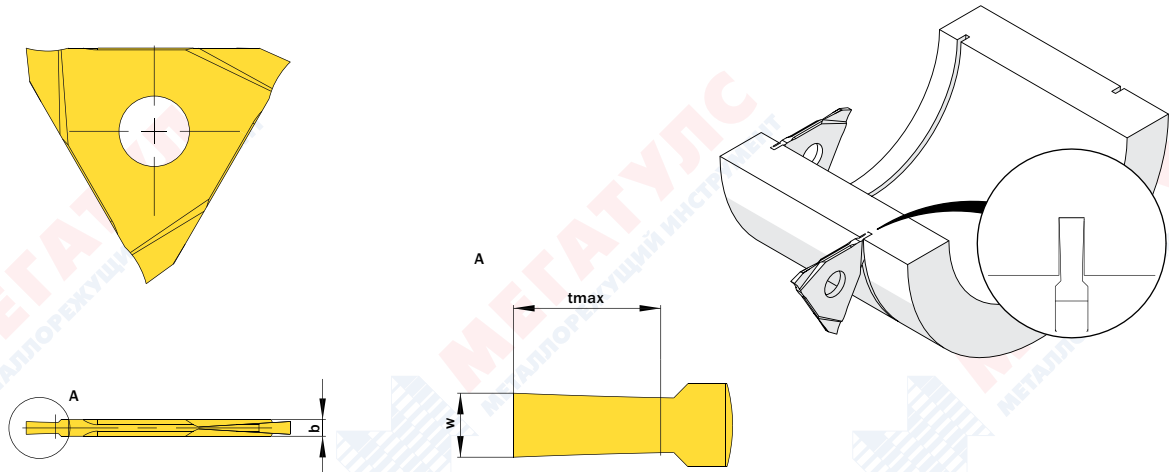
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355

SP
HM

Условные
обозначения. Стр. 377



На рисунке показана: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Номинальная ширина канавки mm	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка стали	tmax mm	w ^{-0,05} mm	Connectcode
1,3	0,34	E12.1034.00 Z	AHE9	U836 M436	0,6	0,4	E12 A1 E12 A2
1,3	0,44	E12.1044.00 Z	AJAV	U836 M436	0,7	0,5	E12 A1 E12 A2
1,3	0,5	E12.1050.00 Z	ANE0	U836 M436	0,9	0,57	E12 A1 E12 A2
1,3	0,54	E12.1054.00 Z	AHZF	U836 M436	0,8	0,6	E12 A1 E12 A2
1,3	0,6	E12.1060.00 Z	APXN	U836 M436	1,1	0,67	E12 A1 E12 A2
1,3	0,64	E12.1064.00 Z	AC2C	U836 M436	1,0	0,7	E12 A1 E12 A2
1,3	0,7	E12.1070.00 Z	AD4M	U836 M436	1,7	0,77	E12 A1 E12 A2
1,3	0,74	E12.1074.00 Z	ANH3	U836 M436	1,7	0,8	E12 A1 E12 A2
1,3	0,8	E12.1080.00 Z	ADDH	U836 M436	2,3	0,87	E12 A1 E12 A2
1,3	0,85	E12.1085.00 Z	AAUW	U836 M436	2,3	0,91	E12 A1 E12 A2
1,3	0,9	E12.1090.00 Z	ADHX	U836 M436	2,3	0,97	E12 A1 E12 A2
1,3	0,94	E12.1094.00 Z	AMUD	U836 M436	2,3	1,0	E12 A1 E12 A2
1,3	1,0	E12.1100.00 Z	AB93	U836 M436	2,3	1,07	E12 A1 E12 A2
1,3	1,05	E12.1105.00 Z	AH3J	U836 M436	2,3	1,12	E12 A1 E12 A2
1,3	1,1	E12.1115.00 Z	AEHY	U836 M436	2,5	1,22	E12 A1 E12 A2

Пример оформления заказа: **E12.1094.00 Z U836** (U836 = Сплав)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

Обработка узких канавок под стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.

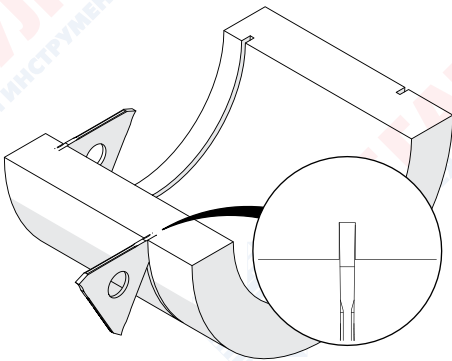
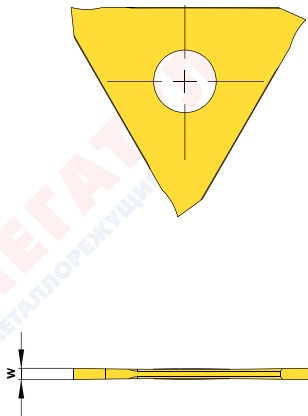
Grooving, Circlip Ring Grooves, Slim Widths

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0100.00 H

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	w ^{-0,05}	Connectcode
мм			P K M N S	мм	
0,5	E12.0050.00 H	AM9A	U836 M436	0,57	E12.A1
0,6	E12.0060.00 H	ABMF	U836 M436	0,67	E12.A1
0,7	E12.0070.00 H	AHDK	U836 M436	0,77	E12.A1
0,8	E12.0080.00 H	AKMH	U836 M436	0,87	E12.A1
0,9	E12.0090.00 H	AA2Z	U836 M436	0,97	E12.A1
1,0	E12.0100.00 H	APFD	U836 M436	1,07	E12.A1 E12.A2

Пример оформления заказа: E12.0100.00 H U836 (U836 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

357

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок под стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.

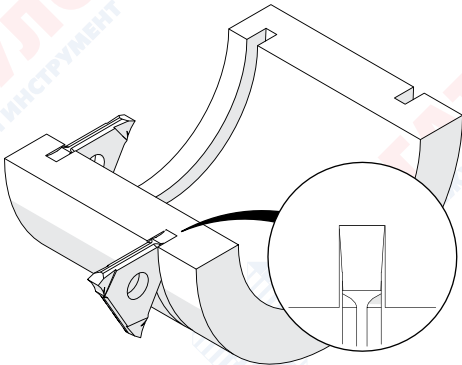
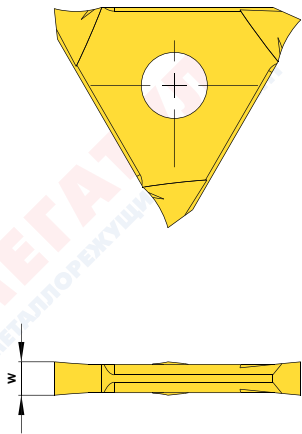
Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0265.00 G

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	w ^{-0,05}	Connectcode
MM			P K M N S	MM	
1,1	E12.0110.00 G	AN0Z	U835 M435	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 G	AG7C	U835 M435	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 G	AE2Y	U835 M435	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 G	AMUJ	U835 M435	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 G	ANBG	U835 M435	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.00 G	AKPW	U835 M435	2,79	E12.B2
3,15	E12.0315.00 G	AFFJ	U835 M435	3,29	E12.C3
4,15	E12.0415.00 G	AEBD	U835 M435	4,29	E12.D4
5,15	E12.0515.00 G	AJMV	U835 M435	5,29	E12.D4

Пример оформления заказа: E12.0110.00 G U835 (U835 = Сплав)

simtek individual

E12. w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits Допуск/Tolerance
Пример обозначения пластины/Example Part number: E12.0156.015 XN

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок

Для общего протачивания канавок.

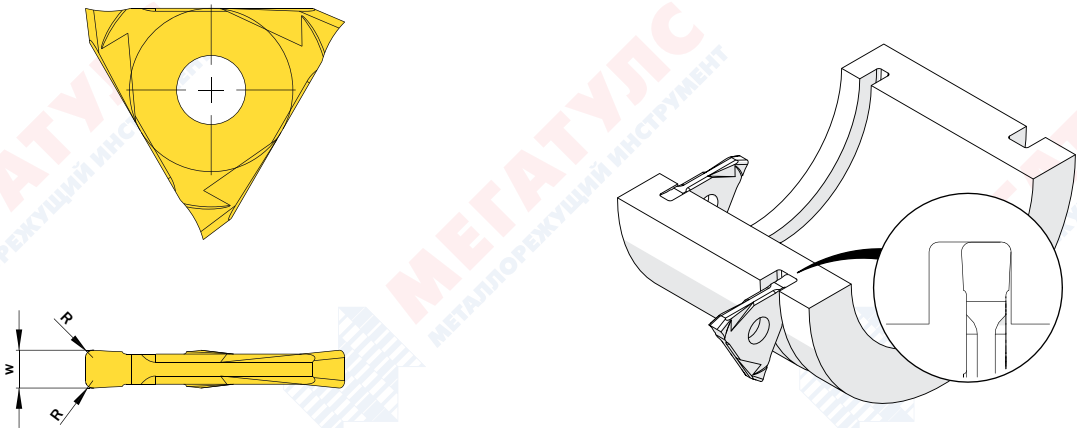
Grooving

For general grooving.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0300.06 N

w ^{+0,02} mm	R mm	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава				Connectcode
				P	K	M	N S	
▼ w = 1,17 mm								
1,17	-	E12.0117.00 G	AJEW	U835	M435			E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,42 mm								
1,42	-	E12.0142.00 G	AF62	U835	M435			E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,57 mm								
1,57	-	E12.0157.00 G	AC0A	U835	M435			E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,38 mm								
2,38	-	E12.0238.00 G	AFU1	U835	M435			E12.B2
▼ w = 3,18 mm								
3,18	-	E12.0318.00 G	ADJ8	U835	M435			E12.C3

Пример оформления заказа: E12.0142.00 G U835 (U835 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Пластины со стружколомом и шлифованной передней поверхностью для обработки канавок под стопорные кольца

Пластины со стружколомом для обработки канавок под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984. Со шлифованным стружколомом.

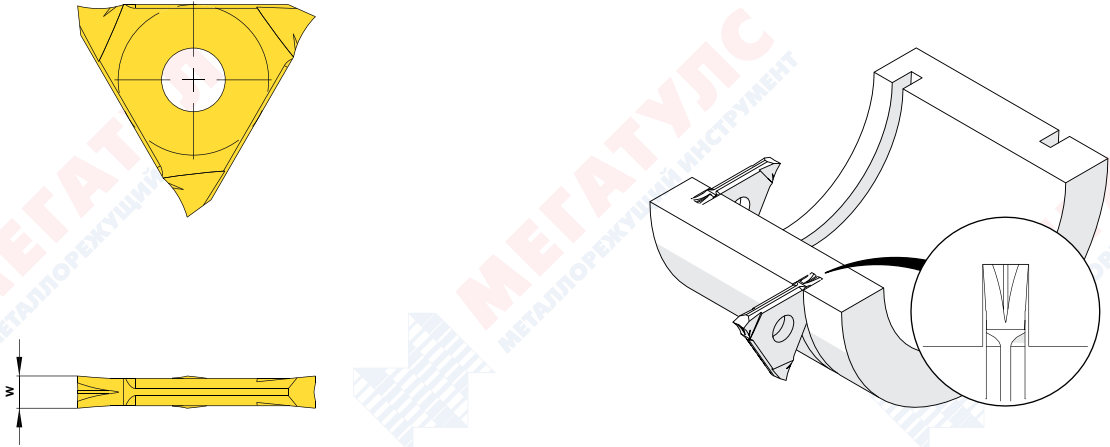
Grooving, Circlip Ring Grooves, With Ground Chip Form Channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With ground chip form channel.

Режимы обработки	
f	Vc
0,08 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0265.11 K

Номинальная ширина канавки MM	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава P K M N S	w ^{-0,05} MM	Connectcode
1,1	E12.0110.11 K	AJBT	U835 M435	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.11 K	AJJ3	U835 M435	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.11 K	ACKU	U835 M435	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.11 K	AK7B	U835 M435	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.11 K	AH5U	U835 M435	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.11 K	AH76	U835 M435	2,79	E12.B2
3,15	E12.0315.11 K	AE79	U835 M435	3,29	E12.C3

Пример оформления заказа: E12.0185.11 K U835 (U835 = Сплав)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Пластины с передним углом 0° для обработки канавок под стопорные кольца

Пластины для обработки канавок под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984. Передний угол 0°.

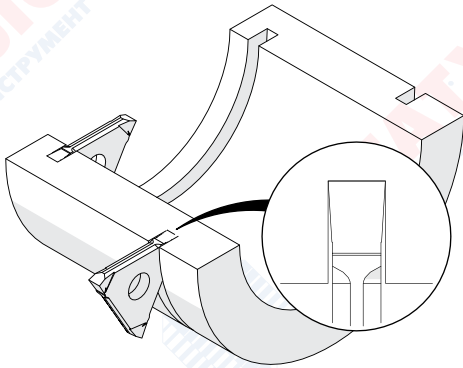
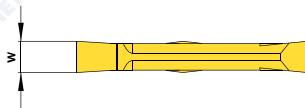
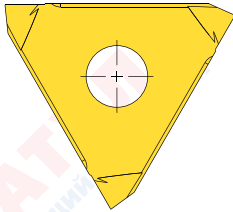
Grooving, Circlip Ring Grooves, With 0° Rake Angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With 0° rake angle.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0265.00 GU

Номинальная ширина канавки MM	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава P K M N S	w ^{-0,05} MM	Connectcode
1,1	E12.0110.00 GU	AAEQ	U836 M436	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 GU	AFC2	U836 M436	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 GU	AK23	U836 M436	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 GU	ABVN	U836 M436	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 GU	AMH2	U836 M436	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.00 GU	ABGY	U836 M436	2,79	E12.B2
3,15	E12.0315.00 GU	AE6N	U836 M436	3,29	E12.C3
4,15	E12.0415.00 GU	AGP6	U836 M436	4,29	E12.D4
5,15	E12.0515.00 GU	AC2Q	U836 M436	5,29	E12.D4

Пример оформления заказа: E12.0130.00 GU U836 (U836 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

361

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Пластины с высокопозитивным передним углом для обработки канавок под стопорные кольца

Пластины с высокопозитивным передним углом для обработки канавок под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984. Применяются, в основном, для обработки легких сплавов.

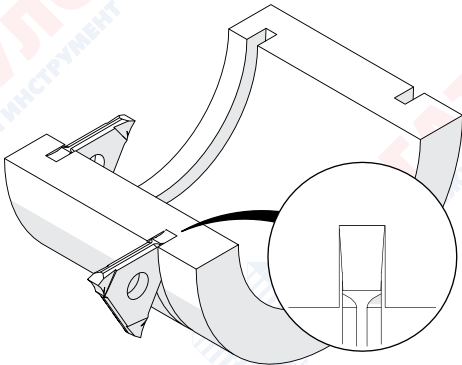
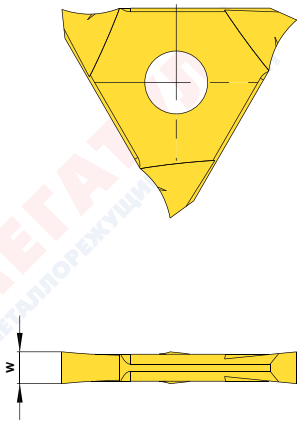
Grooving, Circlip Ring Grooves, With High Positive Rake Angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With high positive rake angle, especially for light alloys.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	LM	Условные обозначения. Стр.	377
HM			



На рисунке показана: E12.0265.40 C

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	w=0,05	Connectcode
MM			P K M N S	MM	
1,1	E12.0110.40 C	AGD1	U836 M436	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.40 C	AA6C	U836 M436	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.40 C	AGFW	U836 M436	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.40 C	ACVX	U836 M436	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.40 C	AENS	U836 M436	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.40 C	AFXA	U836 M436	2,79	E12.B2
3,15	E12.0315.40 C	AA3S	U836 M436	3,29	E12.C3
4,15	E12.0415.40 C	AK3D	U836 M436	4,29	E12.D4
5,15	E12.0515.40 C	AM1M	U836 M436	5,29	E12.D4

Пример оформления заказа: E12.0160.40 C U836 (U836 = Сплав)

Обработка канавок с фаской под стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца с фаской
по DIN 471/472 и DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves With Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Режимы обработки

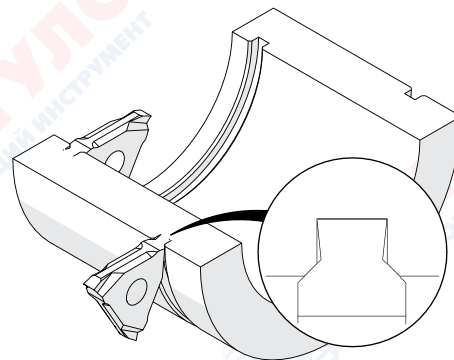
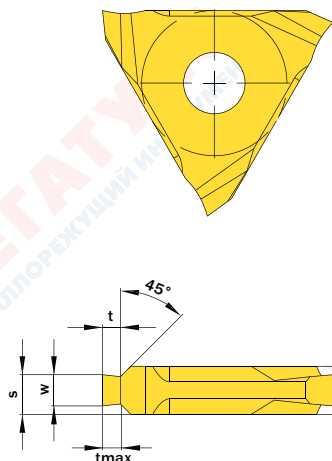
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

347, 348, 349, 350, 351, 352, 354

SP
HM

Условные
обозначения. Стр. 377



Номинальная ширина канавки	tmax	b ±0,02	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка стали	S	t	w -0,05	Connectcode
MM	MM	MM			P K M N S	MM	MM	MM	
▼ Номинальная ширина канавки = 1,1 мм									
1,1	0,25	2,5	E12.1102.25 F	ACC7	U835 M435	1,88	0,24	1,24	E12.A2 E12.B2
1,1	0,3	2,5	E12.1103.25 F	AC0T	U835 M435	1,88	0,29	1,24	E12.A2 E12.B2
1,1	0,35	2,5	E12.1104.25 F	AE1Y	U835 M435	1,88	0,33	1,24	E12.A2 E12.B2
1,1	0,4	2,5	E12.1105.25 F	AJ1V	U835 M435	1,88	0,36	1,24	E12.A2 E12.B2
▼ Номинальная ширина канавки = 1,3 мм									
1,3	0,55	2,5	E12.1306.25 F	ACN1	U835 M435	1,98	0,45	1,44	E12.A2 E12.B2
▼ Номинальная ширина канавки = 1,6 мм									
1,6	0,7	3,3	E12.1607.33 F	AJY0	U835 M435	2,53	0,6	1,74	E12.C3
1,6	0,85	3,3	E12.1608.33 F	AF23	U835 M435	2,53	0,75	1,74	E12.C3
1,6	1,0	3,3	E12.1609.33 F	AM03	U835 M435	2,53	0,85	1,74	E12.C3
▼ Номинальная ширина канавки = 1,85 мм									
1,85	1,0	3,3	E12.1810.33 F	AD4J	U835 M435	2,66	0,85	1,99	E12.C3
1,85	1,25	3,3	E12.1812.33 F	APZ1	U835 M435	2,66	1,1	1,99	E12.C3
▼ Номинальная ширина канавки = 2,15 мм									
2,15	1,5	4,3	E12.2115.43 F	AK5Q	U835 M435	3,31	1,35	2,29	E12.D4

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: E12.1812.33 F U835 (U835 = Сплав)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок с фаской под
стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца с фаской
по DIN 471/472 и DIN 983/984.

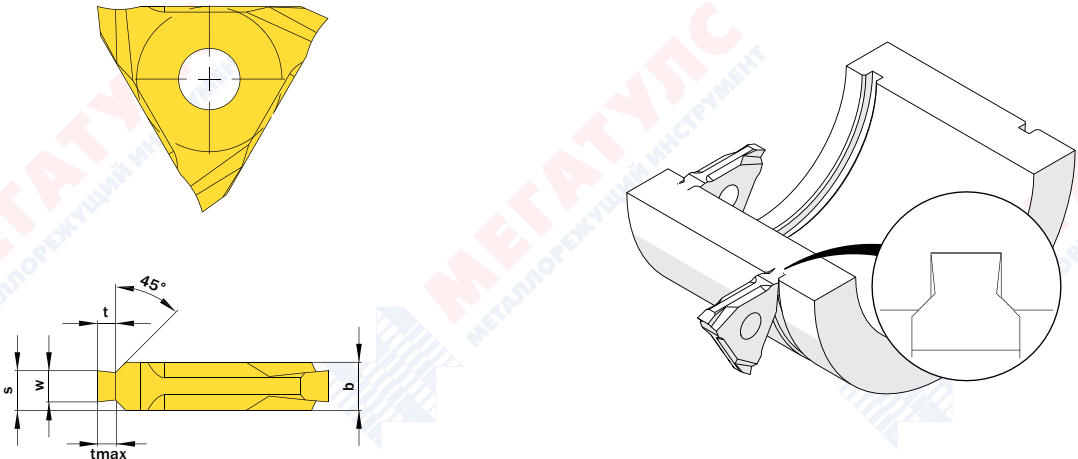
Grooving, Circlip Ring Grooves With Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



Номинальная ширина канавки	tmax	b ±0,02	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	S	t	w -0,05	Connectcode
MM	MM	MM			P K M N S	MM	MM	MM	

Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ Номинальная ширина3 канавки = 2,65 мм

2,65	1,5	3,3	E12.2516.33 F	AGJG	U835 M435	3,06	1,35	2,79	E12.C3
2,65	1,5	4,3	E12.2616.43 F	ABGF	U835 M435	3,56	1,35	2,79	E12.D4
2,65	1,75	4,3	E12.2617.43 F	AKMC	U835 M435	3,56	1,6	2,79	E12.D4

▼ Номинальная ширина3 канавки = 3,15 мм

3,15	1,75	5,3	E12.3118.53 F	AKWW	U835 M435	4,31	1,6	3,29	E12.D4
------	------	-----	----------------------	------	-----------	------	-----	------	--------

▼ Номинальная ширина3 канавки = 4,15 мм

4,15	2,0	5,3	E12.4120.53 F	AFQG	U835 M435	4,81	1,85	4,29	E12.D4
4,15	2,5	5,3	E12.4125.53 F	APSU	U835 M435	4,81	2,35	4,29	E12.D4

▼ Номинальная ширина3 канавки = 5,15 мм

5,15	3,0	6,3	E12.5130.63 F	AK6G	U835 M435	5,81	2,85	5,29	E12.D4
------	-----	-----	----------------------	------	-----------	------	------	------	--------

Пример оформления заказа: **E12.4125.53 F U835** (U835 = Сплав)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.

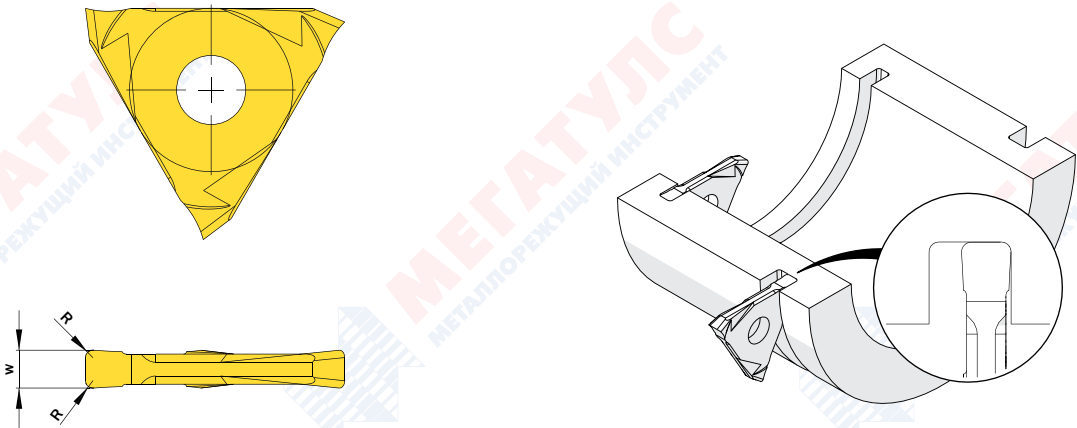
Grooving and Profiling

CNC profiling.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP CBN	SP HM	Условные обозначения. Стр.	377
-----------	----------	-------------------------------	-----



На рисунке показана: E12.0300.06 N

w ^{+0,03}	R	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка стали				Connectcode
				P	K	M	S	
MM	MM							
▼ w = 1,0 mm								
1,0	0,05	E12.0100.00 N	AMFH	U835	M435	E12.A1	E12.A2	
1,0	0,2	E12.0100.02 N	AP31	U835	M435	E12.A1	E12.A2	
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,05	E12.0150.00 N	AKVM	U835	M435	E12.A1	E12.A2	
1,5	0,2	E12.0150.02 N	AEWQ	U835	M435	E12.A1	E12.A2	
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,05	E12.0200.00 N	AEVK	U835	M435	E12.A1	E12.A2	
2,0	0,2	E12.0200.02 N	AB41	U835	M435	E12.A1	E12.A2	
2,0	0,4	E12.0200.04 N	AFS9	U835	M435	E12.A1	E12.A2	
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,05	E12.0250.00 N	AG51	U835	M435	E12.A2	E12.B2	
2,5	0,2	E12.0250.02 N	AGZ8	U835	M435	E12.A2	E12.B2	
2,5	0,4	E12.0250.04 N	AECQ	U835	M435	E12.A2	E12.B2	

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы ▶

Пример оформления заказа: E12.0100.00 N U835 (U835 = Сплав)

simtek individual

E12.	w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits	R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits	Допуск/Tolerance
------	-----------------------------	-----------------------------	------------------

Пример обозначения пластины/Example Part number: E12.0156.015 XN

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.

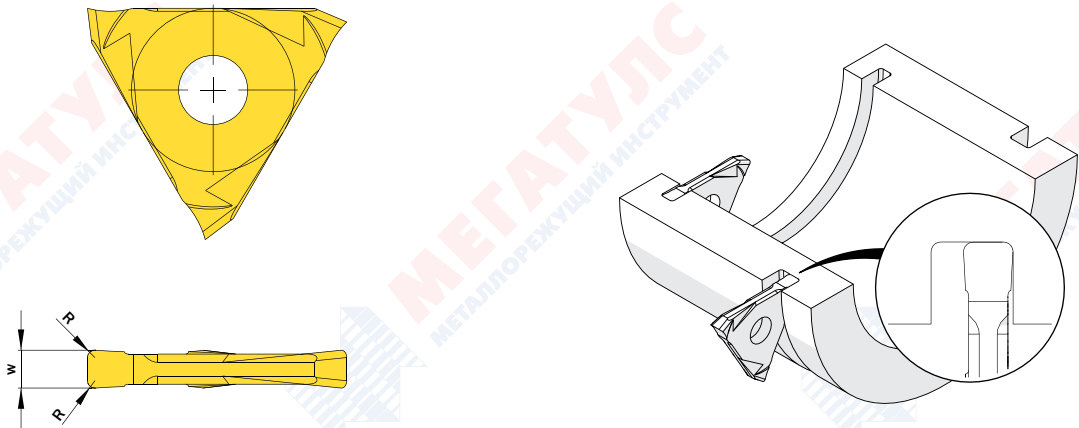
Grooving and Profiling

CNC profiling.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0300.06 N

w +0,03 MM		R MM	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	Connectcode
					P K M N S	

Продолжение таблицы Часть позиций на следующей странице!

▼ w = 3,0 мм						
3,0	0,05	E12.0300.00 N	AGUD	U835	M435	E12.B2
3,0	0,2	E12.0300.02 N	ABEQ	U835	M435	E12.B2
3,0	0,4	E12.0300.04 N	AA6U	U835	M435	E12.B2
3,0	0,6	E12.0300.06 N	AMZM	U835	M435	E12.B2
3,0	0,8	E12.0300.08 N	AJV3	U835	M435	E12.B2
▼ w = 4,0 мм						
4,0	0,05	E12.0400.00 N	AP2K	U835	M435	E12.C3
4,0	0,2	E12.0400.02 N	ADXN	U835	M435	E12.C3
4,0	0,4	E12.0400.04 N	AFJK	U835	M435	E12.C3
4,0	0,8	E12.0400.08 N	AJP0	U835	M435	E12.C3
4,0	1,2	E12.0400.12 N	AKU8	U835	M435	E12.C3

Пример оформления заказа: E12.0300.06 N U835 (U835 = Сплав)

simtek individual

E12. w, 1/100 мм, 4 Знака/Digits R, 1/100 мм, 3 Знака/Digits Допуск/Tolerance
Пример обозначения пластины/Example Part number: E12.0156.015 XN

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок и точение
Две стружкоформирующих канавки

Наружное точение и обработка наружных канавок. Геометрия с двумя шлифованными стружкоформирующими канавками.

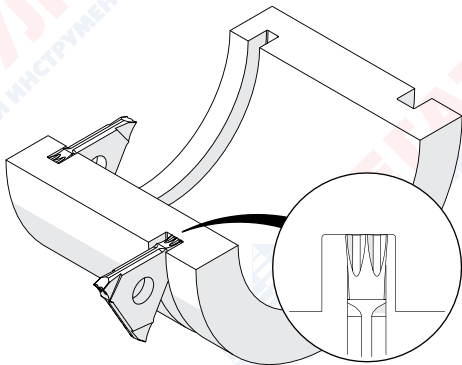
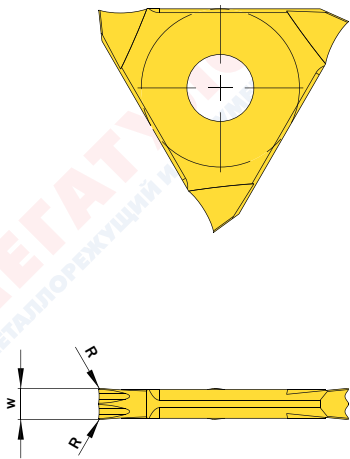
Grooving and Turning,
Two Ground Chip Form Channels

Grooving and turning, external. With two ground chip form channels.

Режимы обработки	
f	Vc
0,08 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354	

SP HM	Условные обозначения. Стр.	377
----------	-------------------------------	-----



На рисунке показана: E12.0025.44 W

w ^{-0,05}		Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	R	Connectcode
MM						
2,5		E12.0025.44 W	AHYP	P K M N S U835 M435	0,2	E12.A2 E12.B2

Пример оформления заказа: E12.0025.44 W U835 (U835 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

367

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка радиусных канавок и
профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.

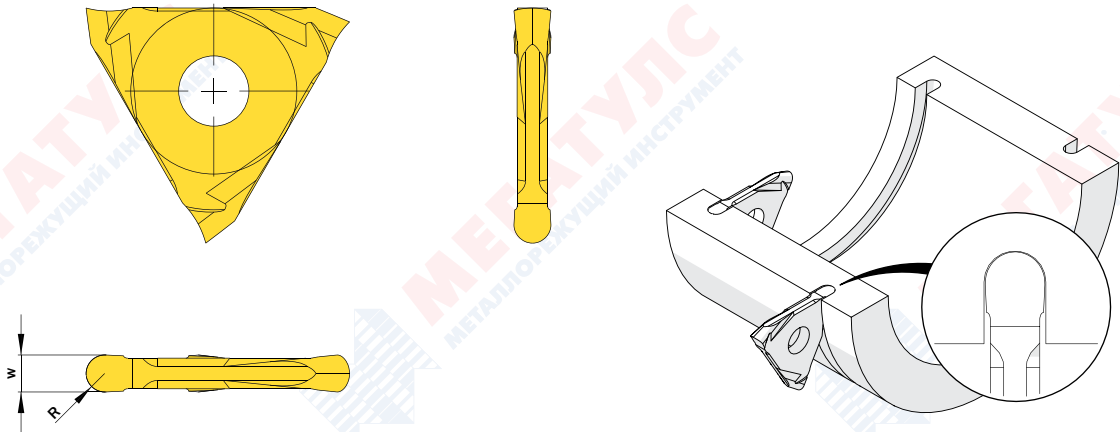
Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0300.15 V

w ^{+0,04}	R	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	Connectcode
MM	MM			P K M N S	
1,0	0,5	E12.0100.05 V	ADKV	U835 M435	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	E12.0120.06 V	AKTC	U835 M435	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	E12.0150.07 V	AMYT	U835 M435	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	E12.0200.10 V	AFZA	U835 M435	E12.A1 E12.A2
2,38	1,19	E12.0238.12 V	A1PG	U835 M435	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	E12.0250.12 V	AH44	U835 M435	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	E12.0300.15 V	AAW2	U835 M435	E12.B2
4,0	2,0	E12.0400.20 V	AFGY	U835 M435	E12.C3

Пример оформления заказа: E12.0150.07 V U835 (U835 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Обработка радиусных канавок, полный радиус

Профильное точение на станках с ЧПУ.

Corner Relief, Full Radius

Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

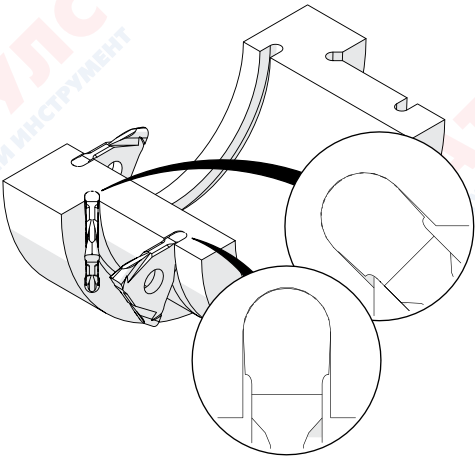
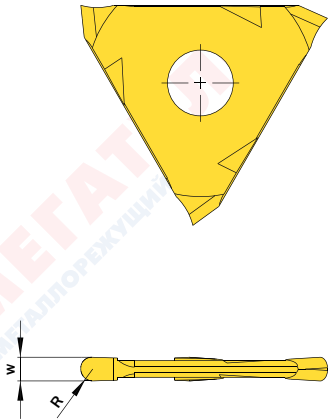
Державки для данных пластин на стр.

347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355

SPHM

Условные обозначения. Стр.

377



На рисунке показана: E12.0010.20 V

R	w ±0,03	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	Connectcode
мм	мм			P K M N S	
1,0	2,0	E12.0010.20 V	AGXF	U835 M435	E12.A1 E12.A2
1,2	2,4	E12.0012.24 V	AM15	U835 M435	E12.A2 E12.B2
1,5	3,0	E12.0015.30 V	APVW	U835 M435	E12.B2
2,0	4,0	E12.0020.40 V	ANJ2	U835 M435	E12.C3
2,5	5,0	E12.0025.50 V	AHJ2	U835 M435	E12.D4
3,0	6,0	E12.0030.60 V	AJ0T	U835 M435	E12.D4

Пример оформления заказа: E12.0012.24 V U835 (U835 = Сплав)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок под кольца стопорные
концентрические осевые
из проволоки круглого сечения

Канавки под кольца стопорные концентрические
осевые согласно DIN 7993.

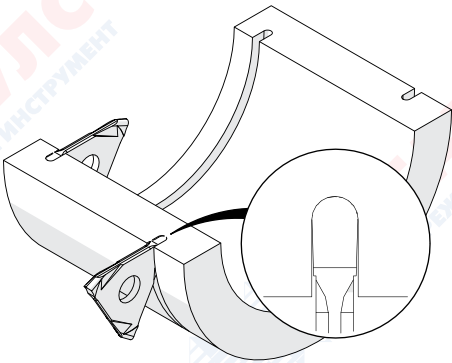
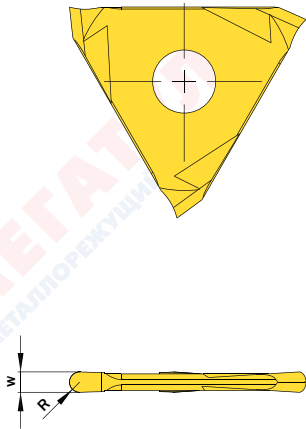
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Канавки под кольца стопорные концентрические
осевые согласно DIN 7993.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355

SP HM	Условные обозначения. Стр.	377
------------------------	-------------------------------	------------



На рисунке показана: E12.0009.00 V

R	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	w ±0,03	Connectcode
MM			P K M N S	MM	
0,8	E12.0008.00 V	AAUG	U835 M435	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	E12.0009.00 V	AGCW	U835 M435	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	E12.0011.00 V	AM8P	U835 M435	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	E12.0014.00 V	AG9V	U835 M435	2,8	E12.B2
1,8	E12.0018.00 V	ABHS	U835 M435	3,6	E12.C3

Пример оформления заказа: E12.0008.00 V U835 (U835 = Сплав)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка узких канавок под кольца
стопорные концентрические осевые

Канавки под кольца стопорные концентрические
осевые согласно DIN 7993.

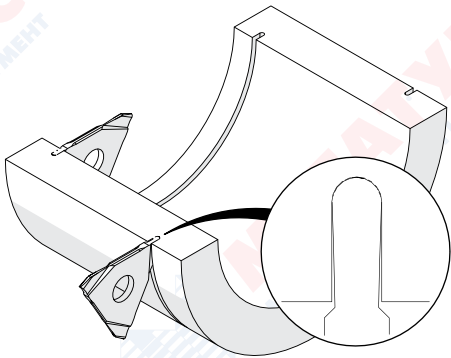
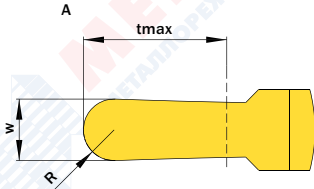
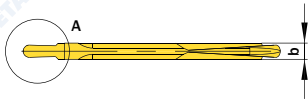
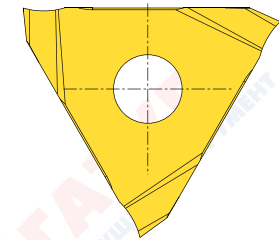
Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355

SP HM	Условные обозначения. Стр.	377
----------	-------------------------------	-----



На рисунке показана: E12.1305.00 V

b ±0,02	R	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	tmax	w ±0,03	Connectcode
MM	MM			P K M N S	MM	MM	
1,3	0,2	E12.1302.00 V	AMYV	U835 M435	0,6	0,4	E12 A1 E12 A2
1,3	0,25	E12.1302.05 V	A2WD	U835 M435	0,85	0,5	E12 A1 E12 A2
1,3	0,3	E12.1303.00 V	AC92	U835 M435	1,1	0,6	E12 A1 E12 A2
1,3	0,4	E12.1304.00 V	AA2Q	U835 M435	1,8	0,8	E12 A1 E12 A2
1,3	0,5	E12.1305.00 V	AMD3	U835 M435	2,3	1,0	E12 A1 E12 A2
1,3	0,6	E12.1306.00 V	AN0T	U835 M435	2,5	1,2	E12 A1 E12 A2

Пример оформления заказа: E12.1305.00 V U835 (U835 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

371

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

Проточки под выход резьбы

Обработка проточек под выход резьбы согласно DIN 76, профиль В.

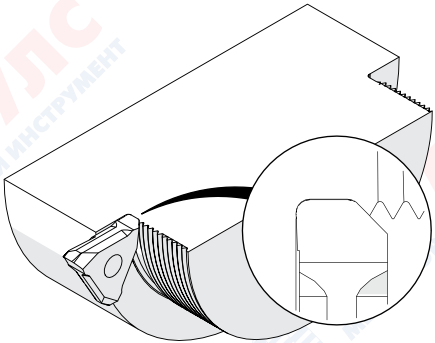
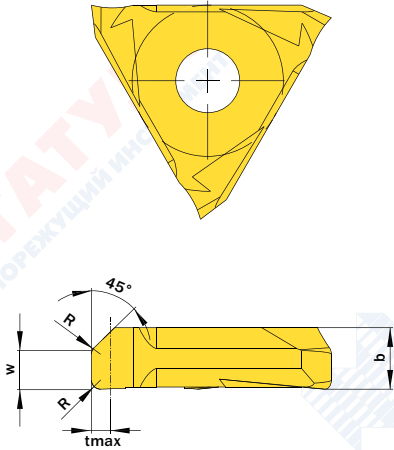
Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP HM	R	Условные обозначения. Стр.	377
----------	---	-------------------------------	-----



На рисунке показана: E12.3150.53 E R

Шар (от)	b	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	R	tmax	w	Connectcode
MM	MM			P K M N S	MM	MM	MM	
▼ Шар (от) = 0,5 мм								
0,5	1,7	E12.1050.17 E R/L	R AKSN L AF3B U835 M435		0,2	0,4	0,6	E12.A1 E12.A2
▼ Шар (от) = 0,8 мм								
0,8	2,7	E12.1080.27 E R/L	R AATG L ADUS U835 M435		0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Шар (от) = 1,0 мм								
1,0	2,7	E12.1100.27 E R/L	R AG81 L ANYY U835 M435		0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Шар (от) = 1,25 мм								
1,25	2,7	E12.1125.27 E R/L	R AAJH L AG1Y U835 M435		0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Шар (от) = 1,5 мм								
1,5	3,7	E12.1150.37 E R/L	R AGCV L AK0V U835 M435		0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Шар (от) = 1,75 мм								
1,75	3,7	E12.1175.37 E R/L	R AP4F L AEWN U835 M435		1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Шар (от) = 2,0 мм								
2,0	5,3	E12.1200.53 E R/L	R AJXB L AFHY U835 M435		1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Шар (от) = 2,5 мм								
2,5	5,3	E12.1250.53 E R/L	R AMPE L AMXX U835 M435		1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Шар (от) = 3,0 мм								
3,0	6,3	E12.1300.63 E R/L	R AH9W L AFXP U835 M435		1,6	2,2	3,8	E12.D4

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: E12.1080.27 E R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Проточки под выход резьбы

Обработка проточек под выход резьбы согласно DIN 76, профиль А.

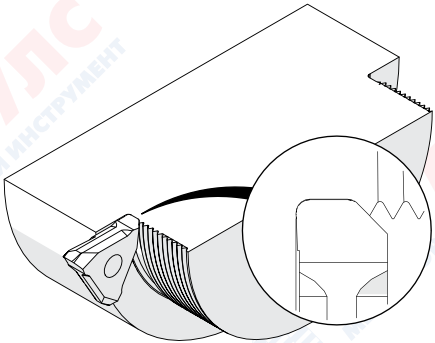
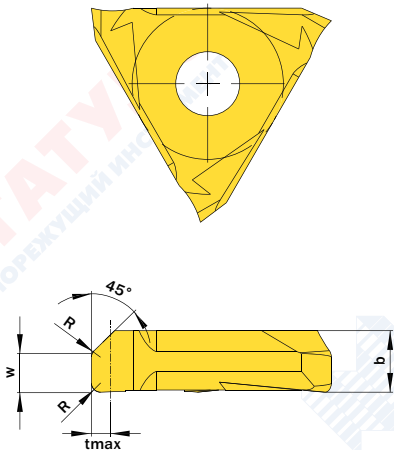
Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil A.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354, 355	

SP	HM	R	Условные обозначения. Стр.	377
----	----	---	----------------------------	-----



На рисунке показана: E12.3150.53 E R

Шар (σ)	b	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка стали	R	tmax	w ±0,05	Connectcode
MM	MM			P K M N S	MM	MM	MM	

Продолжение таблицы Часть позиций на следующей странице!

▼ Шар (σ) = 0,5 мм								
0,5	1,7	E12.3050.17 E R/L	R AFMU	AJY5 U835 M435	0,2	0,4	1,1	E12.A1 E12.A2
▼ Шар (σ) = 0,6 мм								
0,6	2,7	E12.3060.27 E R/L	R AMQH	AN7X U835 M435	0,4	0,5	1,3	E12.B2
▼ Шар (σ) = 0,8 мм								
0,8	2,7	E12.3080.27 E R/L	R AAJ4	AHTJ U835 M435	0,4	0,65	1,75	E12.B2
▼ Шар (σ) = 1,0 мм								
1,0	3,7	E12.3100.37 E R/L	R AHYA	AFHT U835 M435	0,6	0,8	2,2	E12.C3
▼ Шар (σ) = 1,25 мм								
1,25	5,3	E12.3125.53 E R/L	R AB82	ANGJ U835 M435	0,6	1,0	2,8	E12.D4
▼ Шар (σ) = 1,5 мм								
1,5	5,3	E12.3150.53 E R/L	R AK1C	AMXF U835 M435	0,8	1,15	3,35	E12.D4

Пример оформления заказа: E12.3125.53 E R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Отрезка

Доступны исполнения с различным углом, шириной пластины; со шлифованным стружколомом и без.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Режимы обработки

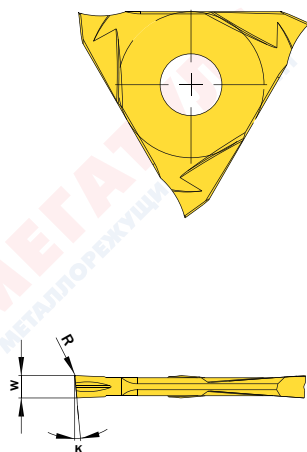
f	Vc
0,08 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.

347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355



Условные обозначения. Стр. 377



Схематичное изображение

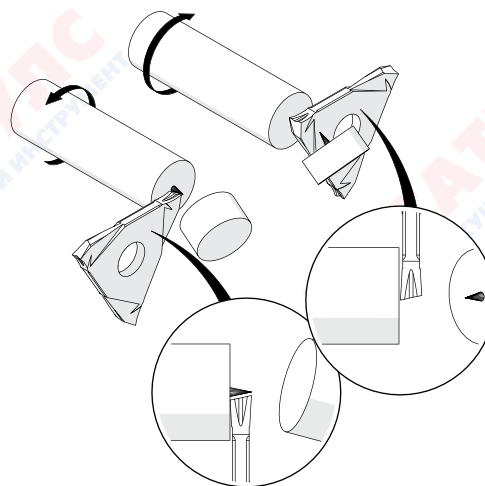


E12...00 P R
E12...PS R



E12...11 P R
E12...PT R

Обрабатываемые материалы - см. ниже.



На рисунке показана: E12.1520.11 P R

K	W ^{-0,05}	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	Стружкоформирующий канал	R	Connectcode
	MM					MM	
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	E12.1210.00 P R/L	R AFQD L AB4M	U835 M435	Нет	0,1	E12 A1 E12 A2
12°	1,0	E12.1210.11 P R/L	R ANDX L AMEB	U835 M435	Есть	0,1	E12 A1 E12 A2
▼ w = 1,3 mm							
6°-7°	1,3	E12.0613.00 P R/L	R AD3K L AHKK	U835 M435	Нет	0,1	E12 A1 E12 A2
6°-7°	1,3	E12.0613.11 P R/L	R ABPV L AEZZ	U835 M435	Есть	0,1	E12 A1 E12 A2
▼ w = 1,6 mm							
6°-7°	1,6	E12.0516.00 P R/L	R ACV8 L AF73	U835 M435	Нет	0,1	E12 A1 E12 A2
6°-7°	1,6	E12.0516.11 P R/L	R AMGM L ACKA	U835 M435	Есть	0,1	E12 A1 E12 A2
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PS R/L	R AWEK L AWEN	U835 M435	Нет	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PTR/L	R AWEQ L AWEQ	U835 M435	Есть	0,1	E68.A1
▼ w = 2,0 mm							
5°-6°	2,0	E12.0520.00 P R/L	R AC2J L ACEX	U835 M435	Нет	0,1	E12 A1 E12 A2
5°-6°	2,0	E12.0520.11 P R/L	R ANDM L AJEN	U835 M435	Есть	0,1	E12 A1 E12 A2
15°	2,0	E12.1520.11 P R/L	R AFED L APJT	U835 M435	Есть	0,1	E12 A1 E12 A2
▼ w = 2,1 mm							
5°-6°	2,1	E12.0521.11 P R/L	R AN1B L AHHT	U835 M435	Есть	0,1	E12 A2 E12 B2

Пример оформления заказа: E12.0516.68 PS R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Для широкого спектра обрабатываемых материалов, а также, в особенности, для материалов с длинной стружкой и большой глубиной резания.

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Проточка торцевых канавок

Обработка канавок различной ширины.

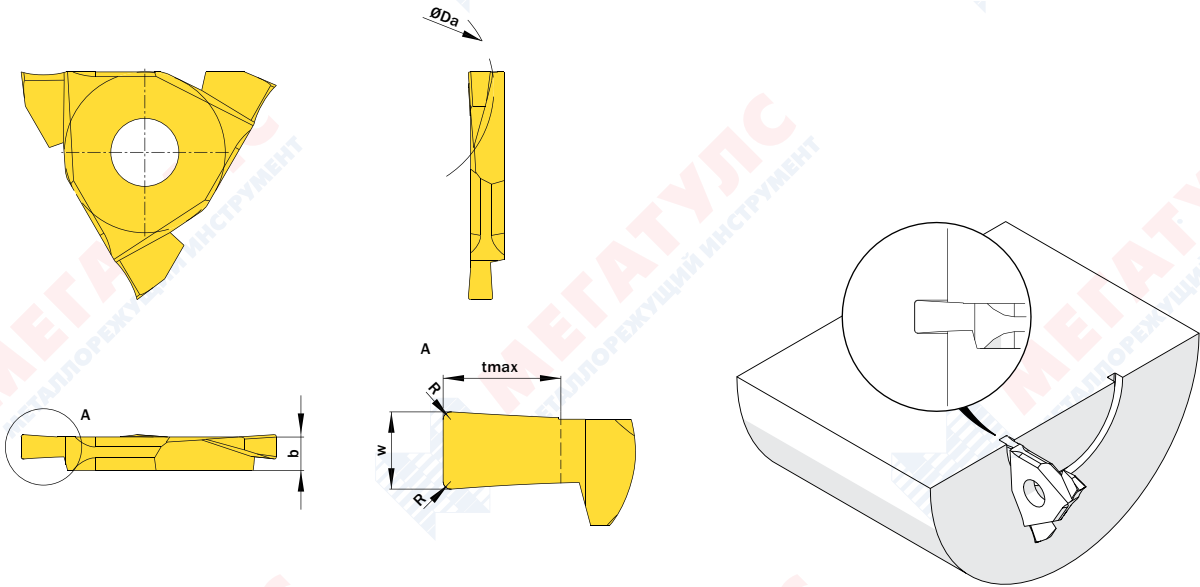
Face Grooving

For face grooves in different widths.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.	
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354	

SP	R	Условные обозначения. Стр. 377
HM		



На рисунке показана: E12.3020.02 A R

w ±0,02 MM	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава				b MM	ØDa MM	R MM	tmax MM	Connectcode
			P	K	M	N					
1,5	E12.2015.02 A R/L	R AM85 L	AMEV	U835	M435		2,7	30,0	0,2	2,0	E12.B2
2,0	E12.3020.02 A R/L	R ADEQ L	APQJ	U835	M435		2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2
3,0	E12.3030.02 A R/L	R ADK0 L	AK9X	U835	M435		3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3

Пример оформления заказа: E12.3020.02 A R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Преимущественно для обработки наружных канавок и наружного точения
simturn E12 > Пластина

simturnE12
SIMTEK small part machining type E12

Обработка канавок под
поликлиновый ремень

Поликлиновые профили J и K.

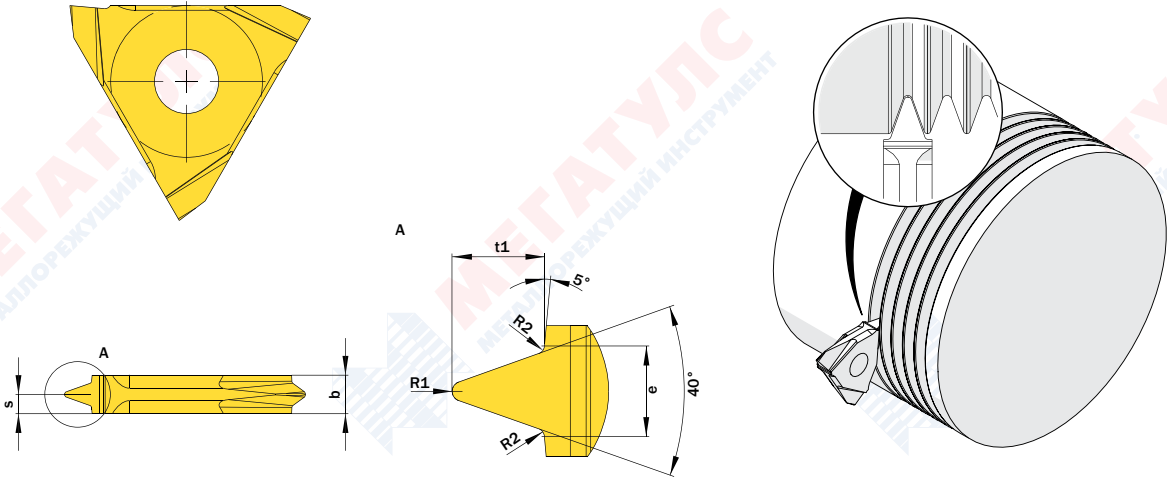
Poly-V-Grooves

For Poly-V-profiles J and K.

Режимы обработки	
f	Vc
0,04 мм/об.	Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
347, 348, 349, 350, 351, 352, 354

SP	Условные обозначения. Стр.	377
HM		



На рисунке показана: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ±0,02	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	Профиль	S	t1	Connectcode	
мм	мм	мм	мм								P K M N S
2,34	0,25	0,2	3,3					E12.0223.30 J	ADQ4		U835 M435
3,56	0,35	0,25	4,3	E12.0356.43 J	AFAV	U835 M435	K	2,15	3,69	E12.D4	

Пример оформления заказа: E12.0356.43 J U835 (U835 = Сплав)

- SP

CBN

пластина из КНБ
- SP

HM

Твердосплавная пластина
- TW

ST

Стальная державка
- R

Правая показана, левая - зеркальное отображение
- LM

Для лёгких сплавов

Указатель

Перечень инструмента simturn E12

Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.
E09.2020.02 L	352	E12.0215.00 G	358	E12.1074.00 Z	356	E12.3125.53 E R	373	E60.2525.23 L	348
E09.2020.02 R	352	E12.0215.00 GU	361	E12.1080.00 Z	356	E12.3150.53 E L	373	E60.2525.23 R	348
E09.2020.03 L	352	E12.0215.11 K	360	E12.1080.27 E L	372	E12.3150.53 E R	373	E60.3232.01 L	348
E09.2020.03 R	352	E12.0215.40 C	362	E12.1080.27 E R	372	E12.4120.53 F	364	E60.3232.01 R	348
E09.2020.04 L	352	E12.0223.30 J	376	E12.1085.00 Z	356	E12.4125.53 F	364	E60.3232.02 L	348
E09.2020.04 R	352	E12.0238.00 G	359	E12.1090.00 Z	356	E12.5130.63 F	364	E60.3232.02 R	348
E09.2525.02 L	352	E12.0238.12 V	368	E12.1094.00 Z	356	E30.0025.01 L	351	E60.3232.03 L	348
E09.2525.02 R	352	E12.0250.00 N	365	E12.1100.00 Z	356	E30.0025.01 R	351	E60.3232.03 R	348
E09.2525.03 L	352	E12.0250.02 N	365	E12.1100.27 E L	372	E30.0025.02 L	351	E60.3232.04 L	348
E09.2525.03 R	352	E12.0250.03 R	365	E12.1100.27 E R	372	E30.0025.02 R	351	E60.3232.04 R	348
E09.2525.04 L	352	E12.0250.12 V	368	E12.1102.25 F	363	E30.0025.03 L	351	E68.1212.08 L	353
E09.2525.04 R	352	E12.0265.00 G	358	E12.1103.25 F	363	E30.0025.03 R	351	E68.1212.08 R	353
E09.3232.02 L	352	E12.0265.00 GU	361	E12.1104.25 F	363	E30.0025.04 L	351	E68.1212.11 L	353
E09.3232.02 R	352	E12.0265.11 K	360	E12.1105.00 Z	356	E30.0025.04 R	351	E68.1212.11 R	353
E09.3232.03 L	352	E12.0265.40 C	362	E12.1105.25 F	363	E30.0032.01 L	351	E68.1616.11 L	353
E09.3232.03 R	352	E12.0300.00 N	366	E12.1115.00 Z	356	E30.0032.01 R	351	E68.1616.11 R	353
E09.3232.04 L	352	E12.0300.02 N	366	E12.1125.27 E L	372	E30.0032.02 L	351	E69.2020.01 L	350
E09.3232.04 R	352	E12.0300.04 N	366	E12.1125.27 E R	372	E30.0032.02 R	351	E69.2020.01 R	350
E12.0008.00 V	370	E12.0300.06 N	366	E12.1150.37 E L	372	E30.0032.03 L	351	E69.2020.02 L	350
E12.0009.00 V	370	E12.0300.08 N	366	E12.1150.37 E R	372	E30.0032.03 R	351	E69.2020.02 R	350
E12.0010.20 V	369	E12.0300.15 V	368	E12.1175.37 E L	372	E30.0032.04 L	351	E69.2020.03 L	350
E12.0011.00 V	370	E12.0315.00 G	358	E12.1175.37 E R	372	E30.0032.04 R	351	E69.2020.03 R	350
E12.0012.24 V	369	E12.0315.00 GU	361	E12.1200.53 E L	372	E30.0040.01 L	351	E69.2020.04 L	350
E12.0014.00 V	370	E12.0315.11 K	360	E12.1200.53 E R	372	E30.0040.01 R	351	E69.2020.04 R	350
E12.0015.30 V	369	E12.0315.40 C	362	E12.1210.00 P L	374	E30.0040.02 L	351	E69.2525.01 L	350
E12.0018.00 V	370	E12.0318.00 G	359	E12.1210.00 P R	374	E30.0040.02 R	351	E69.2525.01 R	350
E12.0020.40 V	369	E12.0356.43 J	376	E12.1210.11 P L	374	E30.0040.03 L	351	E69.2525.02 L	350
E12.0025.44 W	367	E12.0400.00 N	366	E12.1210.11 P R	374	E30.0040.03 R	351	E69.2525.02 R	350
E12.0025.50 V	369	E12.0400.02 N	366	E12.1250.53 E L	372	E30.0040.04 L	351	E69.2525.03 L	350
E12.0030.60 V	369	E12.0400.04 N	366	E12.1250.53 E R	372	E30.0040.04 R	351	E69.2525.03 R	350
E12.0050.00 H	357	E12.0400.08 N	366	E12.1300.63 E L	372	E60.1212.01 L	347	E69.2525.04 L	350
E12.0060.00 H	357	E12.0400.12 N	366	E12.1300.63 E R	372	E60.1212.01 R	347	E69.2525.04 R	350
E12.0070.00 H	357	E12.0400.20 V	368	E12.1302.00 V	371	E60.1212.02 L	347	E90.1212.01 L	349
E12.0080.00 H	357	E12.0415.00 G	358	E12.1302.05 V	371	E60.1212.02 R	347	E90.1212.01 R	349
E12.0090.00 H	357	E12.0415.00 GU	361	E12.1303.00 V	371	E60.1212.03 L	347	E90.1616.01 L	349
E12.0100.00 H	357	E12.0415.40 C	362	E12.1304.00 V	371	E60.1212.03 R	347	E90.1616.01 R	349
E12.0100.00 N	365	E12.0515.00 G	358	E12.1305.00 V	371	E60.1212.23 L	347	E90.1616.02 L	349
E12.0100.02 N	365	E12.0515.00 GU	361	E12.1306.00 V	371	E60.1212.23 R	347	E90.1616.02 R	349
E12.0100.05 V	368	E12.0515.40 C	362	E12.1306.25 F	363	E60.1616.01 L	347	E90.2020.01 L	349
E12.0110.00 G	358	E12.0516.00 P L	374	E12.1520.11 P L	374	E60.1616.01 R	347	E90.2020.01 R	349
E12.0110.00 GU	361	E12.0516.00 P R	374	E12.1520.11 P R	374	E60.1616.02 L	347	E90.2020.02 L	349
E12.0110.11 K	360	E12.0516.11 P L	374	E12.1607.33 F	363	E60.1616.02 R	347	E90.2020.02 R	349
E12.0110.40 C	362	E12.0516.11 P R	374	E12.1608.33 F	363	E60.1616.03 L	347	E90.2020.03 L	349
E12.0117.00 G	359	E12.0516.68 P S L	374	E12.1609.33 F	363	E60.1616.03 R	347	E90.2020.03 R	349
E12.0120.06 V	368	E12.0516.68 P S R	374	E12.1810.33 F	363	E60.1616.04 L	347	E90.2020.04 L	349
E12.0130.00 G	358	E12.0516.68 P T L	374	E12.1812.33 F	363	E60.1616.04 R	347	E90.2020.04 R	349
E12.0130.00 GU	361	E12.0516.68 P T R	374	E12.2015.02 A L	375	E60.1616.23 L	347	E90.2525.01 L	349
E12.0130.11 K	360	E12.0520.00 P L	374	E12.2015.02 A R	375	E60.1616.23 R	347	E90.2525.01 R	349
E12.0130.40 C	362	E12.0520.00 P R	374	E12.2115.43 F	363	E60.2020.01 L	347	E90.2525.02 L	349
E12.0142.00 G	359	E12.0520.11 P L	374	E12.2516.33 F	364	E60.2020.01 R	347	E90.2525.02 R	349
E12.0150.00 N	365	E12.0520.11 P R	374	E12.2616.43 F	364	E60.2020.02 L	347	E90.2525.03 L	349
E12.0150.02 N	365	E12.0521.11 P L	374	E12.2617.43 F	364	E60.2020.02 R	347	E90.2525.03 R	349
E12.0150.07 V	368	E12.0521.11 P R	374	E12.3020.02 A L	375	E60.2020.03 L	347	E90.2525.04 L	349
E12.0157.00 G	359	E12.0613.00 P L	374	E12.3020.02 A R	375	E60.2020.03 R	347	E90.2525.04 R	349
E12.0160.00 G	358	E12.0613.00 P R	374	E12.3030.02 A L	375	E60.2020.04 L	347	E90.3232.01 L	349
E12.0160.00 GU	361	E12.0613.11 P L	374	E12.3030.02 A R	375	E60.2020.04 R	347	E90.3232.01 R	349
E12.0160.11 K	360	E12.0613.11 P R	374	E12.3050.17 E L	373	E60.2020.23 L	347	E90.3232.02 L	349
E12.0160.40 C	362	E12.1034.00 Z	356	E12.3050.17 E R	373	E60.2020.23 R	347	E90.3232.02 R	349
E12.0185.00 G	358	E12.1044.00 Z	356	E12.3060.27 E L	373	E60.2525.01 L	348	E90.3232.03 L	349
E12.0185.00 GU	361	E12.1050.00 Z	356	E12.3060.27 E R	373	E60.2525.01 R	348	E90.3232.03 R	349
E12.0185.11 K	360	E12.1050.17 E L	372	E12.3080.27 E L	373	E60.2525.02 L	348	E90.3232.04 L	349
E12.0185.40 C	362	E12.1050.17 E R	372	E12.3080.27 E R	373	E60.2525.02 R	348	E90.3232.04 R	349
E12.0200.00 N	365	E12.1054.00 Z	356	E12.3100.37 E L	373	E60.2525.03 L	348	TOA.E60.19.01 L	354
E12.0200.02 N	365	E12.1060.00 Z	356	E12.3100.37 E R	373	E60.2525.03 R	348	TOA.E60.19.01 R	354
E12.0200.04 N	365	E12.1064.00 Z	356	E12.3118.53 F	364	E60.2525.04 L	348	TOA.E60.19.02 L	354
E12.0200.10 V	368	E12.1070.00 Z	356	E12.3125.53 E L	373	E60.2525.04 R	348	TOA.E60.19.02 R	354

Указатель

Перечень инструмента simturn E12

Наименование	Стр.
TOA.E60.19.03 R	354
TOA.E60.19.04 L	354
TOA.E60.19.04 R	354
TOA.E60.19.23 L	354
TOA.E60.19.23 R	354
TOA.E60.V1.01 L	8
TOA.E60.V1.01 R	8
TOA.E60.V1.02 L	8
TOA.E60.V1.02 R	8
TOA.E60.V1.03 L	8
TOA.E60.V1.03 R	8
TOA.E60.V1.23 L	8
TOA.E60.V1.23 R	8
TOG.K.E12.C1.01 R	355

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

379