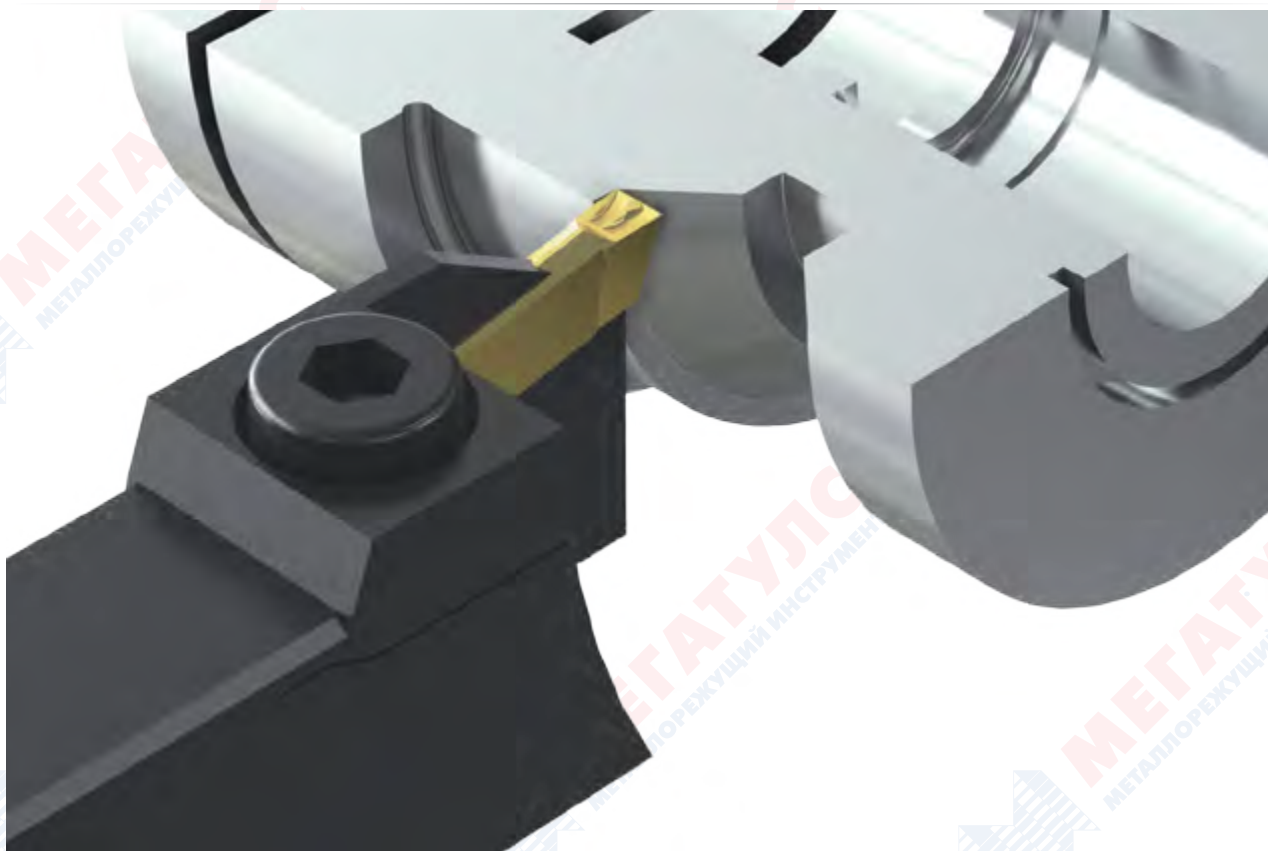


Обзор инструментальной системы The Tool System Overview

Для больших глубин резания
For higher cutting depth



Инструментальная система представляет собой двукромочную твердосплавную пластину и усиленную державку для операций, где требуется высокая жёсткость.

Глубина резания при наружной обработке - до 26,0 мм. Внутренняя обработка возможна в отверстиях диаметром от 38,0 мм. Выпускаются пластины различной геометрии с режущими кромками полученными как шлифовкой, так и методом спекания.

Tool system of double-edged indexable carbide cutting insert and strong toolholders for demanding applications.

Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Internal applications as of minimum bore diameter 38,0 mm. Different ground and sintered 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

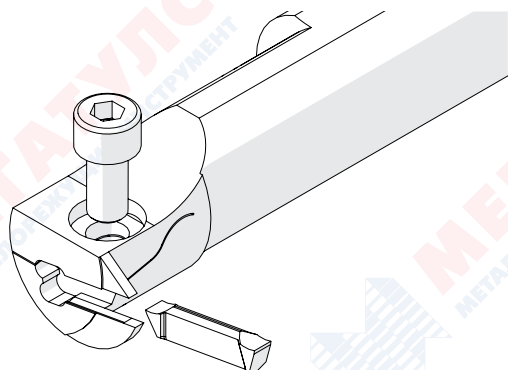
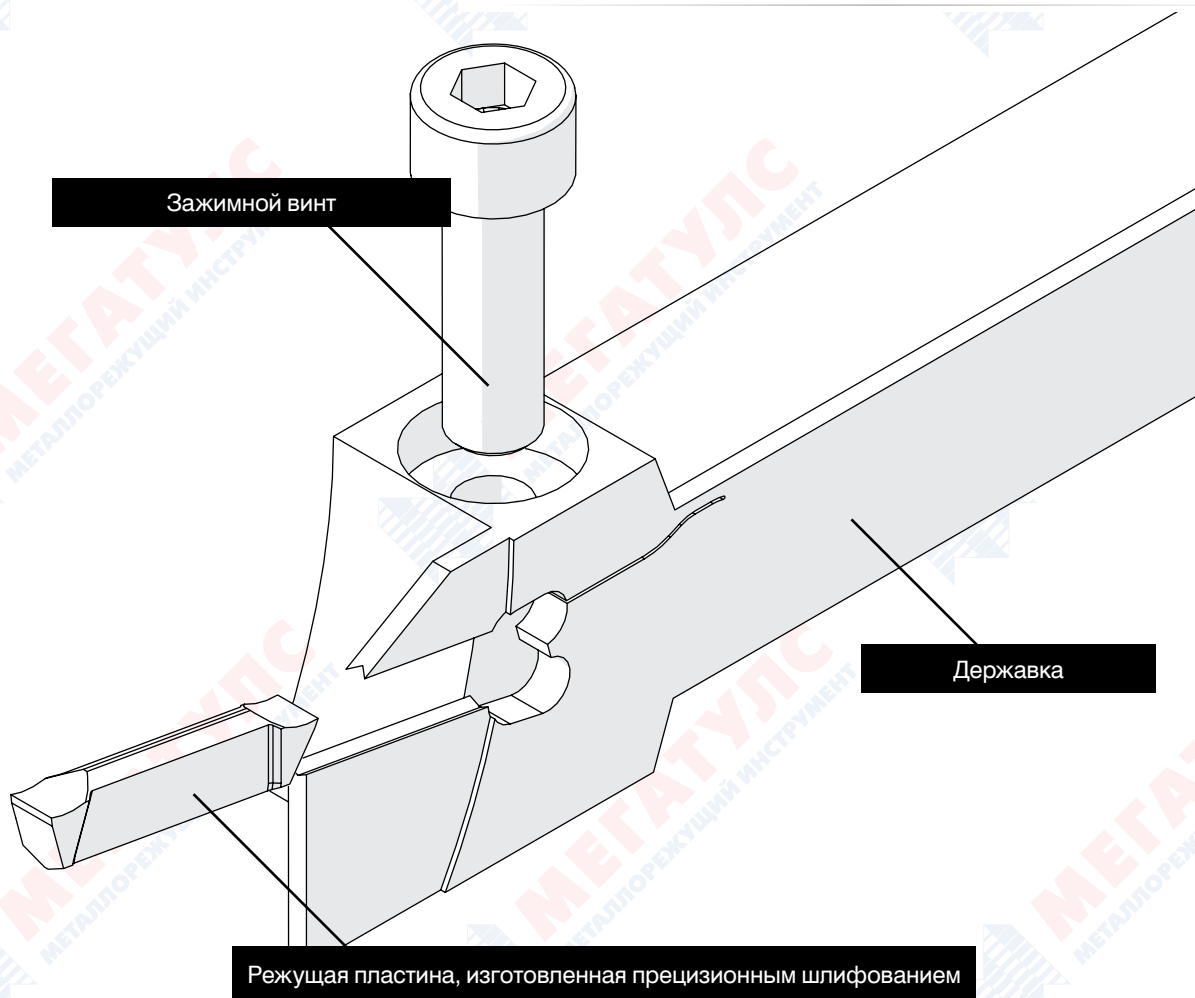
Index

273

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

Внутренняя обработка // Internal

В отверстиях диаметром от 38,0 мм.
As of bore diameter 38,0 mm.

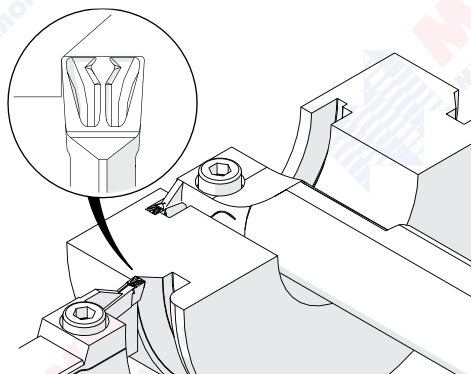
Наружная обработка // External

Наибольшая глубина резания - 26,0 мм.
Maximum cutting depth 26,0 mm.

Стандартные виды обработки Standard Applications

На странице

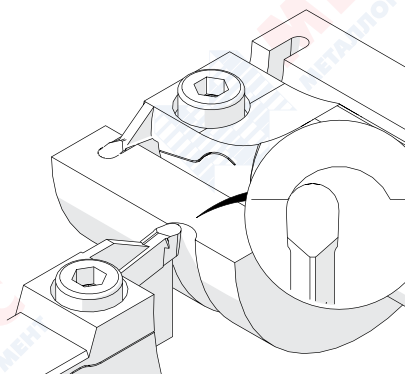
288



Обработка канавок и профильное
точение
Grooving and Profiling

Страница

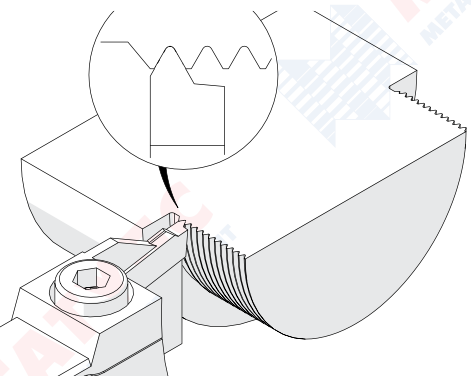
292



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

Страница

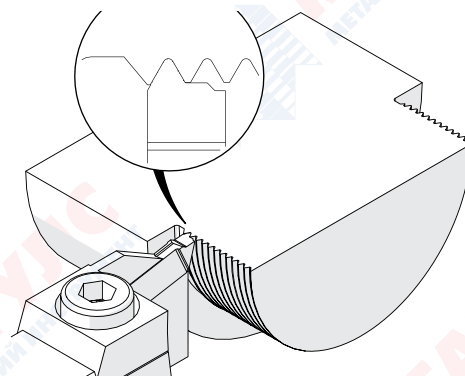
293



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

Страница

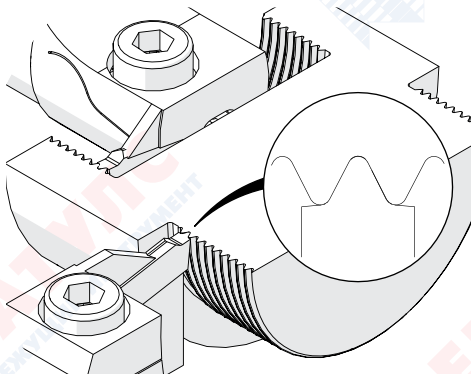
294



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

Страница

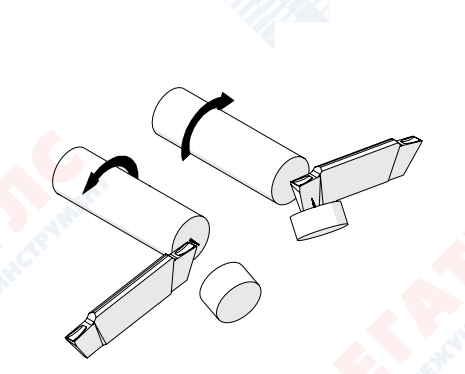
295



Резьба Витворта, полный профиль
Threading: Whitworth, Full Profile

Страница

297



Отрезка
Parting off

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

275

Державки наружные, стандартная глубина обработки

Обработка наружных канавок и наружное точение. Хорошо сбалансированное соотношение глубины обработки и жёсткости.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

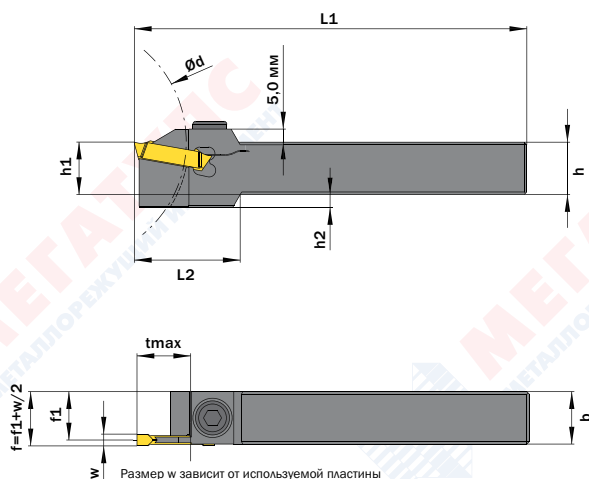
Крутящий момент затяжки винта

12,0 Н*м




Условные обозначения. Стр.

299



На рисунке показана: G18.2020.03 R

tmax зависит от диаметра детали Dmin

up to Ø63,0 mm	20,0 mm
up to Ø100,0 mm	20,0 mm
up to Ø160,0 mm	18,6 mm
up to Ø250,0 mm	17,1 mm
up to Ø400,0 mm	16,1 mm

tmax для хвостовика до 25,0 mm

20,0 mm

20,0 mm

18,6 mm

17,1 mm

16,1 mm

tmax для хвостовика до 32,0 mm

20,0 mm

20,0 mm

17,4 mm

14,9 mm

13,3 mm



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

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = G29.02														
15,875	15,875	2,0	2,9	G18.0.625.02 R/L	R AAS0 L AJ1G	14,875	15,875	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
19,05	19,05	2,0	2,9	G18.0.750.02 R/L	R A3T9 L A3T7	18,1	19,05	5,9	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
25,4	25,4	2,0	2,9	G18.1.000.02 R/L	R AWCN L AWCN	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
16,0	16,0	2,0	2,9	G18.1616.02 R/L	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G18.2020.02 R/L	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G18.2525.02 R/L	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
15,875	15,875	3,0	4,0	G18.0.625.03 R/L	R ADD3 L AAVX	14,3	15,875	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
19,05	19,05	3,0	4,0	G18.0.750.03 R/L	R ADZB L AJQY	17,6	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,4	25,4	3,0	4,0	G18.1.000.03 R/L	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
16,0	16,0	3,0	4,0	G18.1616.03 R/L	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G18.2020.03 R/L	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G18.2525.03 R/L	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G18.3225.03 R/L	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03

Часть позиций на следующей странице!

Продолжение таблицы

Пример оформления заказа: G18.2525.03 R (R = Правое исполнение)

Державки наружные, стандартная глубина обработки

Обработка наружных канавок и наружное точение. Хорошо сбалансированное соотношение глубины обработки и жёсткости.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning. Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Крутящий момент затяжки винта

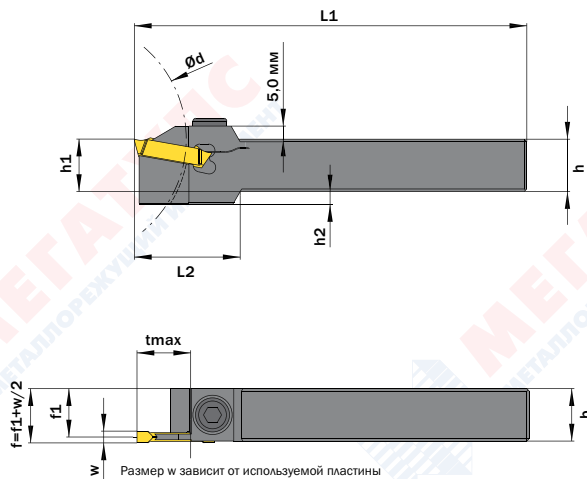
12,0 Н*м

TW
ST

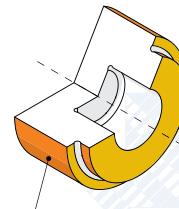
R

Условные
обозначения. Стр.

299



tmax зависит от диаметра детали Dmin	tmax для хвостовика до 25,0 мм	tmax для хвостовика до 32,0 мм
up to Ø63,0 мм	20,0 мм	20,0 мм
up to Ø100,0 мм	20,0 мм	20,0 мм
up to Ø160,0 мм	18,6 мм	17,4 мм
up to Ø250,0 мм	17,1 мм	14,9 мм
up to Ø400,0 мм	16,1 мм	13,3 мм



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

На рисунке показана: G18.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Продолжение таблицы

Часть позиций на следующей странице!

▼ Connectcode = G29.04

15,875	15,875	4,0	5,0	G18.0.625.04 R	A35H	13,875	15,875	9,125	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
19,05	19,05	4,0	5,1	G18.0.750.04 R/L	R AWCH L AWCG	17,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
25,4	25,4	4,0	5,1	G18.1.000.04 R/L	R AWCQ L AWCP	23,4	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
20,0	20,0	4,0	5,0	G18.2020.04 R/L	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G18.2525.04 R/L	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G18.3225.04 R/L	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04

▼ Connectcode = G29.06

19,05	19,05	5,2	6,0	G18.0.750.06 R/L	R AWCK L AWCJ	16,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06
25,4	25,4	5,2	6,0	G18.1.000.06 R/L	R AWCT L AWCS	22,4	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06
20,0	20,0	5,2	6,0	G18.2020.06 R/L	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06
25,0	25,0	5,2	6,0	G18.2525.06 R/L	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06
32,0	25,0	5,2	6,0	G18.3225.06 R/L	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06

Пример оформления заказа: G18.2020.04 R (R = Правое исполнение)

Кассеты для модульной системы TOA

Для использования с TOA-переходником SIMTEK CAPTO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

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

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Н*м

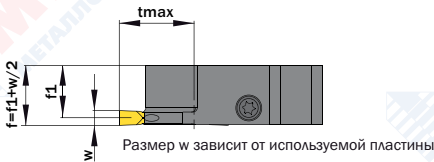
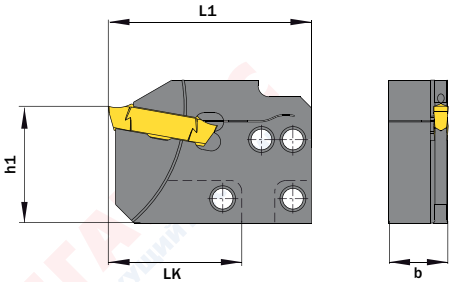
TW
ST

R

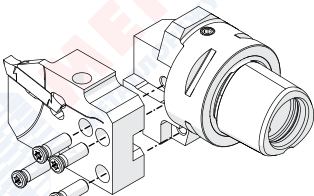


Условные
обозначения. Стр.

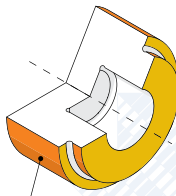
299



На рисунке показана: TOA.G18.36.04 R



Винт крепления кассеты
T M5x15 T20R



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

w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode	Adaptcode
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM				
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G18.36.02 R/L	R AZA4 L AZA3	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.02	TOA
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G18.36.03 R/L	R AZA6 L AZA5	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.03	TOA
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G18.36.04 R/L	R AZA8 L AZA7	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G18.36.06 R/L	R AZBA L AZA9	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.06	TOA

Пример оформления заказа: TOA.G18.36.02 R (R = Правое исполнение)

Державки наружные, наибольшая глубина обработки

Точение наружных канавок. Наибольшая глубина обработки.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

External grooving. Maximum depth of cut.

Крутящий момент затяжки винта

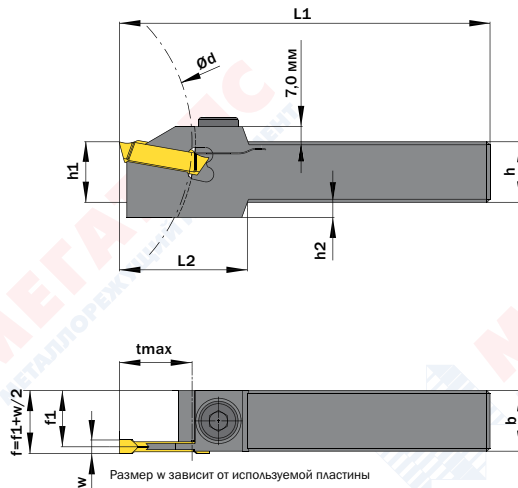
12,0 Н*м

TW
ST

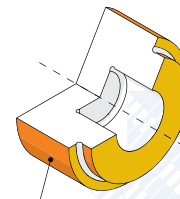
R

Условные
обозначения. Стр.

299



tmax зависит от диаметра детали Dmin	tmax для хвостовика до 25,0 мм	tmax для хвостовика до 32,0 мм
up to Ø63,0 мм	26,0 мм	26,0 мм
up to Ø100,0 мм	20,4 мм	11,7 мм
up to Ø160,0 мм	17,7 мм	7,3 мм
up to Ø250,0 мм	16,2 мм	5,0 мм
up to Ø400,0 мм	15,2 мм	3,5 мм



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

На рисунке показана: G26.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = G29.02														
16,0	16,0	2,0	2,9	G26.1616.02 R/L	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G26.2525.02 R/L	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
25,4	25,4	3,0	4,0	G26.1.000.03 R/L	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
16,0	16,0	3,0	4,0	G26.1616.03 R/L	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G26.3225.03 R/L	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,4	25,4	4,0	5,1	G26.1.000.04 R/L	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G26.2525.04 R/L	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHKX	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
25,0	25,0	5,2	6,0	G26.2525.06 R/L	R AAX3 L AC8S	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06

Пример оформления заказа: G26.2525.03 R (R = Правое исполнение)

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

7,0 Н*м

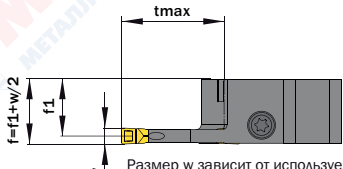
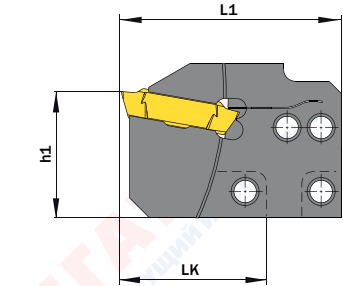
TW

ST

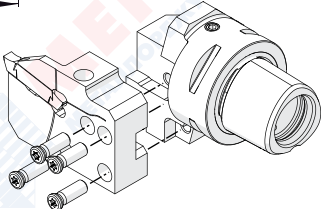
R

Условные обозначения. Стр.

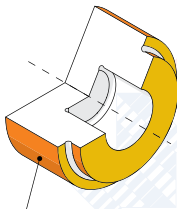
299



Размер w зависит от используемой пластины



Винт крепления кассеты
T M5x15 T20R



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

На рисунке показана: TOA.G25.36.04 R

w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	Винт	Отвертка	Connectcode	Adaptcode
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM				
4,0	5,1	TOA.G25.36.04 R/L	R AZBC L AZBB	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	G M5x15 T20T	T20T	G29.04	TOA

Пример оформления заказа: TOA.G25.36.04 R (R = Правое исполнение)

Державки наружные, наибольшая глубина обработки на заготовках больших диаметров

Точение наружных канавок. Наибольшая глубина на заготовках больших диаметров.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths on larger work pieces

External grooving. Maximum depth of cut on larger work piece diameters.

Крутящий момент затяжки винта

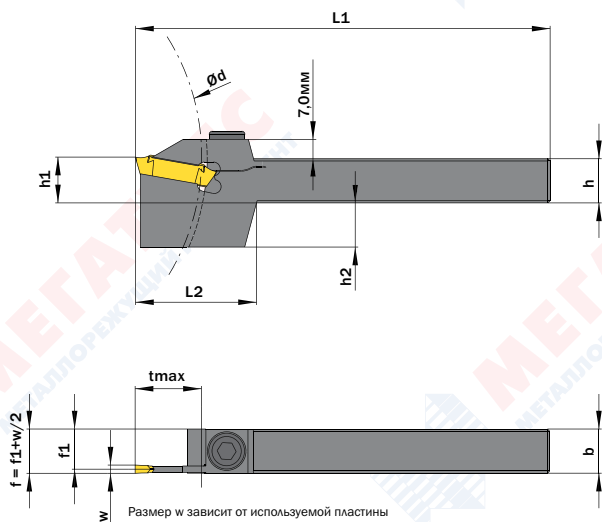
12,0 Н*М

TW
ST

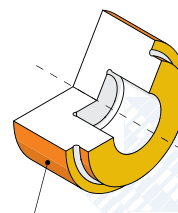
R

Условные
обозначения. Стр.

299



tmax зависит от диаметра детали Dmin	tmax для хвостовика до	tmax для хвостовика до
Bis Ø63,0 мм	25,0 мм	25,0 мм
Bis Ø100,0 мм	25,0 мм	25,0 мм
Bis Ø160,0 мм	24,7 мм	24,5 мм
Bis Ø250,0 мм	23,2 мм	22,0 мм
Bis Ø400,0 мм	22,3 мм	20,4 мм



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

На рисунке показана: G24.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = G29.03														
16,0	16,0	3,0	4,0	G24.1616.03 R/L	R AHVW L AJMU	14,5	16,0	16,0	125,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G24.2020.03 R/L	R AAXQ L AFW5	18,5	20,0	12,0	125,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G24.2525.03 R/L	R AMNY L AD48	23,5	25,0	7,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G24.3225.03 R/L	R AMV8 L ADZG	23,5	32,0	-	170,0	-	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
16,0	16,0	4,0	5,1	G24.1616.04 R/L	R AHN5 L AJGS	14,0	16,0	16,0	125,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
20,0	20,0	4,0	5,1	G24.2020.04 R/L	R APFE L ABPG	18,0	20,0	12,0	125,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G24.2525.04 R/L	R APWY L AAA1	23,0	25,0	7,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G24.3225.04 R/L	R AEPG L AD1M	23,0	32,0	-	170,0	-	25,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04

Пример оформления заказа: G24.2525.03 R (R = Правое исполнение)

Державки для наружной обработки, высокая жесткость

Обработка наружных канавок и наружное точение.
Уменьшенная глубина обработки для повышенной жёсткости.

Toolholder, External, Highest Stability

External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Крутящий момент затяжки винта

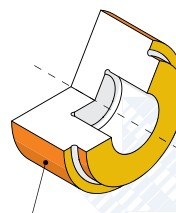
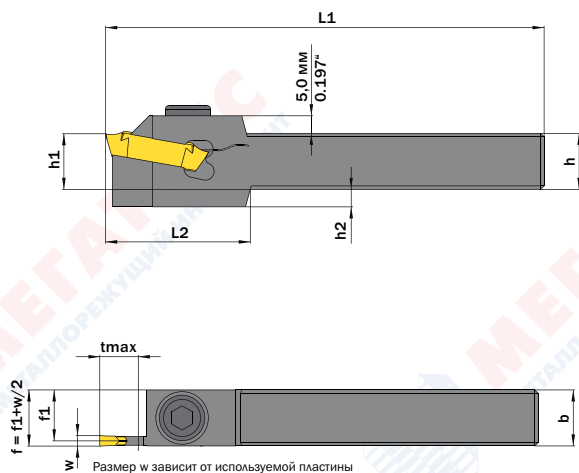
12,0 Н*м

TW
ST

R

Условные
обозначения. Стр.

299



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

На рисунке показана: G10.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode	
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM			
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	G10.1616.02 R/L	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G10.2020.02 R/L	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	G10.2525.02 R/L	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
16,0	16,0	3,0	4,0	G10.1616.03 R/L	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G10.2020.03 R/L	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	G10.2525.03 R/L	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G10.3225.03 R/L	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
16,0	16,0	4,0	5,1	G10.1616.04 R/L	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
20,0	20,0	4,0	5,1	G10.2020.04 R/L	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G10.2525.04 R/L	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G10.3225.04 R/L	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
25,4	25,4	5,2	6,0	G10.1.000.06 R	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
20,0	20,0	5,2	6,0	G10.2020.06 R/L	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G10.2525.06 R/L	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G10.3225.06 R/L	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

Пример оформления заказа: **G10.2525.04 R** (R = Правое исполнение)

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

7,0 Н*М

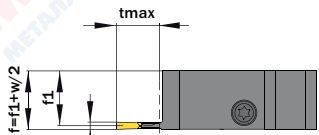
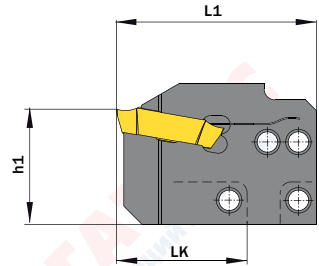
TW
ST

R

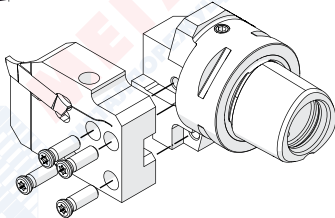


Условные
обозначения. Стр.

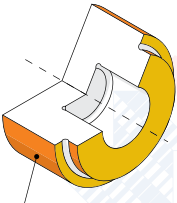
299



Размер w зависит от используемой пластины



Винт крепления кассеты
T M5x15 T20R



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

На рисунке показана: TOA.G10.36.02 R

w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode	Adaptcode
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM				
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G10.36.02 R/L	R AZAW L AZAV	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.02	TOA
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G10.36.03 R/L	R AZAY L AZAX	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.03	TOA
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G10.36.04 R/L	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G10.36.06 R/L	R AZA2 L AZA1	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.06	TOA

Пример оформления заказа: TOA.G10.36.02 R (R = Правое исполнение)

Внешнее и внутреннее точение и обработка канавок
simturn GX > Державка

Державки наружные, Г-образные

Точение наружных канавок. Исполнение 90°.

Toolholder, External, Cranked

External grooving. 90° version.

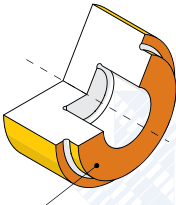
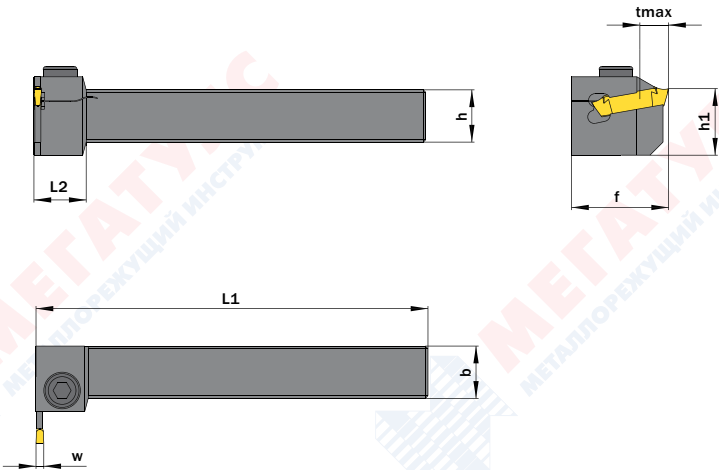
Крутящий момент затяжки винта

12,0 Н*м



Условные
обозначения. Стр.

299



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

На рисунке показана: G19.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	f	h1	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM			
▼ Connectcode = G29.03													
20,0	20,0	3,0	4,0	G19.2020.03 R/L	R AEYW L AP4K	37,0	25,0	125,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G19.2525.03 R/L	R APW8 L ABXK	37,0	25,0	150,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
20,0	20,0	4,0	5,0	G19.2020.04 R/L	R AMSP L ADJP	37,0	25,0	125,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,0	G19.2525.04 R/L	R AD2P L AND1	37,0	25,0	150,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06													
20,0	20,0	5,2	6,0	G19.2020.06 R/L	R ATW9 L ATW8	45,0	25,0	125,0	20,0	15,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06
25,0	25,0	5,2	6,0	G19.2525.06 R/L	R ATW7 L ATW6	45,0	25,0	150,0	20,0	15,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06

Пример оформления заказа: G19.2525.04 R (R = Правое исполнение)

Державки внутренние Длинное исполнение

Обработка внутренних канавок и внутреннее точение.

Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Крутящий момент затяжки винта

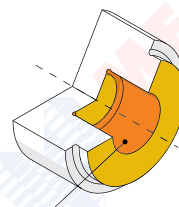
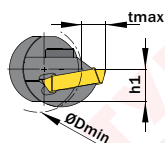
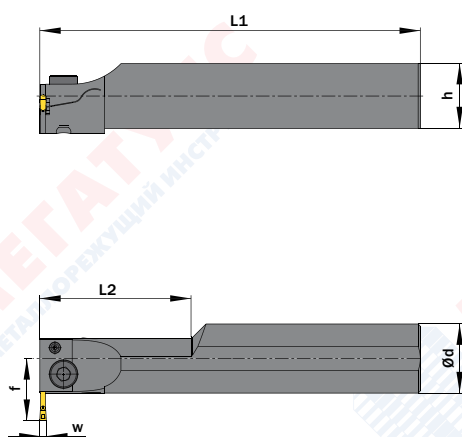
12,0 Н*М

TW
ST

R

Условные
обозначения. Стр.

299



На рисунке показана: G14.0032.03 R

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

Ød ^{g6}	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	Минимальный диаметр отверстия	f	h	h1 ^{is14}	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM			
▼ Connectcode = G29.02														
32,0	2,0	2,9	G14.0032.02 R/L	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
32,0	3,0	4,0	G14.0032.03 R/L	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G14.0040.03 R/L	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G14.0050.03 R/L	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
32,0	4,0	5,1	G14.0032.04 R/L	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G14.0040.04 R/L	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G14.0050.04 R/L	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G14.0032.06 R/L	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G14.0040.06 R/L	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G14.0050.06 R/L	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G14.0032.03 R** (R = Правое исполнение)

Державки внутренние Короткое исполнение

Обработка внутренних канавок и внутреннее точение.

Toolholder, Internal, Short Version

Internal grooving and turning.

Крутящий момент затяжки винта

"G M5x16 T20T": 7,0 Н*м

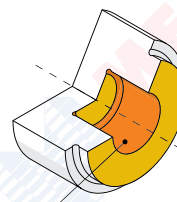
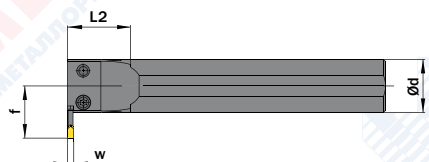
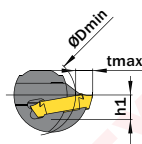
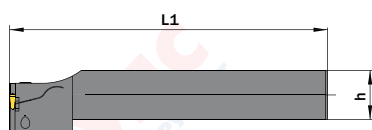
"G M8x16 SW6": 12,0 Н*м

TW
ST

R

Условные
обозначения. Стр.

299



На рисунке показана: G13.0025.03 R

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

Ød ^{g6}	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	Минимальный диаметр отверстия	f	h	h1 ^{is14}	L1	L2	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM			
▼ Connectcode = G29.03														
25,0	3,0	4,0	G13.0025.03 R/L	R AGA2 L ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.03
32,0	3,0	4,0	G13.0032.03 R/L	R ADMW L AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G13.0040.03 R/L	R AFKV L AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G13.0050.03 R/L	R ABWD L AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,0	4,0	5,1	G13.0025.04 R/L	R ACB9 L AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	G M5x16 T20T	T20T	G29.04
32,0	4,0	5,1	G13.0032.04 R/L	R AN4Q L AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G13.0040.04 R/L	R AMTN L APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G13.0050.04 R/L	R ABWN L AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G13.0032.06 R/L	R AFEK L AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G13.0040.06 R/L	R AHFN L AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G13.0050.06 R/L	R AD53 L AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Пример оформления заказа: G13.0032.03 R (R = Правое исполнение)

Державки для обработки наружных проточек 45°.

Обработка наружных проточек 45°.

Toolholder, External, Corner Reliefs

External corner reliefs.

Крутящий момент затяжки винта

12,0 Н*м

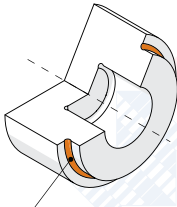
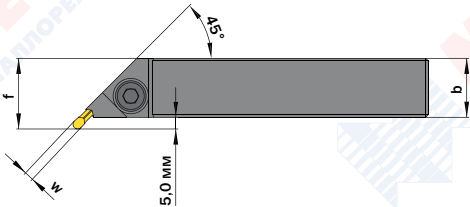
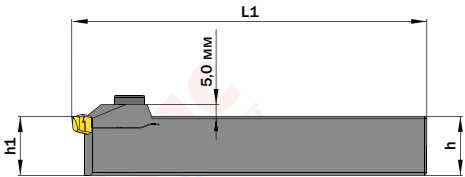
TW

ST

R

Условные обозначения. Стр.

299



Предназначена для обработки этих поверхностей

На рисунке показана: G25.25252.04 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode	f	h1 ^{js14}	L1	Винт	Отвертка	Connectcode
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM			
25,0	25,0	3,0	4,0	G25.2525.04 R/L	R AJUW L AB04	30,0	25,0	150,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03

Пример оформления заказа: G25.2525.04 R (R = Правое исполнение)

Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.
Шлифованная скругленная геометрия.

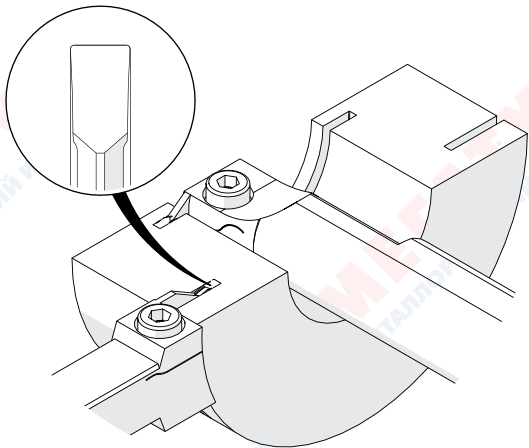
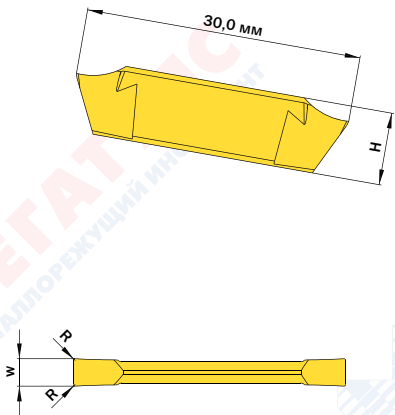
Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, round geometry.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,05 мм/об.	f (внутр) 0,04 мм/об.	Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.		
276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287		

SP	Условные обозначения. Стр.	299
HM		



На рисунке показана: G29.0300.10 S

w ^{+0,05} MM	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава P K M N S	H MM	R MM	Connectcode
2,0	G29.0200.10 S	AH87	U835 M435	7,9	0,2	G29.02
2,5	G29.0250.10 S	AG6S	U835 M435	7,9	0,2	G29.02
3,0	G29.0300.10 S	ACA7	U835 M435	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.10 S	AES9	U835 M435	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.10 S	AFY3	U835 M435	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.10 S	AJKN	U835 M435	7,5	0,2	G29.06

Пример оформления заказа: G29.0300.10 S U835 (U835 = Сплав)

Обработка канавок и профильное точение

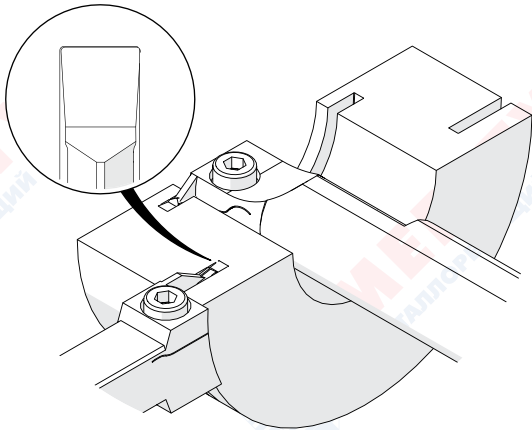
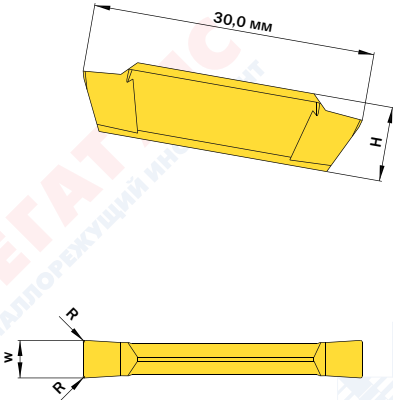
Профильное точение на станках с ЧПУ.
Шлифованная плоская геометрия.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, flat geometry.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,05 мм/об.	f (внутр) 0,04 мм/об.	Vc Стр. 427
Державки для данных пластин на стр. 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287		

SP CBN	SP HM	Условные обозначения. Стр.	299
-----------	----------	-------------------------------	-----



На рисунке показана: G29.0400.20 S

w ^{+0,05} мм	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	H мм	R мм	Connectcode
			P K M N S			
3,0	G29.0300.20 S	AMDB	U835 M435	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.20 S	ABMU	U835 M435	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.20 S	APU5	U835 M435	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.20 S	AB3V	U835 M435	7,5	0,4	G29.06

Пример оформления заказа: G29.0300.20 S U835 (U835 = Сплав)

Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.
Специальная геометрия для контроля стружкоотделения.

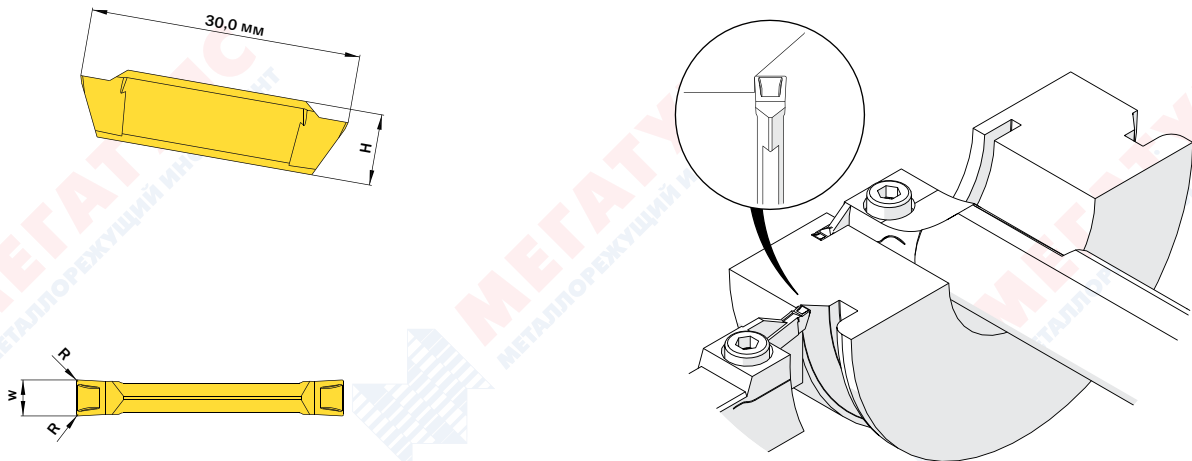
Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,12 мм/об.	f (внутр) 0,09 мм/об.	Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.		
276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287		

SP	Условные обозначения. Стр.	299
HM		



На рисунке показана: G29.0400.32 S

w ^{+0,05} MM	R MM	Webcode	Webcode www.simtek.com/webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава P K M N S	H MM	Connectcode
2,0	0,2	G29.0200.32 S	ABNM	U835 M435	7,9	G29.02
2,5	0,2	G29.0250.32 S	AHMB	U835 M435	7,9	G29.02
3,0	0,2	G29.0300.32 S	AFPT	U835 M435	7,9	G29.03
3,0	0,4	G29.0300.34 S	AN8A	U835 M435	7,9	G29.03
4,0	0,2	G29.0400.32 S	AJK1	U835 M435	7,9	G29.03 G29.04
4,0	0,4	G29.0400.34 S	AAE0	U835 M435	7,9	G29.03 G29.04
5,0	0,4	G29.0500.34 S	AN6E	U835 M435	7,9	G29.04
6,0	0,4	G29.0600.34 S	AE8G	U835 M435	7,5	G29.06
6,0	0,8	G29.0600.38 S	ANYA	U835 M435	7,5	G29.06

Пример оформления заказа: G29.0300.32 S U835 (U835 = Сплав)

Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.
Специальная геометрия для контроля стружкоотделения.

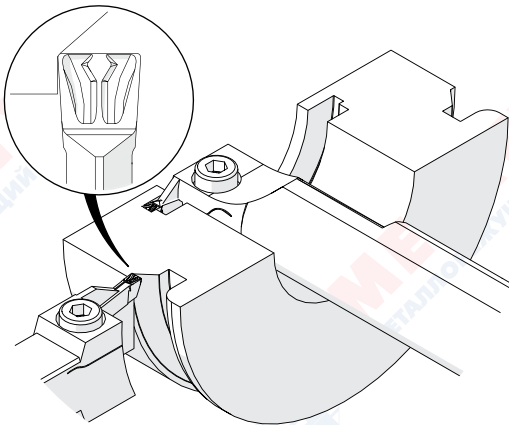
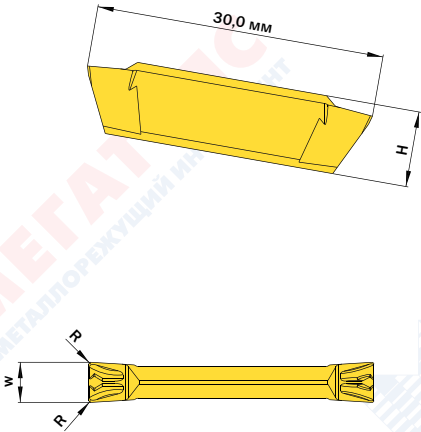
Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,12 мм/об.	f (внутр) 0,09 мм/об.	Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.		
276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287		

SP	Условные обозначения. Стр.	299
HM		



На рисунке показана: G29.0400.52 S

w _{±0,05}	R	Webcode	Webcode www.simtek.com/webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	H	Connectcode
мм	мм				мм	
4,0	0,2	G29.0400.52 S	APMU	P K M N S U835 M435	7,9	G29.03 G29.04
4,0	0,4	G29.0400.54 S	AF87	U835 M435	7,9	G29.03 G29.04

Пример оформления заказа: G29.0400.54 S U835 (U835 = Сплав)

Обработка радиусных канавок и
профильное точение

Пластины с полным радиусом для профильного
точения на станках с ЧПУ.

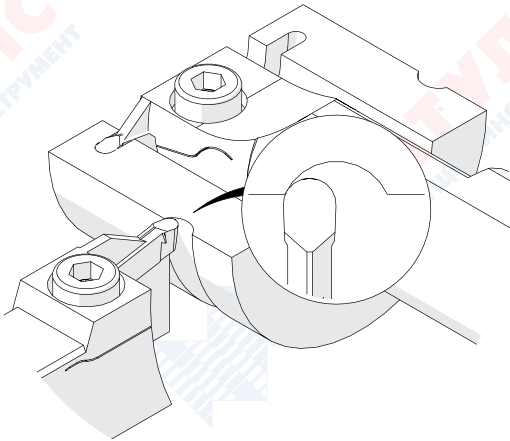
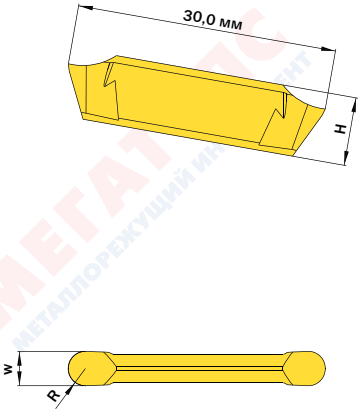
Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,05 мм/об.	f (внутр) 0,04 мм/об.	Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.		
276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287		

SP	Условные обозначения. Стр.	299
HM		



На рисунке показана: G29.0040.20 S

w ^{+0,05}	R	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	H	Connectcode
				P K M N S		
▼ w = 2,0 mm						
2,0	1,0	G29.0020.10 S	ADWN	U835 M435	7,9	G29.02
▼ w = 3,0 mm						
3,0	1,5	G29.0030.15 S	ANAZ	U835 M435	7,9	G29.03
▼ w = 4,0 mm						
4,0	2,0	G29.0040.20 S	AK7N	U835 M435	7,9	G29.03 G29.04
4,0	2,0	G29.CB40.20 S	A2WM	U835 M435	7,9	G29.03 G29.04
▼ w = 5,0 mm						
5,0	2,5	G29.0050.25 S	ANTE	U835 M435	7,9	G29.04
▼ w = 6,0 mm						
6,0	3,0	G29.0060.30 S	AME9	U835 M435	7,5	G29.06
6,0	3,0	G29.CB60.30 S	A172	U835 M435	7,5	G29.06

Пример оформления заказа: G29.0030.15 S U835 (U835 = Сплав)

Нарезание наружной метрической резьбы,
неполный профиль

Многофункциональный инструмент для нарезания
резьб с различным шагом.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Режимы обработки

Кол-во проходов **8 - 12**

Рекомендованный метод подачи
Боковая врезная подача

Vc

Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
276, 278, 279, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287

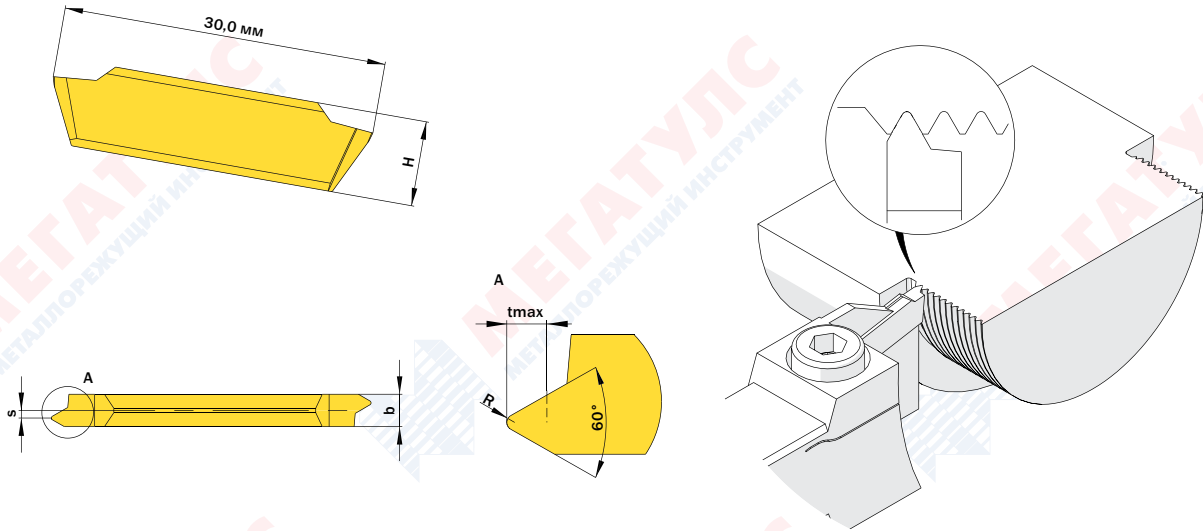
Ознакомьтесь с дополнительными рекомендациями
T01 (Стр. 298)

SP

HM

R

Условные
обозначения. Стр. **299**



На рисунке показана: G29.0915.01 S R

Шаг (φ)	Шаг (Δφ)	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава					b	H	R	tmax	S	Connectcode
				P	K	M	N	S						
1,0	1,25	G29.0610.01 S R/L	R AEYM L AGY3	U835	M435				3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03
1,25	1,5	G29.0712.01 S R/L	R ACXW L APA9	U835	M435				3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03
1,5	1,75	G29.0915.01 S R/L	R AENP L AC4U	U835	M435				3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03
1,75	2,0	G29.1017.01 S R/L	R AJJD L AJ13	U835	M435				3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03
2,0	2,5	G29.1220.01 S R/L	R AJG0 L AHS1	U835	M435				3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03
2,5	3,0	G29.1525.01 SR/L	R AKXA L AJ3J	U835	M435				3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03

Пример оформления заказа: G29.1220.01 S R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

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

Внешнее и внутреннее точение и обработка канавок
simturn GX > Пластина

simturnGX
SIMTEK small part machining type GX

Нарезание наружной метрической резьбы, полный профиль

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

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

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

Режимы обработки
Кол-во проходов 8 - 12
Рекомендованный метод подачи Боковая врезная подача
Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.
276, 278, 279, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287

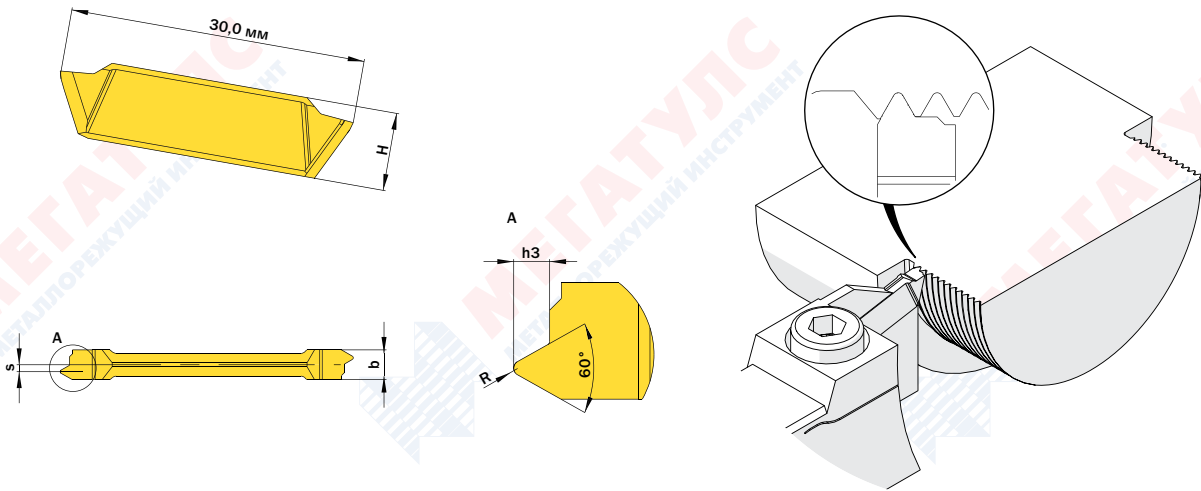
SP

HM

R

Условные обозначения. Стр.

299



На рисунке показана: G29.0915.02 S R

h3	Шар (m)	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава					b	H	R	S	Connectcode
				P	K	M	N	S					
0,61	1,0	G29.0610.02 S R/L	R AF43 L ACF7	U835	M435				3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	G29.0712.02 S R/L	R AD39 L AG44	U835	M435				3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	G29.0915.02 S R/L	R AEHB L ADPK	U835	M435				3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	G29.1017.02 S R/L	R AMK1 L AEZC	U835	M435				3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	G29.1220.02 S R/L	R AAGP L ANDD	U835	M435				3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	G29.1525.02 S R/L	R AJVW L AD0G	U835	M435				3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Пример оформления заказа: G29.0915.02 S R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

Нарезание дюймовой резьбы Витворта,
полный профиль

Для обработки полного профиля резьбы с правильной высотой
профиля и правильными радиусами закругления гребней и впадин.
Подходят для внутренних и наружных резьб.

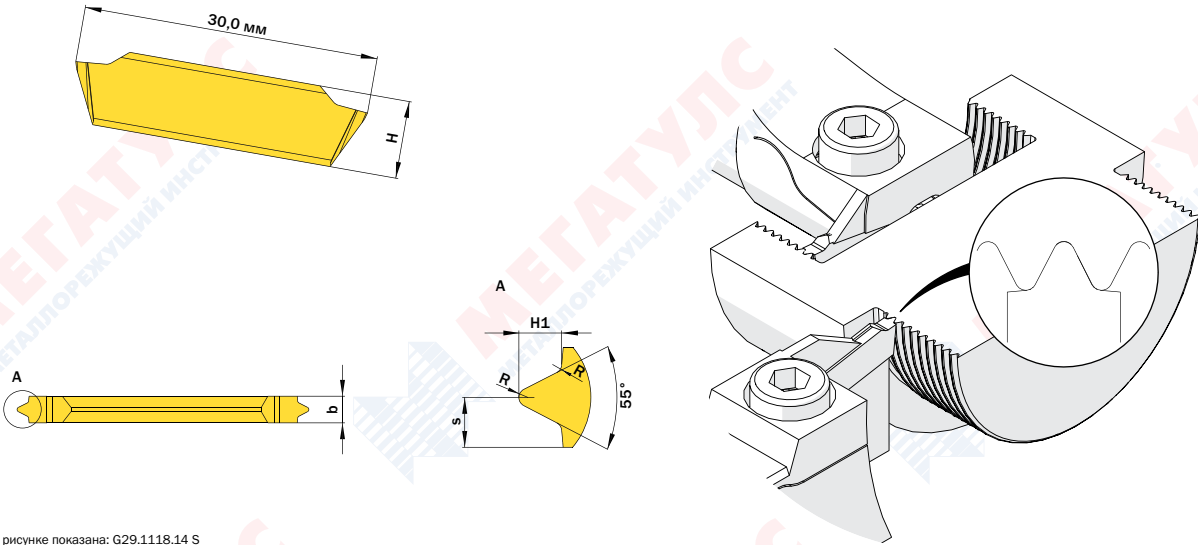
Threading, Whitworth, Full Profile

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

Режимы обработки
Кол-во проходов 8 - 12
Рекомендованный метод подачи Боковая врезная подача
Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр. 276, 278, 279, 282, 283, 285
--

SP	Условные	299
HM	обозначения. Стр.	



На рисунке показана: G29.1118.14 S

H1	Шаг (от)	Шаг (витков на дюйм)	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марки сплава				b	H	R	S	Connectcode
					P	K	M	N					
0,581	0,907	28	G29.0509.28 S	AP3C	U835	M435			2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	G29.0813.19 S	APFH	U835	M435			2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	G29.1118.14 S	ACG8	U835	M435			2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	G29.1423.11 S	AEQ7	U835	M435			2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Пример оформления заказа: **G29.1118.14 S U835** (U835 = Сплав)

Обработка канавок под поликлиновый ремень

Поликлиновый профиль К.

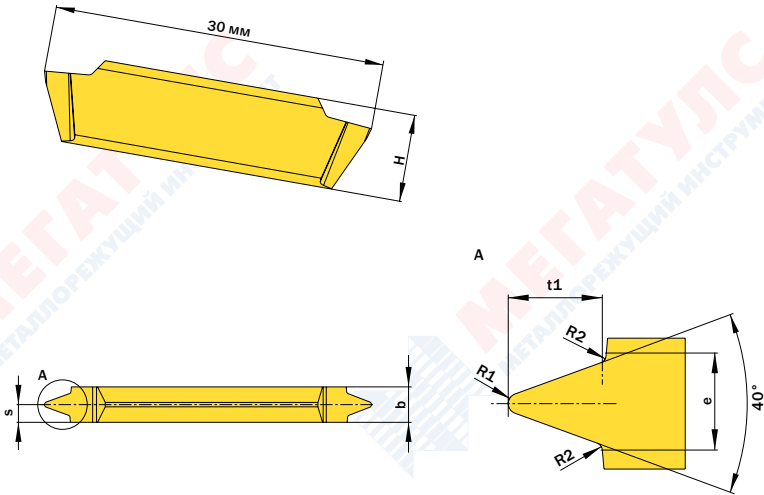
Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles K.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,12 мм/об.	f (внутр) 0,09 мм/об.	Vc Стр. 427

Державки для данных пластин на стр.		
276, 278, 279, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287		

SP	Условные обозначения. Стр.	299
HM		



На рисунке показана: G29.0223.00 J

e	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава	Профиль	b $\pm 0,02$	H	R1	R2	S	t1	Connectcode
MM			P K M N S		MM	MM	MM	MM	MM	MM	
3,56	G29.0356.00 J	AZCH	U835 M435	K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03

Пример оформления заказа: G29.0356.00 J U835 (U835 = Сплав)

Отрезка

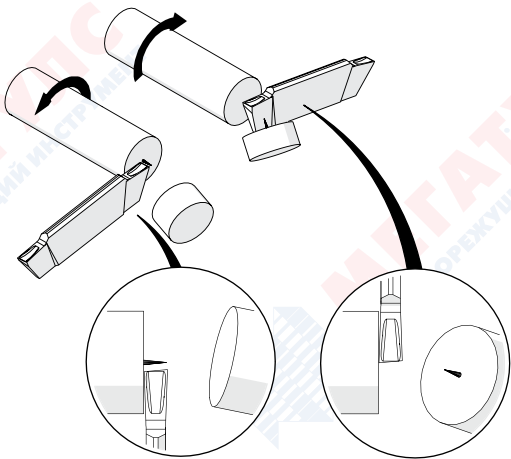
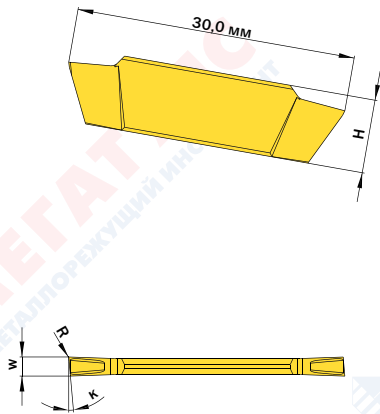
Доступны исполнения с различным углом и шириной пластины. Геометрия, произведенная методом спекания, для улучшенного контроля стружкоотделения.

Parting Off

Available in different widths and angles.
Sintered geometry for improved chip control.

Режимы обработки	
f (внешн.) 0,12 мм/об.	Vc Стр. 427
Державки для данных пластин на стр. 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285,286, 287	

SP HM	R	Условные обозначения. Стр.	299
----------	---	-------------------------------	-----



На рисунке показана: G29.5200.32 S R

K	W ^{+0,05}	Наименование	Webcode	Вид обрабатываемого материала и марка сплава				H	R	Connectcode
	MM			P	K	M	N			
▼ W = 2,0 MM										
15°	2,0	G29.1520.32 S R/L	R AMF7	L ANHX	U835	M435		7,9	0,2	G29.02
5°	2,0	G29.5200.32 S R/L	R AMW7	L AGQ9	U835	M435		7,9	0,2	G29.02
8°	2,0	G29.8200.32 S R/L	R AAKB	L AFZF	U835	M435		7,9	0,2	G29.02
▼ W = 2,5 MM										
5°	2,5	G29.5250.32 S R/L	R AATN	L AHAD	U835	M435		7,9	0,2	G29.02
▼ W = 3,0 MM										
15°	3,0	G29.1530.32 S R/L	R A5CF	L AATT	U835	M435		7,9	0,2	G29.03
5°	3,0	G29.5300.32 S R/L	R AH07	L ABKE	U835	M435		7,9	0,2	G29.03
8°	3,0	G29.8300.32 S R/L	R AA90	L AM09	U835	M435		7,9	0,2	G29.03
▼ W = 4,0 MM										
5°	4,0	G29.5400.32 S R/L	R AB5F	L AFQH	U835	M435		7,9	0,2	G29.03 G29.04

Пример оформления заказа: G29.8200.32 S R U835 (R = Правое исполнение, U835 = Сплав)

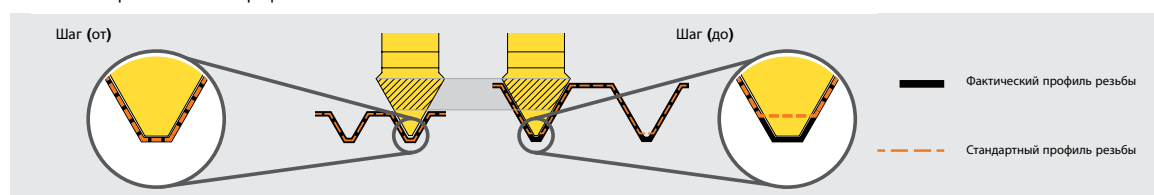
Дополнительные сведения

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 резьбы с таким шагом, профиль резьбы будет стандартным.

Обработка этой же пластиной резьбы 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

Информация

Условные обозначения. Стр.

- SP

CBN

пластина из КНБ
- SP

HM

Твердосплавная пластина
- TW

ST

Стальная державка
- R

Правая показана, левая - зеркальное отображение
- Подвод СОЖ через инструмент

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Указатель

Перечень инструмента simturn GX

Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.	Наименование	Стр.
G10.1.000.06 R	282	G14.0050.03 R	285	G24.1616.04 L	281	G29.0600.10 S	288	TOA.G10.V1.02 R	8
G10.1616.02 L	282	G14.0050.04 L	285	G24.1616.04 R	281	G29.0600.20 S	289	TOA.G10.V1.03 L	8
G10.1616.02 R	282	G14.0050.04 R	285	G24.2020.03 L	281	G29.0600.34 S	290	TOA.G10.V1.03 R	8
G10.1616.03 L	282	G14.0050.06 L	285	G24.2020.03 R	281	G29.0600.38 S	290	TOA.G10.V1.06 L	8
G10.1616.03 R	282	G14.0050.06 R	285	G24.2020.04 L	281	G29.0610.01 S L	293	TOA.G10.V1.06 R	8
G10.1616.04 L	282	G18.0.625.02 L	276	G24.2020.04 R	281	G29.0610.01 S R	293	TOA.G18.36.02 L	278
G10.1616.04 R	282	G18.0.625.02 R	276	G24.2525.03 L	281	G29.0610.02 S L	294	TOA.G18.36.02 R	278
G10.2020.02 L	282	G18.0.625.03 L	276	G24.2525.03 R	281	G29.0610.02 S R	294	TOA.G18.36.03 L	278
G10.2020.02 R	282	G18.0.625.03 R	276	G24.2525.04 L	281	G29.0712.01 S L	293	TOA.G18.36.03 R	278
G10.2020.03 L	282	G18.0.625.04 R	277	G24.2525.04 R	281	G29.0712.01 S R	293	TOA.G18.36.04 L	278
G10.2020.03 R	282	G18.0.750.02 L	276	G24.3225.03 L	281	G29.0712.02 S L	294	TOA.G18.36.04 R	278
G10.2020.04 L	282	G18.0.750.02 R	276	G24.3225.03 R	281	G29.0712.02 S R	294	TOA.G18.36.06 L	278
G10.2020.04 R	282	G18.0.750.03 L	276	G24.3225.04 L	281	G29.0813.19 S	295	TOA.G18.36.06 R	278
G10.2020.06 L	282	G18.0.750.03 R	276	G24.3225.04 R	281	G29.0915.01 S L	293	TOA.G18.V1.02 L	3
G10.2020.06 R	282	G18.0.750.04 L	277	G25.2525.04 L	287	G29.0915.01 S R	293	TOA.G18.V1.02 R	3
G10.2525.02 L	282	G18.0.750.04 R	277	G25.2525.04 R	287	G29.0915.02 S L	294	TOA.G18.V1.04 L	3
G10.2525.02 R	282	G18.0.750.06 L	277	G26.1.000.03 L	279	G29.0915.02 S R	294	TOA.G18.V1.04 R	3
G10.2525.03 L	282	G18.0.750.06 R	277	G26.1.000.03 R	279	G29.1017.01 S L	293	TOA.G18.V1.06 L	3
G10.2525.03 R	282	G18.1.000.02 L	276	G26.1.000.04 L	279	G29.1017.01 S R	293	TOA.G18.V1.06 R	3
G10.2525.04 L	282	G18.1.000.02 R	276	G26.1.000.04 R	279	G29.1017.02 S L	294	TOA.G25.36.04 L	280
G10.2525.04 R	282	G18.1.000.03 L	276	G26.1616.02 L	279	G29.1017.02 S R	294	TOA.G25.36.04 R	280
G10.2525.06 L	282	G18.1.000.03 R	276	G26.1616.02 R	279	G29.1118.14 S	295		
G10.2525.06 R	282	G18.1.000.04 L	277	G26.1616.03 L	279	G29.1220.01 S L	293		
G10.3225.03 L	282	G18.1.000.04 R	277	G26.1616.03 R	279	G29.1220.01 S R	293		
G10.3225.03 R	282	G18.1.000.06 L	277	G26.2020.02 L	279	G29.1220.02 S L	294		
G10.3225.04 L	282	G18.1.000.06 R	277	G26.2020.02 R	279	G29.1220.02 S R	294		
G10.3225.04 R	282	G18.1616.02 L	276	G26.2020.03 L	279	G29.1423.11 S	295		
G10.3225.06 L	282	G18.1616.02 R	276	G26.2020.03 R	279	G29.1520.32 S L	297		
G10.3225.06 R	282	G18.1616.03 L	276	G26.2020.04 L	279	G29.1520.32 S R	297		
G13.0025.03 L	286	G18.1616.03 R	276	G26.2020.04 R	279	G29.1525.01 S L	293		
G13.0025.03 R	286	G18.2020.02 L	276	G26.2525.02 L	279	G29.1525.01 S R	293		
G13.0025.04 L	286	G18.2020.02 R	276	G26.2525.02 R	279	G29.1525.02 S L	294		
G13.0025.04 R	286	G18.2020.03 L	276	G26.2525.03 L	279	G29.1525.02 S R	294		
G13.0032.03 L	286	G18.2020.03 R	276	G26.2525.03 R	279	G29.1530.32 S L	297		
G13.0032.03 R	286	G18.2020.04 L	277	G26.2525.04 L	279	G29.1530.32 S R	297		
G13.0032.04 L	286	G18.2020.04 R	277	G26.2525.04 R	279	G29.5200.32 S L	297		
G13.0032.04 R	286	G18.2020.06 L	277	G26.2525.06 L	279	G29.5200.32 S R	297		
G13.0032.06 L	286	G18.2020.06 R	277	G26.2525.06 R	279	G29.5250.32 S L	297		
G13.0032.06 R	286	G18.2525.02 L	276	G26.3225.03 L	279	G29.5250.32 S R	297		
G13.0040.03 L	286	G18.2525.02 R	276	G26.3225.03 R	279	G29.5300.32 S L	297		
G13.0040.03 R	286	G18.2525.03 L	276	G26.3225.04 L	279	G29.5300.32 S R	297		
G13.0040.04 L	286	G18.2525.03 R	276	G26.3225.04 R	279	G29.5400.32 S L	297		
G13.0040.04 R	286	G18.2525.04 L	277	G29.0020.10 S	292	G29.5400.32 S R	297		
G13.0040.06 L	286	G18.2525.04 R	277	G29.0030.15 S	292	G29.8200.32 S L	297		
G13.0040.06 R	286	G18.2525.06 L	277	G29.0040.20 S	292	G29.8200.32 S R	297		
G13.0050.03 L	286	G18.2525.06 R	277	G29.0050.25 S	292	G29.8300.32 S L	297		
G13.0050.03 R	286	G18.3225.03 L	276	G29.0060.30 S	292	G29.8300.32 S R	297		
G13.0050.04 L	286	G18.3225.03 R	276	G29.0200.10 S	288	G29.CB40.20 S	292		
G13.0050.04 R	286	G18.3225.04 L	277	G29.0200.32 S	290	G29.CB60.30 S	292		
G13.0050.06 L	286	G18.3225.04 R	277	G29.0250.10 S	288	G78.2020.02 L	4		
G13.0050.06 R	286	G18.3225.06 L	277	G29.0250.32 S	290	G78.2020.02 R	4		
G14.0032.02 L	285	G18.3225.06 R	277	G29.0300.10 S	288	G78.2020.03 L	4		
G14.0032.02 R	285	G19.2020.03 L	284	G29.0300.20 S	289	G78.2020.03 R	4		
G14.0032.03 L	285	G19.2020.03 R	284	G29.0300.32 S	290	G78.2020.04 L	4		
G14.0032.03 R	285	G19.2020.04 L	284	G29.0300.34 S	290	G78.2020.04 R	4		
G14.0032.04 L	285	G19.2020.04 R	284	G29.0356.00 J	296	G78.2020.06 L	4		
G14.0032.04 R	285	G19.2020.06 L	284	G29.0400.10 S	288	G78.2020.06 R	4		
G14.0032.06 L	285	G19.2020.06 R	284	G29.0400.20 S	289	TOA.G10.36.02 L	283		
G14.0032.06 R	285	G19.2525.03 L	284	G29.0400.32 S	290	TOA.G10.36.02 R	283		
G14.0040.03 L	285	G19.2525.03 R	284	G29.0400.34 S	290	TOA.G10.36.03 L	283		
G14.0040.03 R	285	G19.2525.04 L	284	G29.0400.52 S	291	TOA.G10.36.03 R	283		
G14.0040.04 L	285	G19.2525.04 R	284	G29.0400.54 S	291	TOA.G10.36.04 L	283		
G14.0040.04 R	285	G19.2525.06 L	284	G29.0500.10 S	288	TOA.G10.36.04 R	283		
G14.0040.06 L	285	G19.2525.06 R	284	G29.0500.20 S	289	TOA.G10.36.06 L	283		
G14.0040.06 R	285	G24.1616.03 L	281	G29.0500.34 S	290	TOA.G10.36.06 R	283		
G14.0050.03 L	285	G24.1616.03 R	281	G29.0509.28 S	295	TOA.G10.V1.02 L	8		