

Указатель

Инструмент для протягивания simcut®

simcut® BA
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type A

simcut® BF
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type F

simcut® BF

Инструмент для внутреннего протягивания в отверстиях диаметром от 17мм



simcut® BA

Инструмент для внутреннего протягивания в отверстиях диаметром от 6мм

simcut® BA

simcut® BF

simcut® FX

simcut® M3

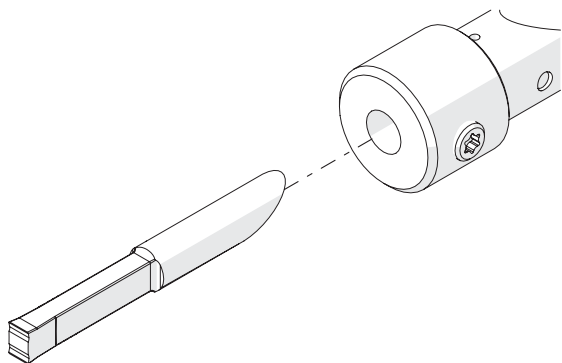
Anhang
Appendix

543

Инструментальная система simcut BA

simcut® BA
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type A

- + Система состоит из стальной оправки и сменных твердосплавных фрезерных пластин



- + Для обработки внутри отверстий, минимальный диаметр обрабатываемого отверстия составляет 6 мм

- + Стандартные оправки как для обычного протягивания, так и для долбления

- + Широкий ассортимент стандартных пластин

- + Специальные профили по индивидуальному заказу

- + 2 режущих кромки на пластину



Страница

547

Области применения

551

Весь инструмент

Оправка для стандартного протягивания

Подходит для протягивания как стандартных, так и специальных, профилей на соответствующих станках с ЧПУ

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

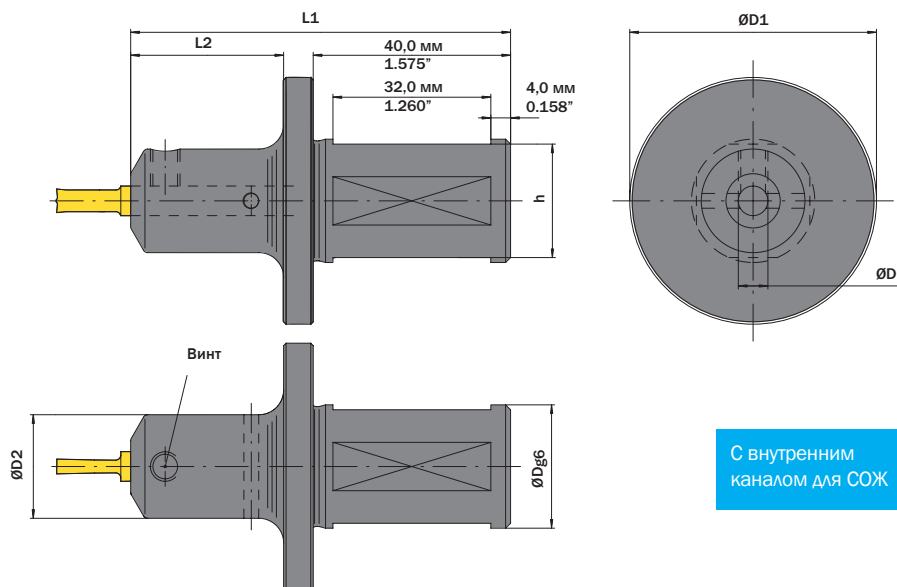
Схожий инструмент на стр.

549

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)

TW	Условные обозначения. Стр.	603
ST		



С внутренним каналом для СОЖ

ØD	ØDg6	Наименование	Webcode www.simtek.ru/webcode	ØD1	ØD2	h	L1	L2	Connectcode www.simtek.ru/code	Винт	Отвертка
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM			
▼ ØD = 6,0 мм											
6,0	20,0	A06.SB20	AA00	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
6,0	25,0	A06.SB25	AGC0	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
▼ ØD = 7,0 мм											
7,0	20,0	A07.SB20	AAEE	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
7,0	25,0	A07.SB25	AKVH	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
7,0	32,0	A07.SB32	AKJF	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
▼ ØD = 10,0 мм											
10,0	25,0	A10.SB25	AJ7X	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	BA10	A M6x7,5 T15F	T15F
10,0	32,0	A10.SB32	AD2N	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	BA10	A M6x7,5 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **A10.SB25**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках „Schwarzer Version 1“.

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

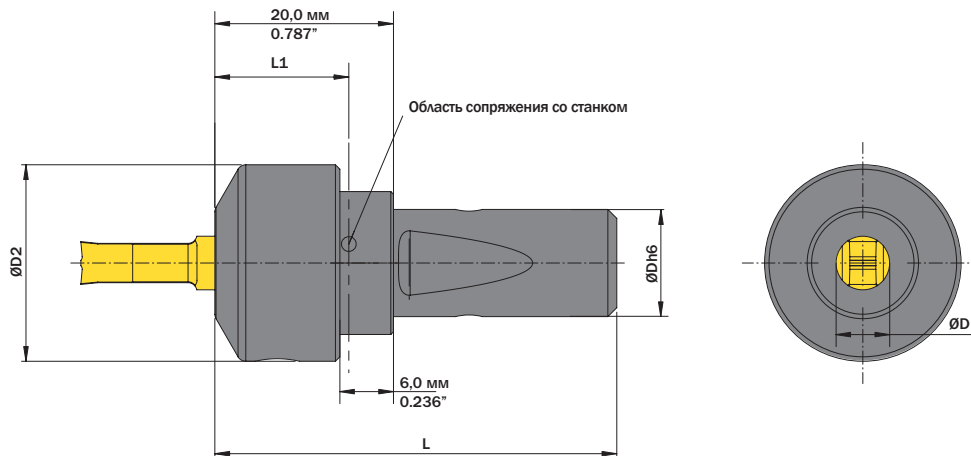
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



Долбежный станок	ØD	ØDh6	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L	L1	ØD2	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
	MM	MM			MM	MM	MM			
▼ ØD = 6,0 мм										
Schwarzer V1	6,0	12,0	A06.SB12-S	AM64	45,0	15,0	22,0	BA06	AM6x7,5 T15F	T15F
▼ ØD = 7,0 мм										
Schwarzer V1	7,0	12,0	A07.SB12-S	AE04	45,0	15,0	22,0	BA07	AM6x7,5 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **A07.SB12-S**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках "Schwarzer 2in1".

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

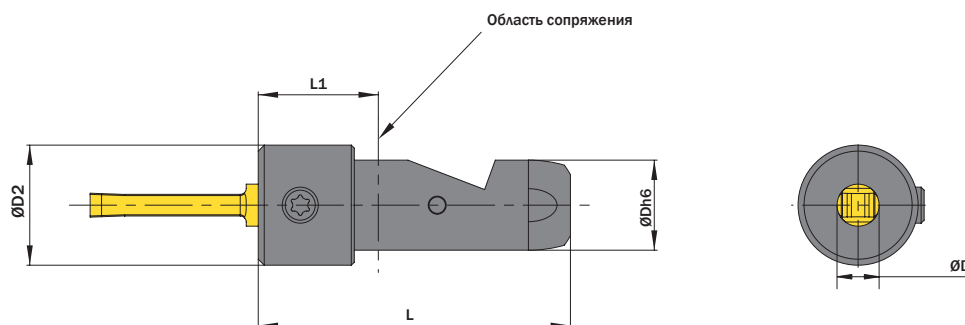
Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)**TW**
ST**AW**

Условные обозначения. Стр.

603

На рисунке показана оправка A07.SB15-S

Долбежный станок	ØD	ØDh6	Наименование	Webcode www.simtek.ru/webcode	L	L1	ØD2	Connectcode www.simtek.ru/code	Винт	Отвертка
	MM	MM								
▼ ØD = 6,0 мм										
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-S	AP45	52,0	20,0	20,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-SK	APWU	47,0	15,0	20,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
▼ ØD = 7,0 мм										
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-S	AP49	52,0	20,0	20,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-SK	AD7A	47,0	15,0	20,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **A07.SB15.00-S**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках "Benz LinA" и „EWS Slot“.

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

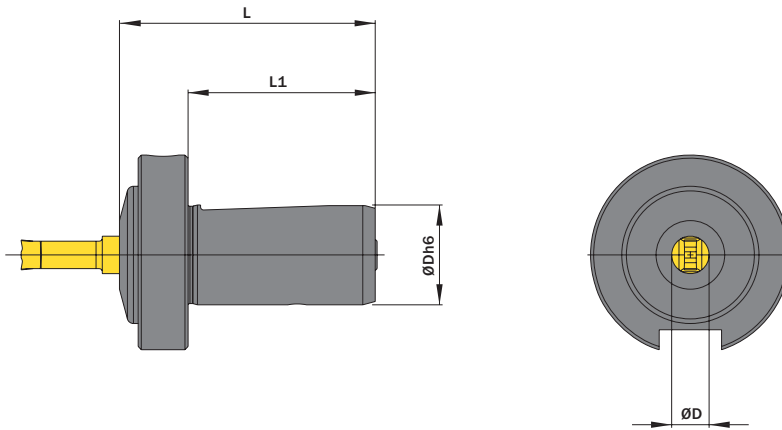
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



На рисунке показана оправка A06.SB16-B

Долбежный станок	ØD	ØDh6	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
	MM	MM			MM	MM			
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	A06.SB16-B	AP46	41,0	30,0	BA06	A M6x7,5 T15F	T15F
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	A07.SB16-B	AP5A	41,0	30,0	BA07	A M6x7,5 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **A06.SB16-B**

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск P9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 6,0 мм

Режимы резания

Стр. 576

Оправки для данных пластин на стр.

551, 552, 553, 554

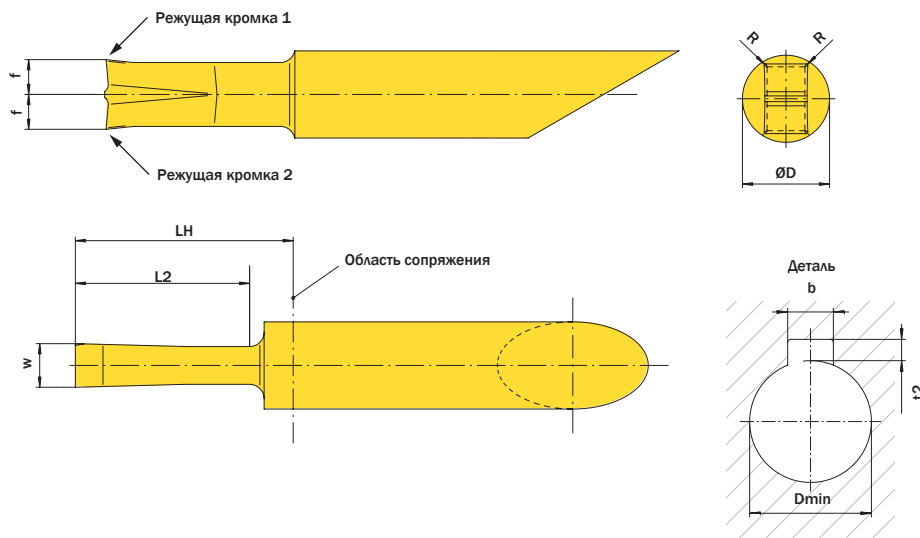
Схожий инструмент на стр.

547

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)**SP**
HM**P9**

Условные обозначения. Стр.

603**2** Режущих кромки на пластину

ØD	w ^{±0,01}	L2	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b ^{P9}	Минимальный диаметр отверстия	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	
▼ ØD = 6,0 мм											
6,0	1,98	12,2	0,1	A06.0198.12.10 B	AA4P	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	2,98	12,2	0,1	A06.0298.12.10 B	APPX	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 мм											
7,0	3,97	15,2	0,1	A07.0397.15.10 B	AJ46	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	3,97	25,4	0,2	A07.0397.25.20 B	ANYE	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	3,97	40,6	0,2	A07.0397.40.20 B	AD8J	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 мм											
10,0	4,97	25,4	0,2	A10.0497.25.20 B	AA45	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	4,97	40,6	0,2	A10.0497.40.20 B	AFPN	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,97	40,6	0,2	A10.0597.40.20 B	AFX6	43,0	3,8	6,0	17,0	2,85	BA10

Пример оформления заказа: **A07.0397.25.20 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск JS9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 6,0 мм

Режимы резания **Стр. 576**

Оправки для данных пластин на стр.

551, 552, 553, 554

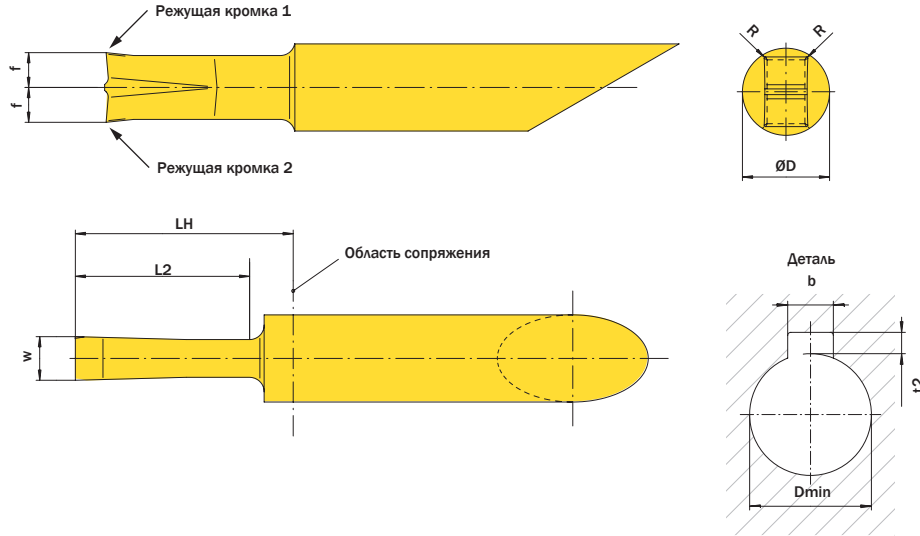
Схожий инструмент на стр.

547

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)

SP **HM** **JS9** Условные обозначения. Стр. **603**



2 Режущих кромки на пластину

ØD	w ^{±0,01}	L2	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b ^{JS9}	Минимальный диаметр отверстия	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	
▼ ØD = 6,0 мм											
6,0	2,0	12,2	0,1	A06.0200.12.10 B	AF66	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	3,0	12,2	0,1	A06.0300.12.10 B	ANGZ	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 мм											
7,0	4,0	15,2	0,1	A07.0400.15.10 B	AJYU	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	15,2	0,2	A07.0400.15.20 B	AE20	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	25,4	0,2	A07.0400.25.20 B	AGHJ	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,0	40,6	0,2	A07.0400.40.20 B	ACH7	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 мм											
10,0	5,0	25,4	0,2	A10.0500.25.20 B	AK2N	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,0	40,6	0,2	A10.0500.40.20 B	APD8	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	6,0	40,6	0,2	A10.0600.40.20 B	AC72	43,0	3,8	6,0	17,0	2,85	BA10

Пример оформления заказа: **A10.0500.25.20 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск H9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 6,0 мм

Режимы резания

Стр. 576

Оправки для данных пластин на стр.

551, 552, 553, 554

Схожий инструмент на стр.

547

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

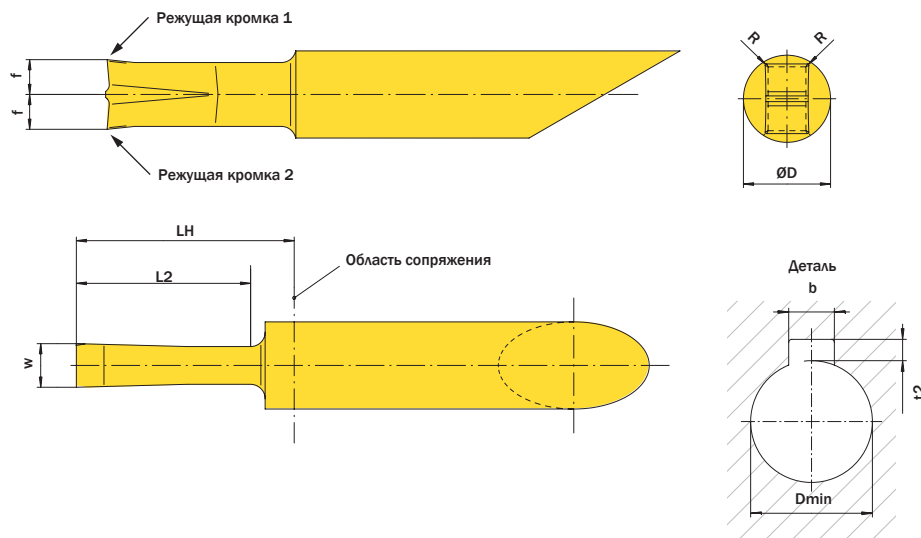
Важные рекомендации (Стр. 602)

SP
HM

H9

Условные обозначения. Стр.

603



2 Режущих кромки на пластину

ØD	w ^{±0,01}	L2	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	b ^{H9}	Минимальный диаметр отверстия	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	
▼ ØD = 6,0 мм											
6,0	2,02	12,2	0,1	A06.0202.12.10 B	AJDC	15,0	2,4	2,0	6,0	1,0	BA06
6,0	3,02	12,2	0,1	A06.0302.12.10 B	AAZX	15,0	2,4	3,0	8,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 мм											
7,0	4,02	15,2	0,1	A07.0402.15.10 B	APSD	18,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,02	25,4	0,2	A07.0402.25.20 B	ADHG	28,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
7,0	4,02	40,6	0,2	A07.0402.40.20 B	AM3V	43,0	2,8	4,0	10,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 мм											
10,0	5,02	25,4	0,2	A10.0502.25.20 B	AGU3	28,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	5,02	40,6	0,2	A10.0502.40.20 B	AKWT	43,0	4,0	5,0	12,0	2,3	BA10
10,0	6,02	40,6	0,2	A10.0602.40.20 B	AFU9	43,0	3,8	6,0	17,0	2,85	BA10

Пример оформления заказа: A07.0402.25.20 B GN39 (GN39 = Сплав)

Шестигранные отверстия

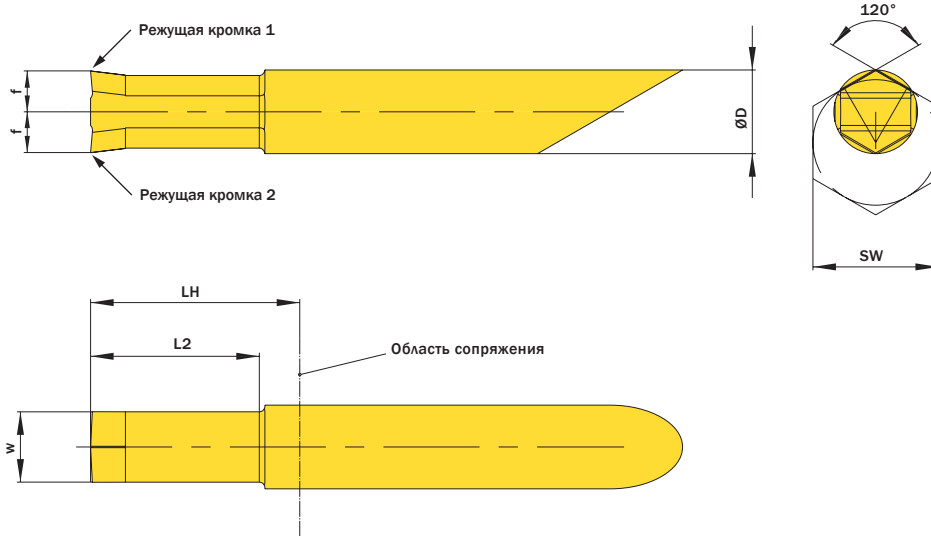
Протягивание шестигранных отверстий.

Режимы резания	Vc Стр. 576
----------------	----------------

Оправки для данных пластин на стр.
551, 552, 553, 554

Ознакомьтесь с дополнительной информацией
Важные рекомендации (Стр. 602)

SP	Условные обозначения Стр.	603
HM		



2

Режущих кромки на пластину

ØD	w	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	LH	f	SW von	SW bis	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	
▼ ØD = 6,0 мм									
6,0	3,0	9,0	A06.H040.09.35 B	ASD0	13,0	1,73	4,0	5,0	BA06
6,0	5,0	12,2	A06.H060.12.59 B	ASD1	18,0	2,95	6,0	9,0	BA06
▼ ØD = 10,0 мм									
10,0	8,0	25,4	A10.H100.25.99 B	ASD2	28,0	4,95	10,0	15,0	BA10

Пример оформления заказа: **A10.H100.25.99 B GN39** (GN39 = Сплав)

simcut® BF
SIMTEK Nutstoßen // Broaching Type F



Страница

547

Области применения

simcut® BA

simcut® BF

simcut® FX

simcut® M3

Anhang
Appendix

546

Оправка для стандартного протягивания

Подходит для протягивания как стандартных, так и специальных, профилей на соответствующих станках с ЧПУ.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

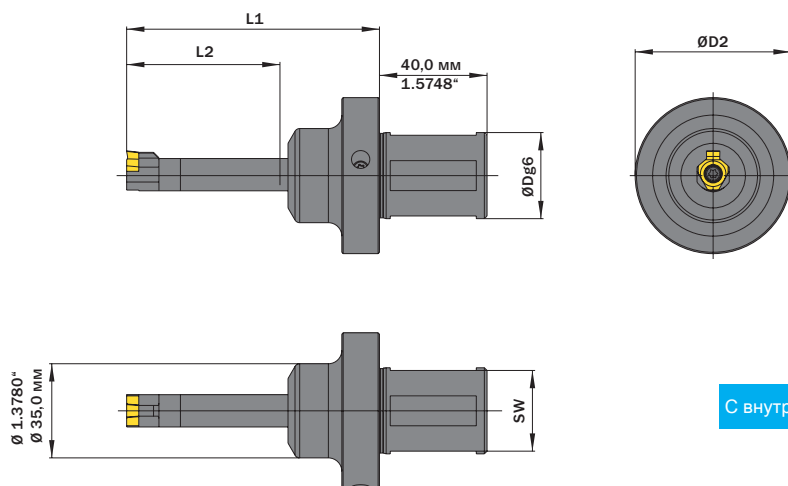
Схожий инструмент на стр.

549

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)**AW**

Условные обозначения. Стр.

603

С внутренним каналом для СОЖ

На рисунке показана оправка F10.SB32.56 ZB

ØDg6	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD2	SW	Connectcode www.simtek.eu/code	Державка (запасная часть)	Держатель (запасная часть)	Винт	Отвертка
				MM	MM	MM					
▼ ØDg6 = 25,0 мм											
25,0	56,0	F10.SB25.56 ZB	ASCV	94,0	58,0	23,0	BF10	F10.05.56.12	F10.1225.56 SB	FM4x11 T15F	T15F
25,0	80,0	F10.SB25.80 ZB	ASCW	114,0	58,0	23,0	BF10	F10.05.80.12	F10.1225.80 SB	FM4x11 T15F	T15F
▼ ØDg6 = 32,0 мм											
32,0	56,0	F10.SB32.56 ZB	ASCX	94,0	58,0	30,0	BF10	F10.05.56.12	F10.1232.56 SB	FM4x11 T15F	T15F
32,0	80,0	F10.SB32.80 ZB	ASCY	114,0	58,0	30,0	BF10	F10.05.80.12	F10.1232.80 SB	FM4x11 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **F10.SB25.56 ZB**

Оправка для стандартного протягивания

Подходит для протягивания как стандартных, так и специальных, профилей на соответствующих станках с ЧПУ.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

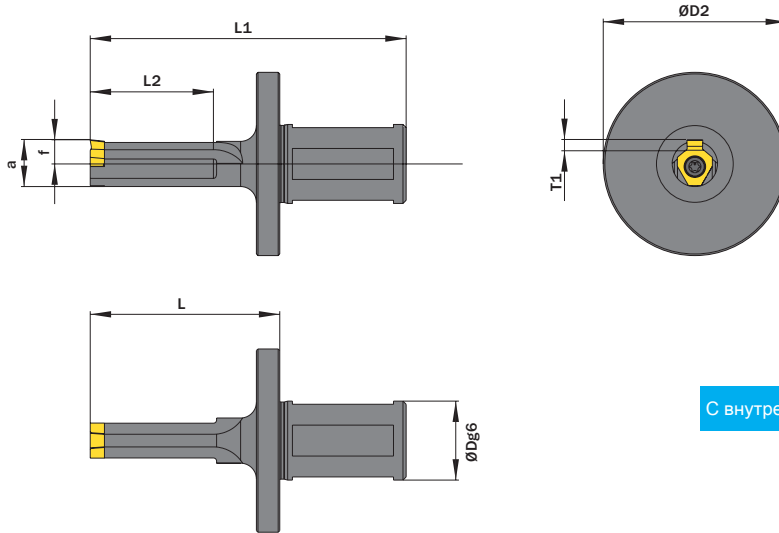
Схожий инструмент на стр.

549

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)

TW Условные обозначения. Стр. **603**
ST



С внутренним каналом для СОЖ

На рисунке показана оправка F10.05.40.25

L2	ØDg6	Наименование	Webcode www.simtek.ru/webcode	a	f	Минимальный диаметр отверстия	T1	L1	L	ØD2	h	Connectcode www.simtek.ru/code	Винт	Отвертка
40,0	25,0	F10.05.40.25	AQH6	14,8	7,65	17,0	3,5	100,0	60,0	50,0	23,0	BF10	FM4x11 T15F	T15F
40,0	32,0	F10.05.40.32	AQH7	14,8	7,65	17,0	3,5	100,0	60,0	58,0	30,0	BF10	FM4x11 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **F10.05.40.25**

Оправка для стандартного протягивания

Подходит для протягивания как стандартных, так и специальных, профилей на соответствующих станках с ЧПУ.

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

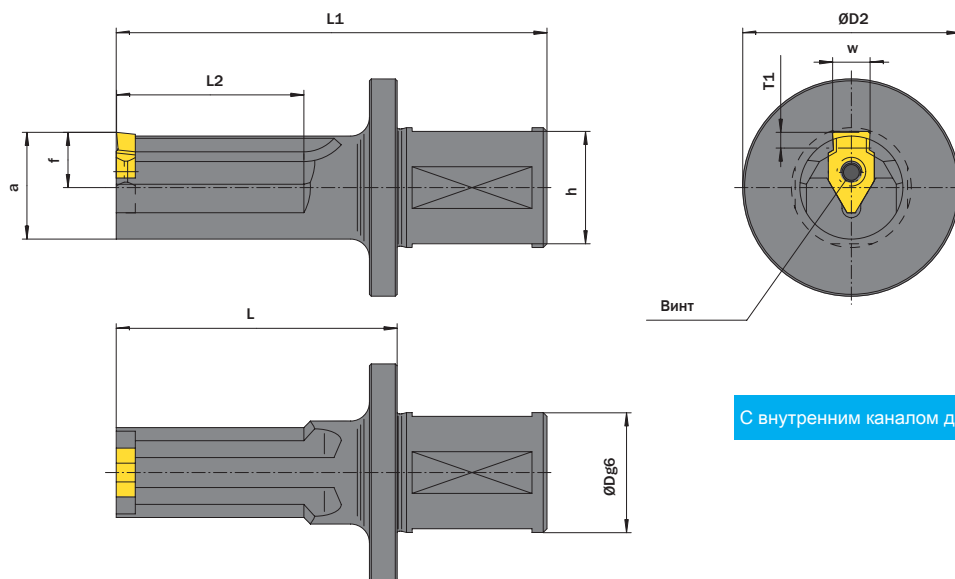
Схожий инструмент на стр.

549

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)

TW	Условные обозначения. Стр.	603
ST		



С внутренним каналом для СОЖ

w	L2	ØDg6	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	Минимальный диаметр отверстия	T1	L1	L	ØD2	h	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM			
▼ w = 6,0 мм															
6,0	50,0	25,0	F39.06.50.25	ATYV	20,3	10,5	22,0	4,1	115,0	75,0	50,0	23,0	BF12S.06	FM5x13 T20R	T20R
6,0	70,0	25,0	F39.06.70.25	ATYU	20,3	10,5	22,0	4,1	135,0	95,0	50,0	23,0	BF12S.06	FM5x13 T20R	T20R
▼ w = 8,0 мм															
8,0	50,0	25,0	F39.08.50.25	AJØD	20,3	10,5	22,0	4,1	115,0	75,0	50,0	23,0	BF12.08	FM5x13 T20R	T20R
▼ w = 10,0 мм															
10,0	50,0	32,0	F39.10.50.32	AKJG	28,5	14,75	30,0	4,2	115,0	75,0	58,0	30,0	BF12.10	FM5x13 T20R	T20R
10,0	75,0	32,0	F39.10.75.32	ANWV	28,5	14,75	30,0	4,2	140,0	100,0	58,0	30,0	BF12.10	FM5x13 T20R	T20R
▼ w = 12,0 мм															
12,0	50,0	32,0	F39.12.50.32	АННВ	36,0	18,5	38,0	8,5	115,0	75,0	58,0	30,0	BF12.12	FM5x13 T20R	T20R
12,0	75,0	32,0	F39.12.75.32	AFT7	36,0	18,5	38,0	8,5	140,0	100,0	58,0	30,0	BF12.12	FM5x13 T20R	T20R

Пример оформления заказа: **F39.08.50.25**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках „Schwarzer Version 1“.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

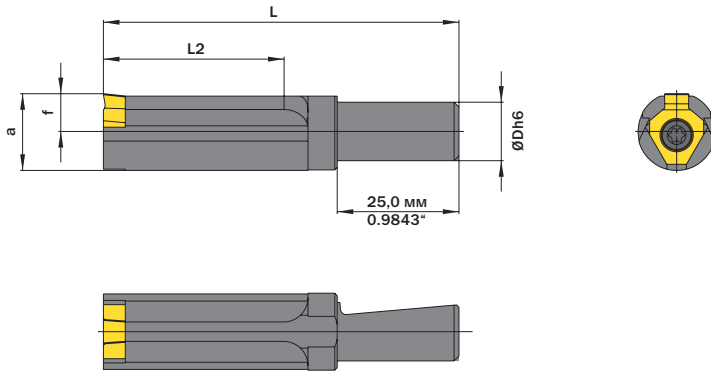
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



На рисунке показана оправка F10.SB12.36-S

Долбежный станок	ØDh6	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L	a	f	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
	MM	MM								
Schwarzer 2in1	12,0	26,0	F10.SB12.26-S	AP41	58,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	12,0	36,0	F10.SB12.36-S	AP43	68,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	12,0	42,0	F10.SB12.42-S	AP47	74,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **F10.SB12.36-S**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках „Schwarzer Version 1“.

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

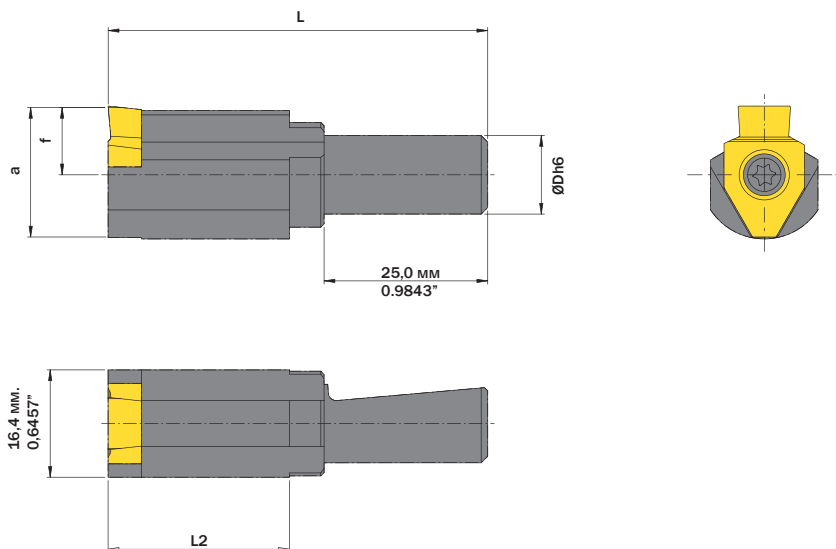
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



Долбежный станок	ØDh6	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L	a	f	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
	MM	MM								
Schwarzer V1	12,0	27,0	F39.SB12.26-S	AP42	58,0	21,5	10,5	BF12.08 BF12.10 BF12.12	F M5x13 T20R	T20R
Schwarzer V1	12,0	37,0	F39.SB12.36-S	AP44	68,0	21,5	10,5	BF12.08 BF12.10 BF12.12	F M5x13 T20R	T20R
Schwarzer V1	12,0	43,0	F39.SB12.42-S	AP48	74,0	21,5	10,5	BF12.08 BF12.10 BF12.12	F M5x13 T20R	T20R

Пример оформления заказа: **F39.SB12.26-S**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках „Schwarzer 2in1“.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

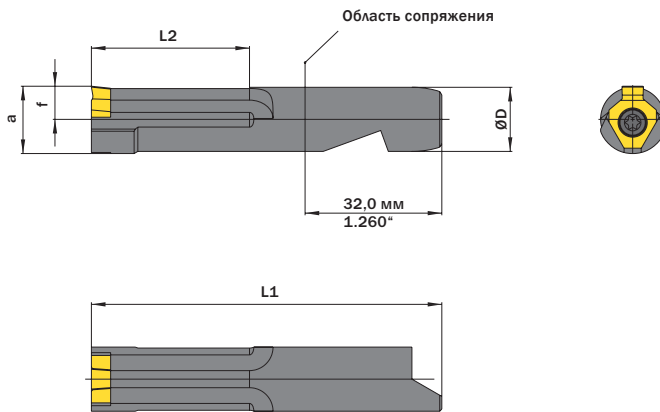
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



На рисунке показана оправка F10.SB15.36-S

Долбежный станок	ØD ^{g6}	L2	Наименование	Webcode www.simtek.ua/webcode	L1	a	f	Connectcode www.simtek.ua/code	Винт	Отвертка
	MM	MM								
Schwarzer 2in1	15,0	19,0	F10.SB15.18-S	AP5B	64,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	15,0	27,0	F10.SB15.26-S	AP5F	72,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	15,0	37,0	F10.SB15.36-S	AP4X	82,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F
Schwarzer 2in1	15,0	43,0	F10.SB15.42-S	AS6G	88,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **F10.SB15.36-S**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках „Schwarzer 2in1“.

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

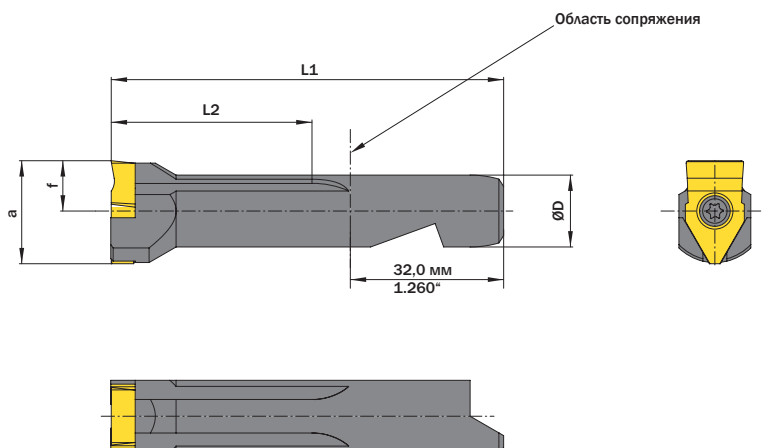
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



На рисунке показана оправка F39.SB15.36-S

Долбежный станок	ØD ^{g6}	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	f	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
	MM	MM			MM	MM	MM			
Schwarzer 2in1	15,0	18,0	F39.SB15.18-S	AP5C	21,25	10,5	64,0	BF12.08 BF12.10 BF12.12	F M5x13 T20R	T20R
Schwarzer 2in1	15,0	26,0	F39.SB15.26-S	AP5G	21,25	10,5	72,0	BF12.08 BF12.10 BF12.12	F M5x13 T20R	T20R
Schwarzer 2in1	15,0	36,0	F39.SB15.36-S	AP4Z	21,25	10,5	82,0	BF12.08 BF12.10 BF12.12	F M5x13 T20R	T20R
Schwarzer 2in1	15,0	42,0	F39.SB15.42-S	AS6F	21,25	10,5	88,0	BF12.08 BF12.10 BF12.12	F M5x13 T20R	T20R

Пример оформления заказа: **F39.SB15.36-S**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках „Benz LinA“ и „EWS Slot“.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

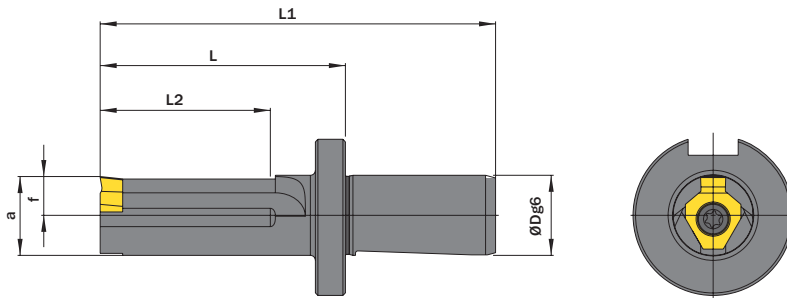
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



На рисунке показана оправка F10.SB16.35-B

Долбежный станок	ØDh6	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	L	a	f	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
	MM	MM			MM	MM	MM	MM			
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	35,0	F10.SB16.35-B	AP4Y	79,0	49,0	15,75	7,75	BF10	FM4x11 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **F10.SB16.35-B**

Оправка для долбежных станков

Подходит для долбления стандартных и специальных профилей на долбежных станках „Benz LinA“ и „EWS Slot“.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

548

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

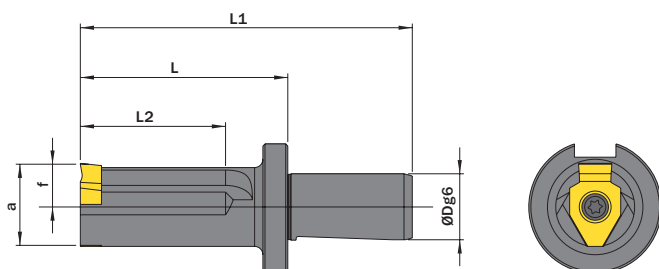
Важные рекомендации (Стр. 602)

TW
ST

AW

Условные обозначения. Стр.

603



На рисунке показана оправка F39.SB16.35-B

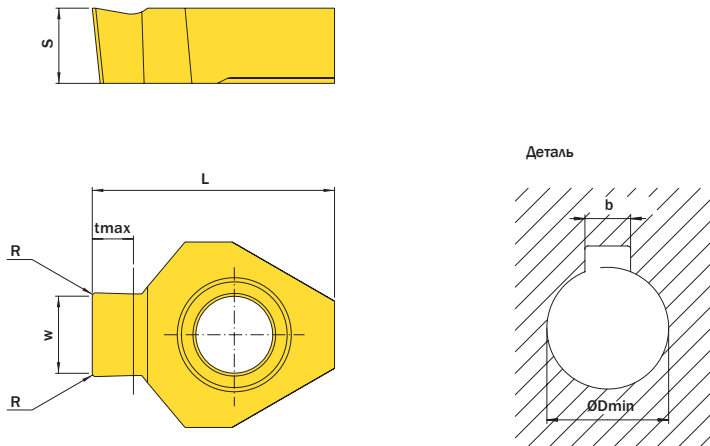
Долбежный станок	ØDh6	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	L	a	f	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка
	MM	MM			MM	MM	MM	MM			
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	35,0	F39.SB16.35-B	AP40	80,0	50,0	20,3	10,5	BF10	FM4x11 T15F	T15F

Пример оформления заказа: **F39.SB16.35-B**

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск P9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 17,0 мм

Режимы резания	Vc Стр. 576
Оправки для данных пластин на стр. 560, 561, 563, 565, 567	
Схожий инструмент на стр. 547	
Ознакомьтесь с дополнительной информацией Важные рекомендации (Стр. 602)	



w	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{P9}	Минимальный диаметр отверстия	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм			мм	мм	мм	мм	мм	
4,98	0,2	F10.0498.02 B	AQ0T	5,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
5,98	0,2	F10.0598.02 B	AQ0U	6,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
7,96	0,2	F10.0796.02 B	AT82	8,0	22,0	14,5	4,5	4,1	BF10

Пример оформления заказа: **F10.0598.02 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск P9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 22,0 мм

Режимы резания

Стр. 576

Оправки для данных пластин на стр.

562, 564, 566, 568

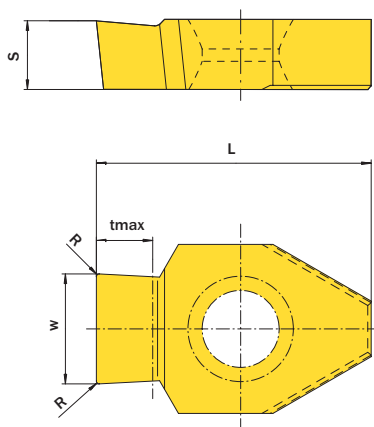
Схожий инструмент на стр.

547

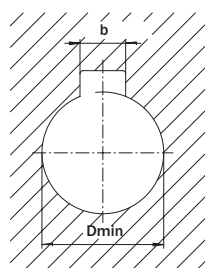
Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)**SP**
HM**P9**

Условные обозначения. Стр.

603

Деталь



w	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L	b ^{P9}	Минимальный диаметр отверстия	S	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	
▼ Connectcode = BF12.08									
7,98	0,2	F12.0796.02 B	AJ2Q	4,1	20,0	8,0	22,0	5,0	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10									
9,98	0,3	F12.0996.03 B	AN3J	4,2	21,5	10,0	30,0	5,0	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12									
11,97	0,3	F12.1196.03 B	ANEM	5,7	21,5	12,0	38,0	5,0	BF12.12

Пример оформления заказа: **F12.0796.02 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск JS9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 17,0 мм

Режимы резания **Стр. 576**

Оправки для данных пластин на стр.

560, 561, 563, 565, 567

Схожий инструмент на стр.

547

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

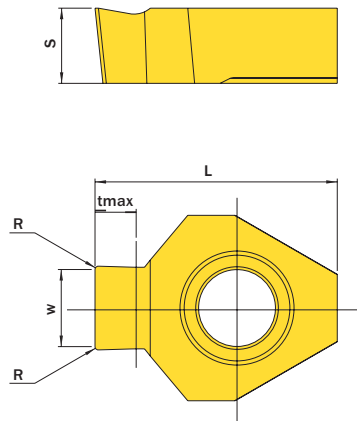
Важные рекомендации (Стр. 602)

SP
HM

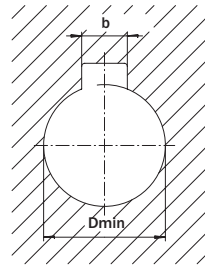
JS9

Условные обозначения. Стр.

603



Деталь



w	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L	b ^{JS9}	Минимальный диаметр отверстия	S	Connectcode www.simtek.eu/code
				MM					
5,0	0,2	F10.0500.02 B	AQ0S	2,8	14,5	5,0	17,0	4,5	BF10
6,0	0,2	F10.0600.02 B	AQ0Q	2,8	14,5	6,0	17,0	4,5	BF10
8,0	0,2	F10.0800.02 B	AT83	4,1	14,5	8,0	22,0	4,5	BF10

Пример оформления заказа: **F10.0600.02 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

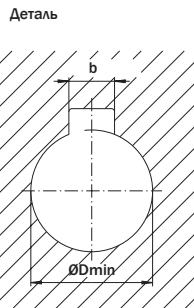
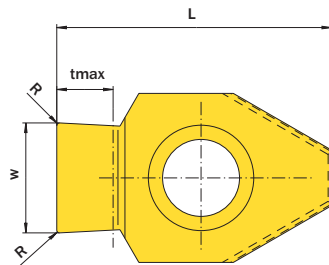
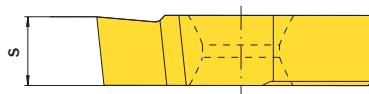
Допуск JS9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 22,0 мм

Режимы резания	Vc S./P. 576
----------------	-----------------

Оправки для данных пластин на стр.
562, 564, 566, 568

Схожий инструмент на стр.
547

Ознакомьтесь с дополнительной информацией
Важные рекомендации (Стр.602)



w	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{JS9}	Минимальный диаметр отверстия	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	
▼ Connectcode = BF12.08									
8,0	0,2	F12.0800.02 B	ACKQ	8,0	22,0	20,0	5,0	4,1	BF12.08
8,0	0,5	F12.0800.02.05 B	APQ6	8,0	22,0	20,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10									
10,0	0,3	F12.1000.03 B	AFVD	10,0	30,0	21,5	5,0	4,2	BF12.10
10,0	0,5	F12.1000.03.05 B	AJUV	10,0	30,0	21,5	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12									
12,0	0,3	F12.1200.03 B	AD7S	12,0	38,0	21,5	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.03.05 B	AG8M	12,0	38,0	21,5	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.05 B	ANBE	12,0	38,0	21,5	5,0	8,5	BF12.12

Пример оформления заказа: **F12.0800.02 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск H9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 17,0 мм

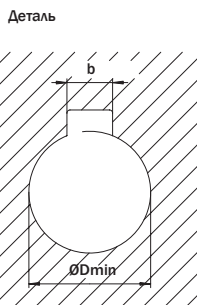
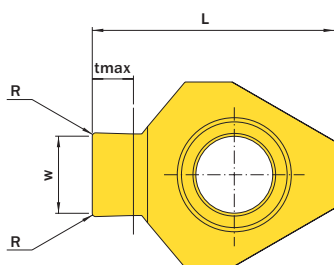
Режимы резания	Vc Стр. 576
----------------	----------------

Оправки для данных пластин на стр.
560, 561, 563, 565, 567

Схожий инструмент на стр.
547

Ознакомьтесь с дополнительной информацией
Важные рекомендации (Стр. 602)

SP	H9	Условные обозначения Стр. 603
HM		



w	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b ^{H9}	Минимальный диаметр отверстия	L	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм			мм	мм	мм	мм	мм	
5,02	0,2	F10.0502.02 B	AQ0V	5,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
6,02	0,2	F10.0602.02 B	AQ0W	6,0	17,0	14,5	4,5	2,8	BF10
8,02	0,2	F10.0802.02 B	AT84	8,0	22,0	14,5	4,5	4,1	BF10

Пример оформления заказа: **F10.0602.02 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN6885)

Допуск H9. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 22,0 мм

Режимы резания

Стр. 576

Оправки для данных пластин на стр.

562, 564, 566, 568

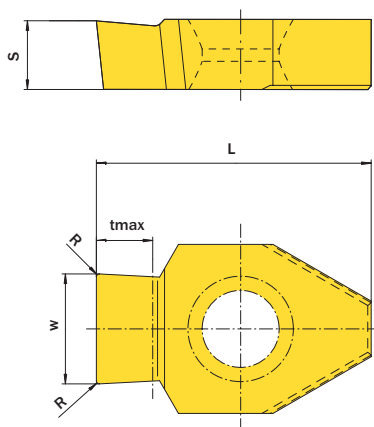
Схожий инструмент на стр.

547

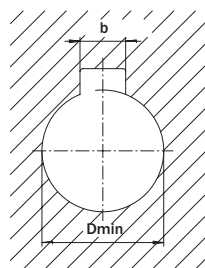
Ознакомьтесь с дополнительной информацией

Важные рекомендации (Стр. 602)**SP**
HM**H9**

Условные обозначения. Стр.

603

Деталь



w	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L	b ^{H9}	Минимальный диаметр отверстия	S	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	
8,02	0,2	F12.0802.02 B	AEV2	4,1	20,0	8,0	22,0	5,0	BF12.08
10,02	0,3	F12.1002.03 B	AEX3	4,2	21,5	10,0	30,0	5,0	BF12.10
12,02	0,3	F12.1202.03 B	AJQ5	5,7	21,5	12,0	38,0	5,0	BF12.12

Пример оформления заказа: **F12.0802.02 B GN39** (GN39 = Сплав)

Протягивание шпоночных пазов (DIN138)

Допуск C11. Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 17,0 мм

Режимы резания

Стр. 576

Оправки для данных пластин на стр.

562, 564, 566, 568

Схожий инструмент на стр.

547

Ознакомьтесь с дополнительной информацией

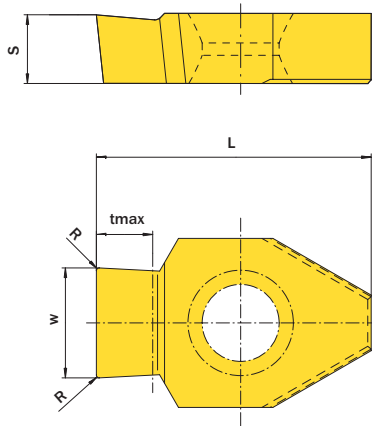
Важные рекомендации (Стр. 602)

SP
HM

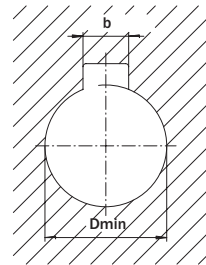
C11

Условные обозначения. Стр.

603



Деталь



w	R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	L	b ^{C11}	Минимальный диаметр отверстия	S	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	
6,11	0,85	F12.0611.08 B	AN91	2,6	20,0	6,0	17,0	5,0	BF12.12
7,13	0,85	F12.0712.08 B	AGX1	3,48	20,0	7,0	22,0	5,0	BF12.08
8,12	1,05	F12.0812.10 B	ANTS	3,52	20,0	8,0	22,0	5,0	BF12.08
10,12	1,05	F12.1012.10 B	AH8K	4,35	21,5	10,0	30,0	5,0	BF12.10
12,15	1,35	F12.1215.13 B	AN91	5,25	21,5	12,0	38,0	5,0	BF12.12

Пример оформления заказа: **F12.1215.13 B GN39** (GN39 = Сплав)