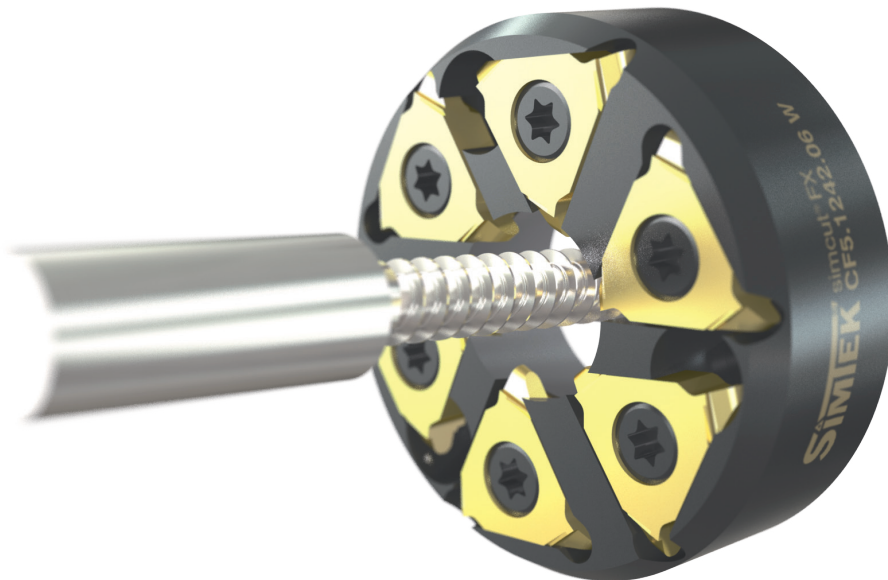


Система simcut® FX

Вихревую обработку применяют при изготовлении медицинского оборудования и инструментов. Также применимо для работы с труднообрабатываемыми материалами.

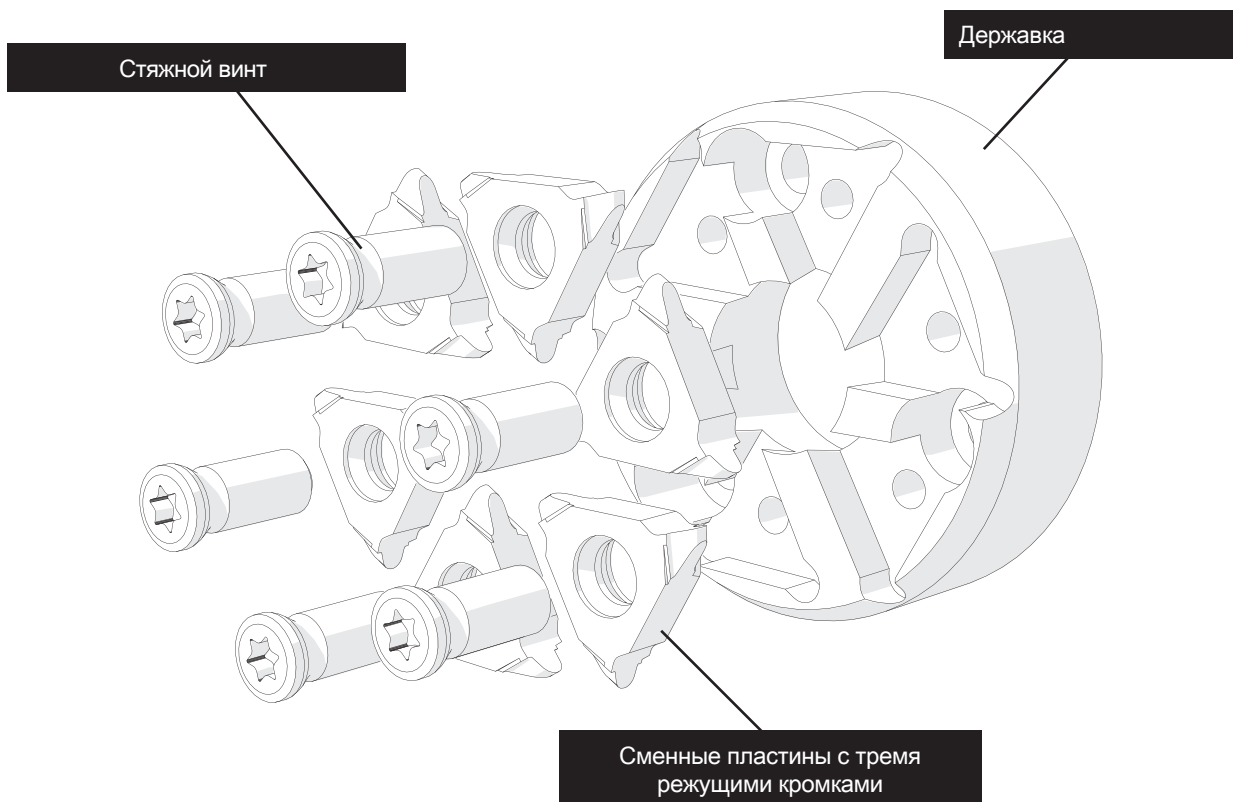


Высокоточный инструмент, режущие пластины с тремя режущими кромками со специальными покрытиями, предназначен для вихревой круговой обработки. Подходит для работы с труднообрабатываемыми материалами.

Описание системы

Общие инструкции по применению на странице

344

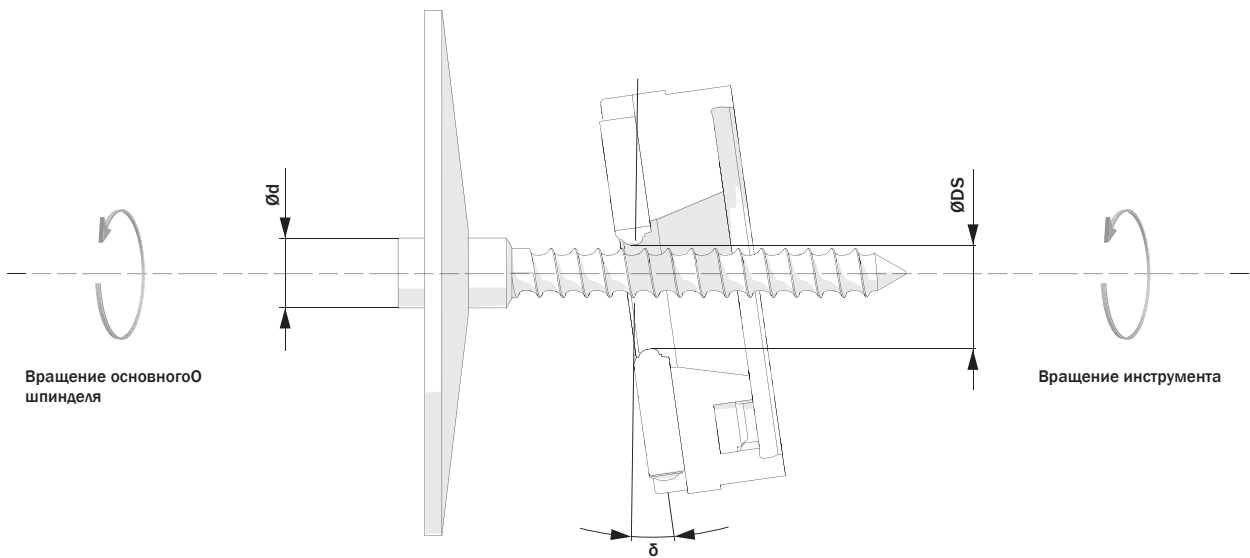


Данный инструмент для вихревой обработки подходит для работы на следующих станках:

- Tornos
- Citizen
- Citizen с PCM
- WTO
- Star
- Tsugami

Указатель

Инструкция по применению данного инструмента



Кол-во режущих кромок	6 или 9
Скорость резания	40 - 60 м/мин
Подача	0,02-0,10 мм / реж. кромка
Unit Swivel Angle	

Головка для вихревой обработки „Tornos“

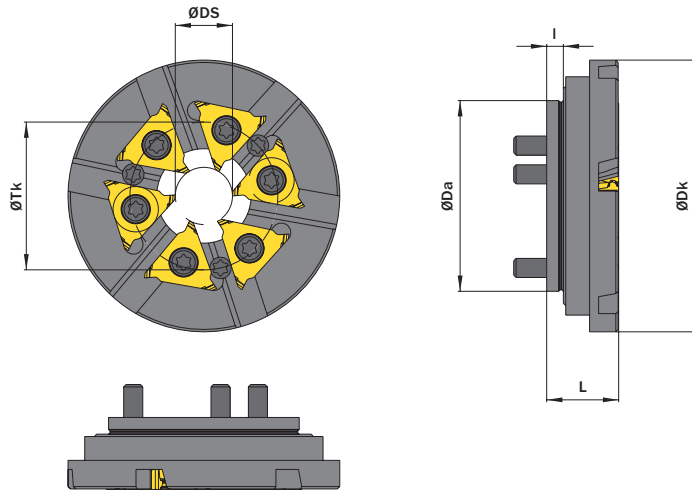
Подходит для работы на станках Tornos

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



Условные обозначения Стр. **603**



На рисунке показана головка: CF5.AA40.12.06

ØDS мм	Количество гнезд для режущих пластин	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/ccode
				мм	мм	мм	мм	мм			
12,0	6	CF5.AA40.12.06	AS32	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	FM4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: CF5.AA40.12.06

Головка для вихревой обработки „WTO“

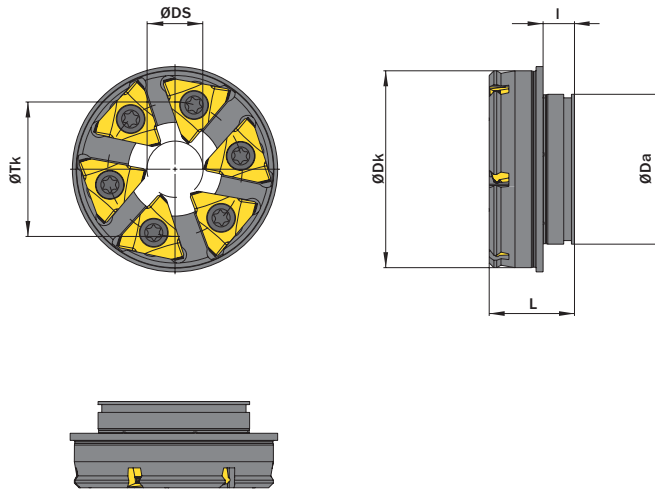
Подходит для работы на станках WTO

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



Условные обозначения Стр. **603**



На рисунке показана головка: CF5.1242.06

ØDS	Кольцо гнезд под режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/ccode
MM				MM	MM	MM	MM	MM			
12,0	6	CF5.1242.06 W	AQAW	31,97	42,0	6,7	18,2	28,6	FM4x11 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: CF5.1242.06 W

Головка для вихревой обработки „Citizen“

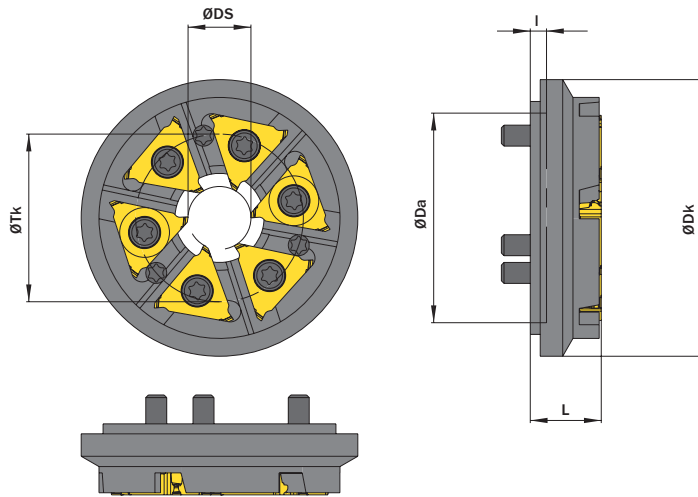
Подходит для работы на станках Citizen с Jarvis.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



Условные обо-
значения Стр. **603**



На рисунке показана головка: CF5.CJ40.12.06

ØDS MM	Количество гнезд под режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
				MM	MM	MM	MM	MM			
12,0	6	CF5.CJ40.12.06	AS3Z	40,0	52,8	3,0	13,15	32,0	FM4x8,5T15F	T15F	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: CF5.CJ40.12.06

Головка для вихревой обработки „Citizen“

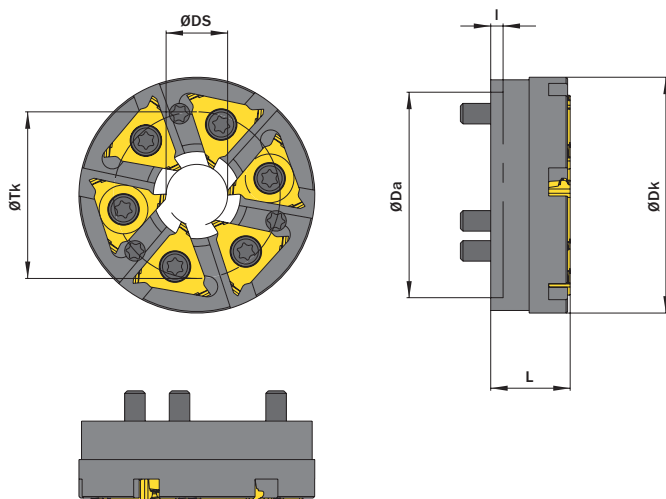
Подходит для работы на станках Citizen с PCM.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



Условные обо-
значения Стр. **603**



На рисунке показана головка: CF5.CP40.12.06

ØDS	Количество гнезд под режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/ccode
MM				MM	MM	MM	MM	MM			
12,0	6	CF5.CP40.12.06	AS3Y	40,0	46,0	2,5	15,0	32,5	FM4x8,5T15F	T15F	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: CF5.CP40.12.06

Головка для вихревой обработки „Star“

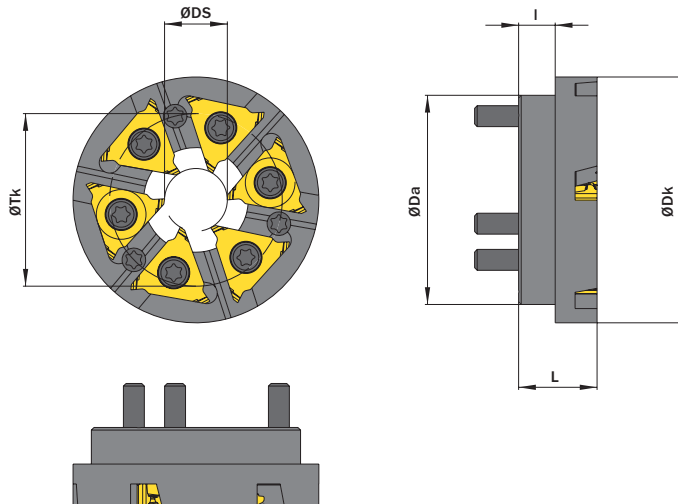
Подходит для работы на станках Star

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



Условные обо-
значения Стр. **603**



На рисунке показана головка: CF5.DD40.12.06

ØDS мм	Кольцо гнезд под режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTK	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
				мм	мм	мм	мм	мм			
12,0	6	CF5.DD40.12.06	AS30	40,0	47,0	7,0	15,0	33,0	FM4x10 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: **CF5.DD40.12.06**

Головка для вихревой обработки „Tsugami“

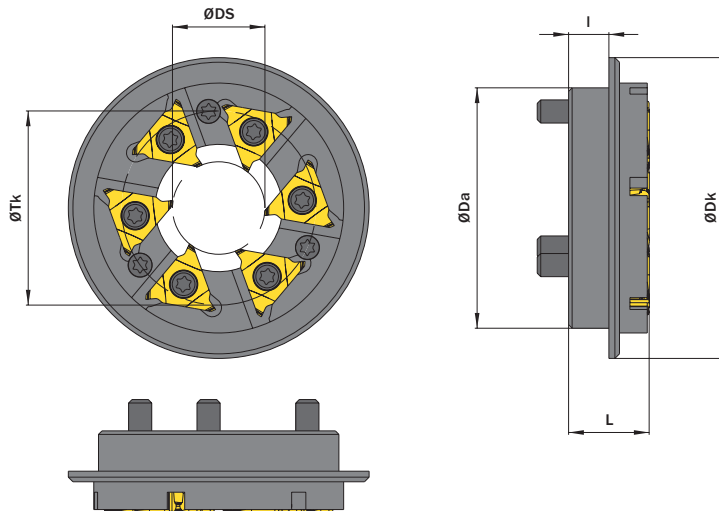
Подходит для работы на станках Tsugami.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



Условные обозначения Стр. **603**



На рисунке показана головка: CF5.BB52.20.06

ØDS	Количество гнезд под режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
				MM	MM	MM	MM	MM			
20,0	6	CF5.BB52.20.06	AS31	52,0	65,0	8,7	17,0	42,0	FM4x12 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: **CF5.BB52.20.06**

Пластины для вихревой обработки

Для нарезания резьбы HA

Режимы обработки

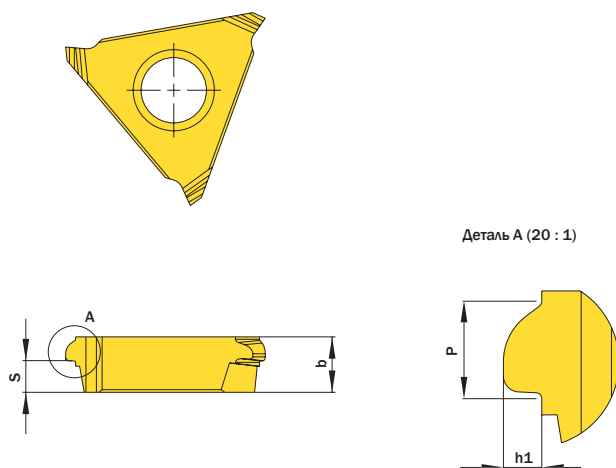
Стр. **580**

Державки для данных пластин на стр.

581, 582, 583, 584, 585, 586

SP
HM

Условные обозначения Стр. **603**



Деталь А (20 : 1)

На рисунке показана пластина: CF5.175.HA.02_M

Шар (от) мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b мм	h1 мм	S мм	Connectcode www.simtek.eu/code
0,6	CF5.060.HA.02 M	AUK6	4,1	0,29	3,5	CF5.L.4.1
1,0	CF5.100.HA.02 M	AUK7	4,1	0,32	3,1	CF5.L.4.1
1,25	CF5.125.HA.02 M	AUK8	4,1	0,48	2,8	CF5.L.4.1
1,5	CF5.150.HA.02 M	AS3P	4,1	0,48	2,5	CF5.L.4.1
1,75	CF5.175.HA.02 M	AS3Q	4,1	0,68	2,3	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: **CF5.125.HA.02 M GX79** (GX79 = Сплав)

Пластины для вихревой обработки

Для нарезания резьбы НВ

Режимы обработки

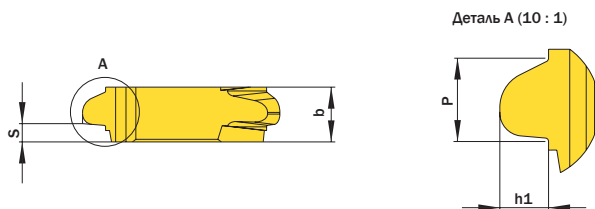
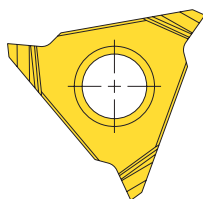
Стр. **580**

Державки для данных пластин на стр.

581, 582, 583, 584, 585, 586

SP
HM

Условные обозначения Стр. **603**



На рисунке показана пластина: CF5.275.HB.02

Шар (от)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h1	S	Connectcode www.simtek.eu/code
MM			MM	MM	MM	
1,75	CF5.175.HB.02 M	AS3S	4,1	1,05	2,35	CF5.L.4.1
2,75	CF5.275.HB.02 M	AS3T	4,1	1,75	1,4	CF5.L.4.1

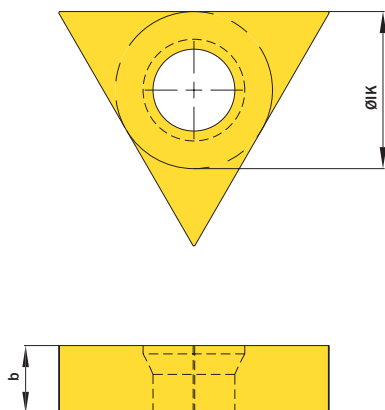
Пример оформления заказа: **CF5.275.HB.02 M GX79** (GX79 = Сплав)

Пластины для лучистой обработки

Пластины для лучистой обработки .
Изготавливается в стандартной форме и
по техзаданию покупателя

Державки для данных пластин на стр.
581, 582, 583, 584, 585, 586

SP Условные обо-
HM значения Стр. **603**



На рисунке показана пластина: CF5.0400.00 M

b мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØIK мм	Connectcode www.simtek.eu/code
4,1	CF5.0400.00 M	AS1N	9,5	CF5.L.4.1
5,5	CF5.0500.00 M	AS1P	9,5	CF5.L.4.1

Пример оформления заказа: **CF5.0500.00 M GF25** (GF25 = Сплав)