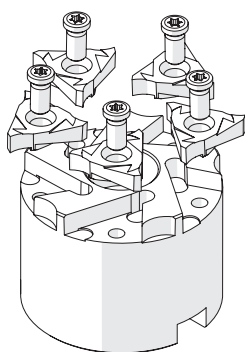


Информация

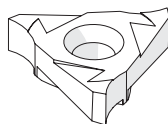
Линейка фрез simmill MX

simmill®MX
Sigma-Line Milling Tools Type M

- + Данная линейка включает в себя фрезы с хвостовиком, насадные и дисковые фрезы



и сменные трехгранные режущие пластины



- + Высокая точность и стабильность
- + Для обработки отверстий диаметром от Ø 39,0мм
- + До 15 гнезд для режущих пластин в 1 державке



Корпус фрезы

Корпус фрезы с креплением Weldon.
Используются для обработки отверстий диаметром от 39,0 мм

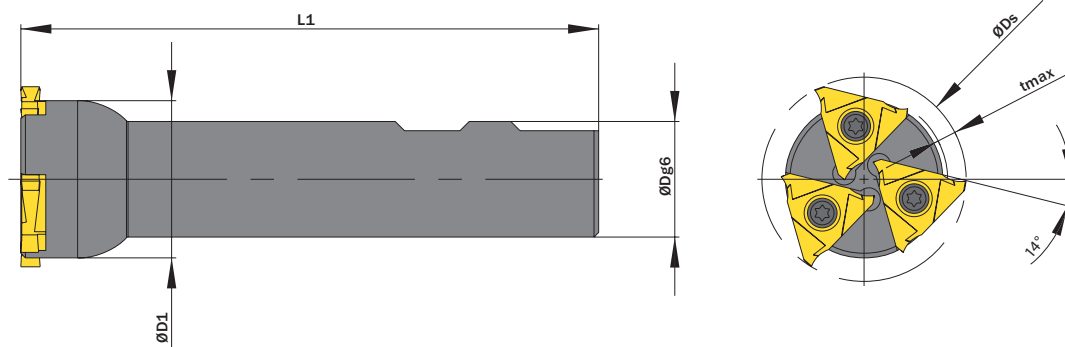
Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

TW Условные обо-
ST значения. Стр. **535**



На рисунке показана фреза M80.2544.03

ØDg6	ØDS	Количество гнезд под режущей пластиной	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM				MM	MM	MM				
25,0	39,0	2	M80.2539.02	AN3U	32,0	125,0	3,0	M14.R.6.0	M M5xL3 T20R	T20R	7,0 Nm
25,0	44,0	3	M80.2544.03	AEPQ	34,0	125,0	4,0	M14.R.6.0	M M5xL3 T20R	T20R	7,0 Nm

Пример оформления заказа: **M80.2544.03**

Корпус фрезы

Крепление во фрезерную державку.

Крутящий момент затяжки винта

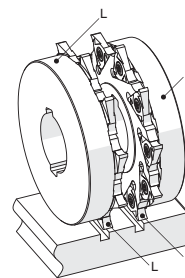
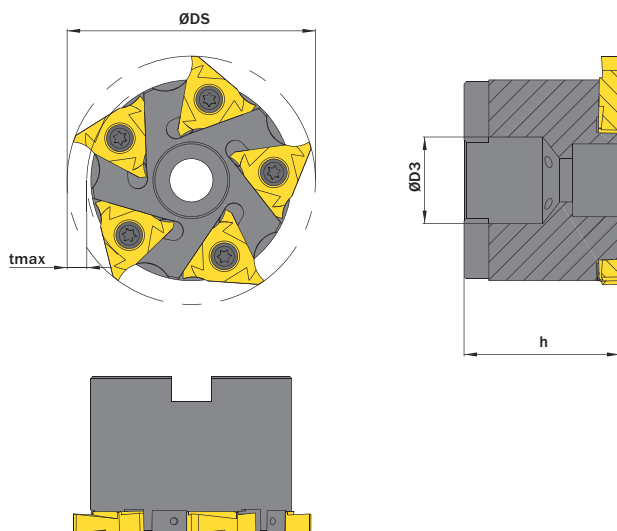
"M M5x12 T20R": 7,0 Nm
"M M5x13 T20R": 7,0 Nm

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)



Условные обо-
значения Стр. 535



На рисунке показана фреза: M80.0063.05.IC

ØDS MM	Кол-во гнезд под 4 режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	Внутренний t канал для СОЖ	ØD3 MM	h MM	tmax MM	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code	
										R	L
63,0	5	M80.0063.05 R/L	R AHQX L AAKS	Nein / No	22,0	40,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
63,0	5	M80.0063.05.IC R/L	R AUGS L AVEH	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	M M5x12 T20R	T20R	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
80,0	8	M80.0080.08 R/L	R ADWY L AGDJ	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05 R	AB23	Nein / No	19,05	40,005	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	

Пример оформления заказа: **M80.0063.05 R** (R = Правое исполнение)

Корпус фрезы с адаптером Simtek Capto

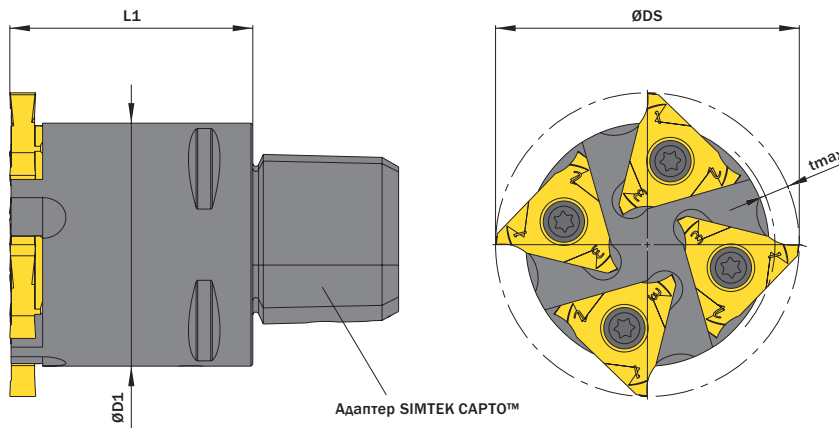
Адаптер Simtek Capto.
Используются для обработки отверстий диаметром от 44,0 мм

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр 531)

TW Условные обозначения Стр. **535**
ST



На рисунке показана фреза: M80.C450.40.04

Размер адаптера SIMTEK CAPTO™	ØDS	L1	Кол-во гнезд под режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
	MM	MM				MM	MM			
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03	AKV4	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04	AD5D	40,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05	AHED	50,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07	ASAC	60,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0

Пример оформления заказа: **M80.C344.60.03**

Дисковые фрезы

Дисковая фреза со шпоночными пазами.
Используются для обработки отверстий диаметром от 63,0 мм

Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении

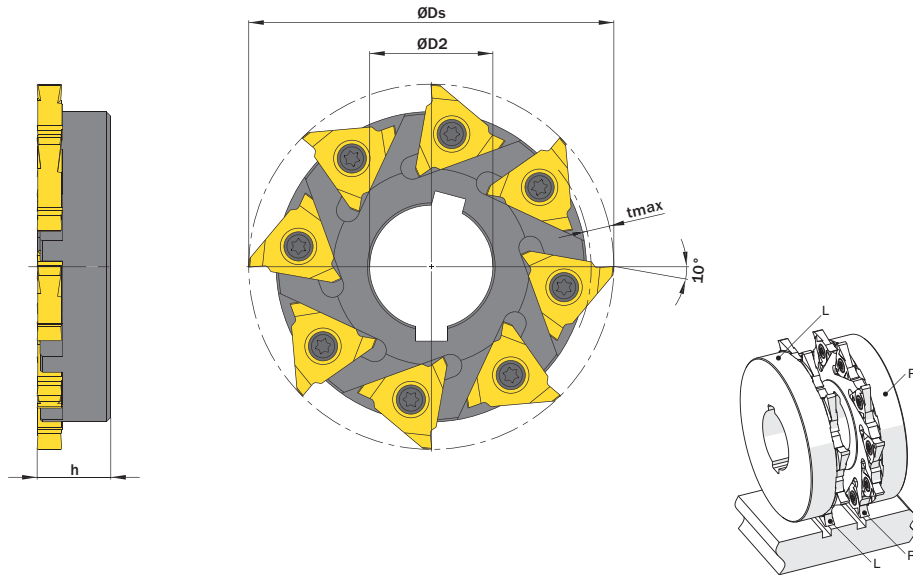
ALL (Стр. 531)

TW
ST

R

Условные обозначения. Стр.

535



На рисунке показана фреза M81.0080.08 R

ØDS MM	Количество гнезд под режущие пластины	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode		ØD2 MM	h MM	tmax MM	Connectcode www.simtek.eu/code		Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжкиН
			R	L				R	L			
63,0	5	M81.0063.05 R/L	R AC39	L AMS2	22,0	14,0	5,0	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
80,0	8	M81.0080.08 R/L	R AJCW	L ABK4	27,0	16,0	5,0	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm
100,0	10	M81.0100.10 R/L	R AB7G	L AFKF	32,0	20,0	5,0	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0	M M5x13 T20R	T20R	7,0 Nm

Пример оформления заказа **M81.0100.10 R** (R = Правое исполнение)

Дисковые фрезы

Дисковая фреза со шпоночными пазами.
Используются для обработки отверстий диаметром от 80,0 мм

Крутящий момент затяжки винта

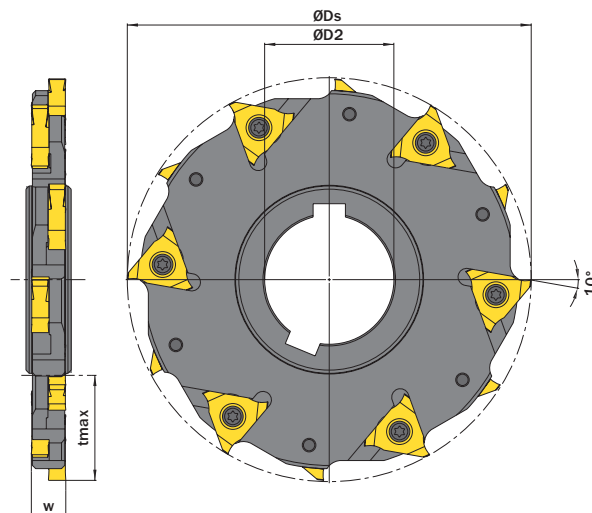
“M M5x5,3 T15F”: 7,0 Nm
“M M5x7,5 T20R”: 7,0 Nm
“M M5x9 T20R”: 7,0 Nm

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

Пластины для данных фрез на стр. 518

TW Условные обо-
ST значения. Стр. **535**



На рисунке показана фреза M82.0125.40.10 R

ØDS	ØD2	w ±0,04	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	Количество гнезд под режущие пластины Н	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки Н
MM	MM	MM				MM				
▼ ØDS = 80,0 мм										
80,0	27,0	6,0	M82.0080.27.06	AGFQ	4xR + 4xL	21,0	M82.3.2	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
80,0	27,0	8,0	M82.0080.27.08	AGXØ	4xR + 4xL	21,0	M82.4.3	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
80,0	27,0	10,0	M82.0080.27.10	AEØ9	4xR + 4xL	21,0	M82.5.4	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
▼ ØDS = 100,0 мм										
100,0	32,0	6,0	M82.0100.32.06	AK5J	5xR + 5xL	25,5	M82.3.2	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
100,0	32,0	8,0	M82.0100.32.08	ACED	5xR + 5xL	25,5	M82.4.3	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
100,0	32,0	10,0	M82.0100.32.10	AJZX	5xR + 5xL	25,5	M82.5.4	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
▼ ØDS = 125,0 мм										
125,0	40,0	6,0	M82.0125.40.06	AKXN	6xR + 6xL	32,5	M82.3.2	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
125,0	40,0	8,0	M82.0125.40.08	AB4E	6xR + 6xL	32,5	M82.4.3	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
125,0	40,0	10,0	M82.0125.40.10	AN6A	6xR + 6xL	32,5	M82.5.4	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
125,0	40,0	12,0	M82.0125.40.12	AH8Ø	8xR + 4xL	32,5	M82.5.4	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
▼ ØDS = 160,0 мм										
160,0	40,0	6,0	M82.0160.40.06	AHT6	8xR + 8xL	50,0	M82.3.2	M M5x5,3 T15F	T15F	7,0 Nm
160,0	40,0	8,0	M82.0160.40.08	AMVZ	8xR + 8xL	50,0	M82.4.3	M M5x7,5 T20R	T20R	7,0 Nm
160,0	40,0	10,0	M82.0160.40.10	ADYN	8xR + 8xL	50,0	M82.5.4	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm
160,0	40,0	12,0	M82.0160.40.12	AEHW	10xR + 5xL	50,0	M82.5.4	M M5x9 T20R	T20R	7,0 Nm

Пример оформления заказа **M82.0160.40.08**

Пластины для фрезерования канавок под стопорные кольца

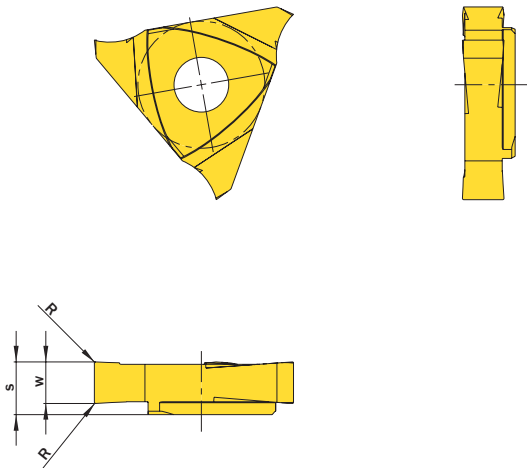
Пластины для фрезерования канавок под стопорные кольца используются для обработки большинства материалов.

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524

Державки для данных пластин см. на стр. **505, 506, 507, 508**

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

SP	R	Условные обозначения. Стр. 535
HM		



На рисунке показана пластина M14.0415.02 GR

Номинальная ширина пазы mm	R mm	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	w ^{-0,02} mm	S mm	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
1,3	0,1	M14.0130.01 GR/L	R AMX L AKWB	1,41	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
-	0,1	M14.0157.01 GR	AN5A	1,57	5,4	3	M14.R.6.0
1,6	0,1	M14.0160.01 GR/L	R AJE8 L ANFM	1,71	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,85	0,15	M14.0185.02 GR/L	R AMGV L ABUJ	1,96	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,15	0,15	M14.0215.02 GR/L	R ADKS L ANZX	2,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
-	0,2	M14.0239.02 GR	AJNN	2,39	5,4	3	M14.R.6.0
2,65	0,15	M14.0265.02 GR/L	R AENW L ANYU	2,76	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,15	0,15	M14.0315.02 GR/L	R AA0V L AEJW	3,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
-	0,2	M14.0318.02 GR	ANFA	3,18	5,4	3	M14.R.6.0
-	0,2	M14.0400.02 GR	AGDU	4,0	5,4	3	M14.R.6.0
4,15	0,15	M14.0415.02 GR/L	R APFY L AJG2	4,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
-	0,2	M14.0437.02 GR	AGN0	4,37	5,4	3	M14.R.6.0
-	0,2	M14.0475.02 GR	AKXF	4,75	5,4	3	M14.R.6.0
5,15	0,15	M14.0515.02 GR/L	R ADWD L AGAK	5,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Пример оформления заказа **M14.0265.02 GR GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

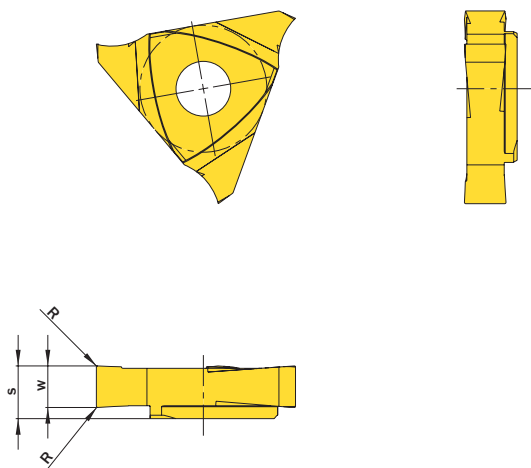


M14. w, 1/100 мм, 4 Разряда . R, 1/100 мм, 3 Разряда Допуск R/L

Пример оформления заказа: **M14.0179.030 XG R** или **M14.0179.030 XG L**

Пластины для фрезерования канавок под стопорные кольца в изделиях из легких сплавов

Благодаря высокопозитивному углу резания данные пластины используются для обработки изделий из легких сплавов.



На рисунке показана пластина M14.0415.42 CR

Номинальная ширина пазы MM	R MM	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	w ^{-0,02}		Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
				MM	MM		
1,3	0,1	M14.0130.41 CR/L	R AJY7 L AH2T	1,41	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,6	0,1	M14.0160.41 CR	AFF3	1,71	5,4	3	M14.R.6.0
1,85	0,15	M14.0185.42 CR	AKTB	1,96	5,4	3	M14.R.6.0
2,15	0,15	M14.0215.42 CR/L	R AEZM L ADCC	2,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,65	0,15	M14.0265.42 CR	AKBP	2,76	5,4	3	M14.R.6.0
3,15	0,15	M14.0315.42 CR/L	R AF36 L AFX8	3,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,15	0,15	M14.0415.42 CR/L	R APDN L ACFX	4,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,15	0,15	M14.0515.42 CR/L	R AEQ L ADHD	5,26	5,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Пример оформления заказа **M14.0515.42 CR HF25** (R = Правое исполнение, HF25 = Сглав)

simtek individual

M14. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

C R/L

Пример оформления заказа: **M14.0179.030 XG C R** или **M14.0179.030 XG C L**

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524

Державки для данных пластин см. на стр. **505, 506, 507, 508**

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

SP	R	LM	Условные обозначения. Стр.	535
HM				

Пластины для фрезерования канавок под стопорные кольца с фаской

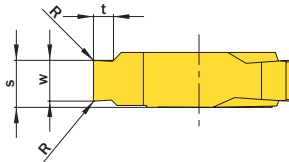
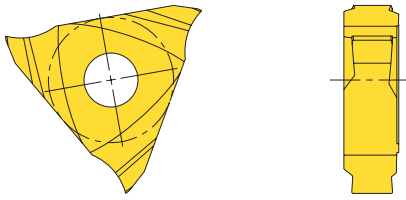
Данные пластины используются для обработки большинства материалов.

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524

Державки для данных пластин см. на стр. **505, 506, 507, 508**

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении **ALL (Стр. 531)**

SP	R	Условные обозначения. Стр. 535
HM		



На рисунке показана пластина M14.4120.54 FR

Номинальная ширина паза MM	t MM	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	w ^{-0,02}	S	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
				MM	MM	MM		
1,1	0,5	M14.1105.54 FR/L	R AJ5S L AMX4	0,1	1,21	4,42	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,3	0,7	M14.1307.54 FR/L	R AN4Y L ABTB	0,1	1,41	4,52	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,3	0,85	M14.1308.54 FR/L	R AHBN L AM0J	0,1	1,41	4,52	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,6	0,85	M14.1609.54 FR/L	R ABX1 L AJWH	0,15	1,71	4,42	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,6	1,0	M14.1610.54 FR/L	R AKFG L AGZK	0,15	1,71	4,42	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,85	1,25	M14.1812.54 FR/L	R AC89 L AAGW	0,15	1,96	4,54	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,15	1,5	M14.2115.54 FR/L	R AMBF L AHMT	0,15	2,26	4,69	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,65	1,5	M14.2616.54 FR/L	R ACAP L AFDE	0,15	2,76	4,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,65	1,75	M14.2617.54 FR/L	R AFD5 L AGYX	0,15	2,76	4,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,15	1,75	M14.3118.54 FR/L	R AF4S L APH2	0,15	3,26	4,69	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,15	2,0	M14.4120.54 FR/L	R AKFU L ABZH	0,15	4,26	4,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,15	2,5	M14.4125.54 FR/L	R AAXY L AC9D	0,15	4,26	4,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,15	3,0	M14.5130.61 FR/L	R ABXB L ANC8	0,15	5,26	5,85	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Пример оформления заказа **M14.2616.54 FR GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

Пластины для резьбофрезерования, нарезания метрической резьбы, неполный профиль.

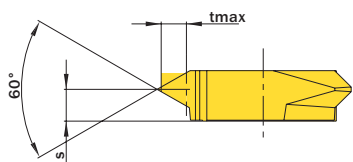
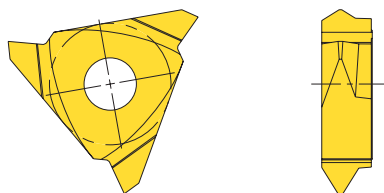
Универсальные пластины. Приведенный ниже минимальный шаг резьбы (от) соответствует стандартам. Максимальный шаг резьбы (до) также возможен в случае, когда нет потребности в строгом соответствии со стандартами. Пожалуйста прочтите дополнительную информацию.

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524

Державки для данных пластин см. на стр. **505, 506, 507, 508**

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H03 (Стр. 533)

SP	R	Условные обозначения. Стр.	535
HM			



На рисунке показана пластина M14.2445.01 MR

Шаг резьбы (от)	Шаг резьбы (до)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	Количество режущих фронтов	Connectcode www.simtek.eu/code
				MM	MM		
1,5	1,5	M14.0815.01 MR/L	R AD3Z L AFKH	4,45	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	M14.1020.01 MR/L	R AJBD L AFJJ	4,45	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	M14.1535.01 MR/L	R AACV L ADSD	3,3	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	M14.2140.01 MR/L	R AN7M L AKFW	3,55	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	M14.2445.01 MR/L	R ANUB L AA3A	3,4	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	M14.2750.01 MR/L	R AKBJ L AGFP	3,15	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	M14.3260.01 MR/L	R AJ8M L AGUP	2,7	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	M14.4060.01 MR/L	R AMA7 L ACPD	2,7	4,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Пример оформления заказа **M14.4060.01 MR GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

Более подробная информация о многофункциональном резьбонарезном инструменте и соответствии размера резьбы стандартам на стр. 535

Фрезерование пазов
simmill® MX > Пластина

simmill® MX
Sigma-Line Milling Tools Type M

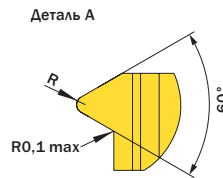
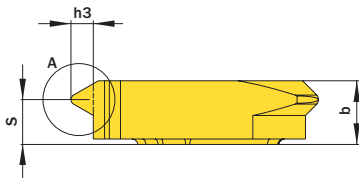
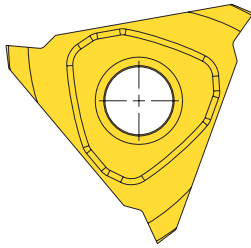
Пластины для резьбофрезерования, нарезания метрической резьбы, полный профиль.

Данные пластины с полным профилем используются для нарезания метрической резьбы.

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc S./P. 524

Державки для данных пластин см. на стр.
505, 506, 507, 508

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (S./P. 531)



На рисунке показана пластина: M14.MT30.02 EM R

Шаг резьбы (от) мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	h3	b	S	Конво режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
			мм	мм	мм	мм		
1,5	M14.MT15.02 EM R/L	R AQ6A L AQ6B	0,22	0,92	5,25	4,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	M14.MT20.02 EM R/L	R AQ6C L AQ6D	0,29	1,23	5,25	4,2	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,5	M14.MT25.02 EM R/L	R AT90 L AT91	0,36	1,53	5,25	3,9	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,0	M14.MT30.02 EM R/L	R AQ6E L AQ6F	0,43	1,84	5,25	3,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	M14.MT35.02 EM R	ASZ5	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 EM R/L	R AQ6G L AQ6H	0,58	2,45	5,25	3,3	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	M14.MT45.02 EM R	AS0A	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 EM R/L	R AQ6K L AQ6M	0,72	3,06	5,85	3,4	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,5	M14.MT55.02 EM R	AS0B	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.6.0
6,0	M14.MT60.02 EM R/L	R AS0C L AQ6P	0,87	3,68	7,6	4,6	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

■ Пример оформления заказа: **M14.MT40.02 EM R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

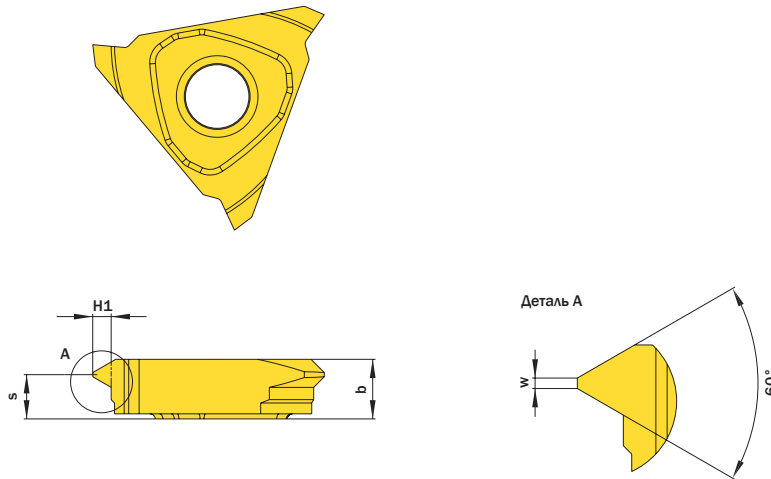
Нарезание внутренней метрической резьбы, полный профиль

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524

Державки для данных пластин см. на стр
505, 506, 507, 508

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

SP	R	Условные обозначения Стр. 535
HM		



На рисунке показана пластина: M14.MT30.02 IM R

Номинальная ширина паза мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	H1	b	S	w	Кольцо режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
			мм	мм	мм	мм		
1,5	M14.MT15.02 IM R	AT6J	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 IM R	AT6K	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 IM R	AT6M	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 IM R	AT6N	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 IM R	AT6P	2,17	5,25	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 IM R	AT6Q	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 IM R	AT6S	2,71	5,85	3,75	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 IM R	AT6T	2,98	5,85	3,55	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	M14.MT60.02 IM R	AT6U	3,25	7,6	5,15	0,75	3	M14.R.6.0

Пример оформления заказа: **M14.MT60.02 IM R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

Пластины для резьбофрезерования, нарезания внешней резьбы UN, полный профиль

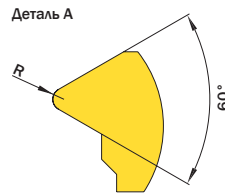
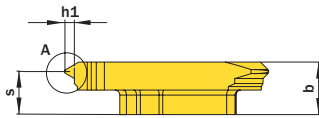
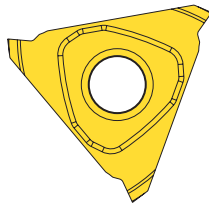
Данные пластины с полным профилем используются для нарезания резьбы UN

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524

Державки для данных пластин см. на стр
505, 506, 507, 508

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

SP	R	Условные обозначения Стр. 535
HM		



На рисунке показана пластина: M14.UN16.02 MR

Число ниток на дюйм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h1	R	S	Кол-во режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
4	M14.UN04.02 MR	AS0F	7,6	3,9	0,91	4,4	3	M14.R.6.0
6	M14.UN06.02 MR	AS0E	7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.6.0
8	M14.UN08.02 MR	AS0D	5,8	1,95	0,46	3,6	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 MR	AS1D	5,8	1,56	0,37	3,9	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 MR	AS1C	5,8	1,416	0,33	4,6	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 MR	AS1B	5,8	1,3	0,3	4,1	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 MR	AS1A	5,8	1,11	0,26	4,3	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 MR	AS09	5,8	0,974	0,23	4,3	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 MR	AS08	5,8	0,87	0,2	4,4	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 MR	ASZ8	5,8	0,78	0,18	4,5	3	M14.R.6.0

Пример оформления заказа: **M14.UN08.02 MR GT42** (R = Правое исполнение, GT42 = Сплав)

Пластины для резьбофрезерования, нарезания внутренней резьбы UN, полный профиль

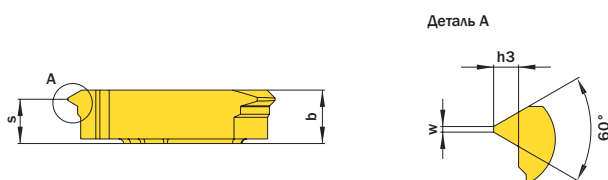
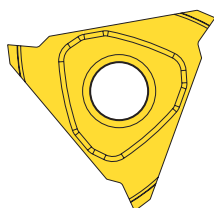
Данные пластины с полным профилем используются
для нарезания резьбы UN

Режимы резания		
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524

Державки для данных пластин см. на стр
505, 506, 507, 508

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

SP	R	Условные обо- значения Стр. 535
HM		



На рисунке показана пластина: M14.UN14.02 IM R

Число ниток на дюйм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	h3	b	S	w	Кол-во режущих кромлок	Connectcode www.simtek.eu/code
			MM	MM	MM	MM		
4	M14.UN04.02 IM R	AT7A	3,44	7,6	5,05	0,79	3	M14.R.6.0
6	M14.UN06.02 IM R	AT7B	2,29	5,25	3,45	0,52	3	M14.R.6.0
8	M14.UN08.02 IM R	AT7C	1,72	5,25	3,85	0,4	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 IM R	AT7D	1,37	5,25	4,1	0,32	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 IM R	AT7E	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 IM R	AT7F	1,15	5,25	4,25	0,26	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 IM R	AT7G	0,98	5,25	4,35	0,22	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 IM R	AT7H	0,86	5,25	4,45	0,19	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 IM R	AT7J	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 IM R	AT7K	0,69	5,25	4,6	0,15	3	M14.R.6.0

Пример оформления заказа: **M14.UN08.02 IM R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

Общее фрезерование

Пластины для общего фрезерования используются для обработки большинства материалов.

Режимы резания

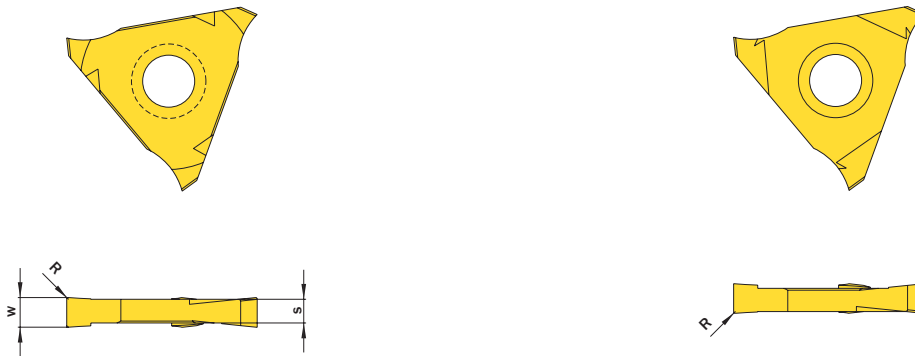
fzm 0,04	hmax 0,05	Vc Стр. 524
--------------------	---------------------	----------------

Державки для данных пластин см. на стр. **509**

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкцией в приложении **ALL (Стр. 531)**

SP	Условные обозначения Стр.	535
HM		

Корпуса фрез для данных пластин на стр 509



На рисунке показана пластина: M14.6032.00 R

w ^{+0,02} MM	R MM	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S MM	Кол-во режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ w = 3,2 мм						
3,2	0,2	M14.6032.02 GR/L	R AAUU L AAYZ	2,7	3	M82.3.2
▼ w = 4,3 мм						
4,3	0,2	M14.8043.02 GR/L	R AM1X L AHX3	4,1	3	M82.4.3
▼ w = 5,4 мм						
5,4	0,2	M14.0054.02 GR/L	R AD9U L AEJ3	5,4	3	M82.5.4

Пример оформления заказа: **M14.8043.02 GR GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)