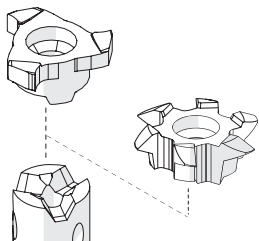


Указатель

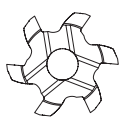
Инструментальная система simmill® PX

- + Система состоит из корпуса фрезы и сменных твердосплавных режущих пластин



- + Диаметр обрабатываемого отверстия 10мм - 15мм

- + На одну фрезу возможно установить пластину с 3 и 6 режущими кромками для обработки отверстий диаметром 10мм - 12мм



P06...10



P06...12



P10



P12

simmill® PX
Sigma-Line Milling Tools Type P



Страница

367

Область применения

385

Список инструмента

simmill® A3

simmill® PX

simmill® SX

simmill® UX

simmill® VX

simmill® MS/MP/MU/MV

simmill® MX

simmill® OS

Anhang
Appendix

363

Корпус фрезы с цилиндрическим хвостовиком (DIN 6535 HA)

Стальной антивибрационный корпус с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 6535 HA

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

379

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

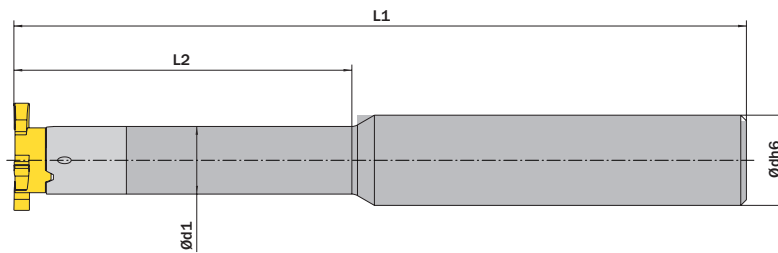
ALL (Стр. 531)

TW
HM



Условные обозначения. Стр.

535



ØDh6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий моментр затяжки
MM	MM	MM			MM				
▼ ØDh6 = 12,0 мм									
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 A HM	AE35	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 A HM	AG5A	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 A HM	AMEK	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 A HM	AHBF	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
▼ ØDh6 = 12,7 мм									
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 A HM	AE25	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.30 A HM	AKHS	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 A HM	AMMM	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 A HM	APFF	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
▼ ØDh6 = 15,875 мм									
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 A HM	AF2B	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 A HM	ADVZ	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Нм

Пример оформления заказа: **P10.1206.21 A HM**

Стальной корпус с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 1835 A

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

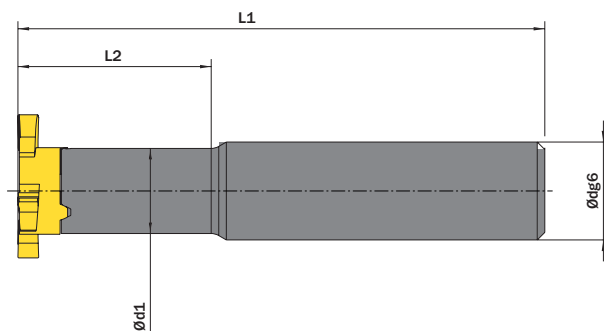
Схожий инструмент на стр.

380

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)**TW**
ST

Условные обозначения. Стр.

535

ØDg6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
▼ ØDg6 = 10,0 мм									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDg6 = 15,875 мм									
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 A ST	ABXD	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDg6 = 16,0 мм									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Пример оформления заказа: **P10.1006.15 A ST**

Корпус фрезы с креплением Weldon (DIN 6535 HB)

Стальной корпус с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 6535 HB

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

381

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

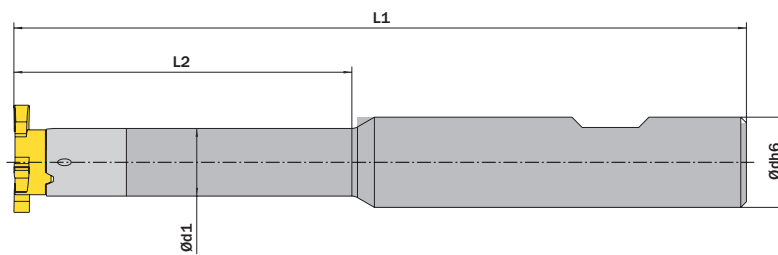
ALL (Стр. 531)

TW
HM



Условные обозначения. Стр.

535



ØDh6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
▼ ØDh6 = 12,0 мм									
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 В HM	AKJM	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 В HM	AC5B	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 В HM	AHUG	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 В HM	AHJ7	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 12,7 мм									
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 В HM	AFUZ	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 В HM	AJXS	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 В HM	ABXZ	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 В HM	AEDG	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 15,875 мм									
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 В HM	ADDD	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 В HM	AP0F	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Пример оформления заказа: **P10.1206.42 В HM**

Стальной корпус с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 1835 B

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

382

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

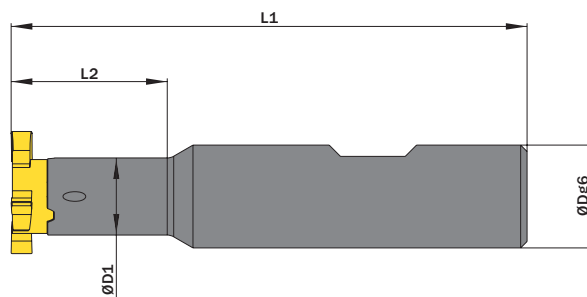
TW

ST



Условные обозначения. Стр.

535



ØDg6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
▼ ØDg6 = 10,0 мм									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0Nm
▼ ØDg6 = 12,0 мм									
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	60,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0Nm
▼ ØDg6 = 15,875 мм									
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 B ST	AH0P	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0Nm
▼ ØDg6 = 16,0 мм									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 B ST	AAB7	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0Nm

Пример оформления заказа: **P10.1606.12 B ST**

Корпус фрезы с хвостовиком Whistle-Notch (DIN 6535 HE)

Антивибрационный цельный корпус фрезы из твердого сплава с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 6535 HE

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

383

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

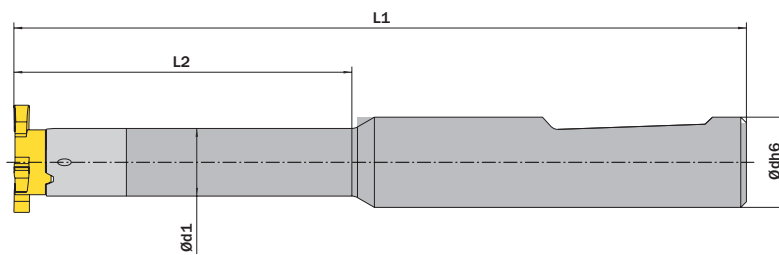
ALL (Стр. 531)

TW
HM



Условные обозначения. Стр.

535



ØDh6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
▼ ØDh6 = 12,0 мм									
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 E HM	AEKA	80,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 E HM	ACWQ	90,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 E HM	AN6Y	100,0	PD06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 E HM	AMJE	90,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 E HM	ANBJ	100,0	PD07.3	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Пример оформления заказа: **P10.1607.25 E HM**

Корпус фрезы с хвостовиком Whistle-Notch (DIN 1835 E)

Корпус фрезы из стали с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 1835 E

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

Схожий инструмент на стр.

384

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

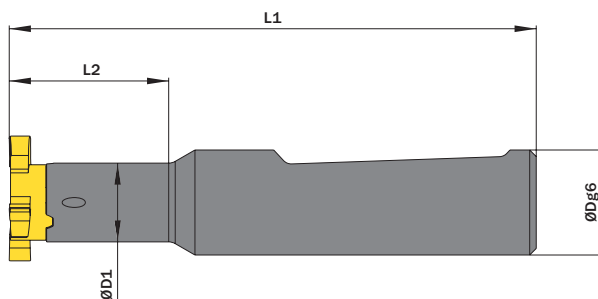
ALL (Стр. 531)

TW
ST



Условные обозначения. Стр.

535



ØDg6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 E ST	AC7Z	80,0	PD06.0	PM2,6x8T8F	T8F	2,0Nm

Пример оформления заказа: **P10.1606.12 E ST**

Корпус фрезы для цанговых патронов (DIN 6499-A)

Цанговые патроны согласно DIN6499-A

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

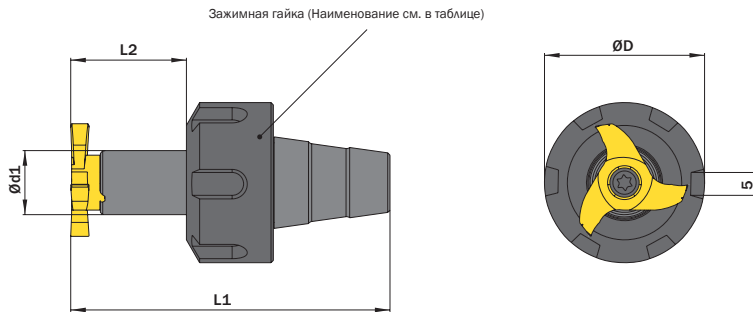
Схожий инструмент на стр.

378

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

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



Корпус фрезы заказывается только вместе с зажимной гайкой.
Зажимная гайка может быть заказана отдельно как запасная часть.

На рисунке показана пластина: V28.ER20.14.35

Цанговый патрон	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Connectcode www.simtek.eu/code	Зажимная гайка	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
	MM	MM			MM	MM					
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16	AJFH	36,3	19,0	PD06.0	PER11.12.19	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Пример оформления заказа: P10.ER11.06.16

Прорезание внутренних пазов под стопорные кольца

Фрезы для прорезания пазов под стопорные кольца в отверстиях диаметром от 10,0 мм. Применяются для обработки большинства материалов.

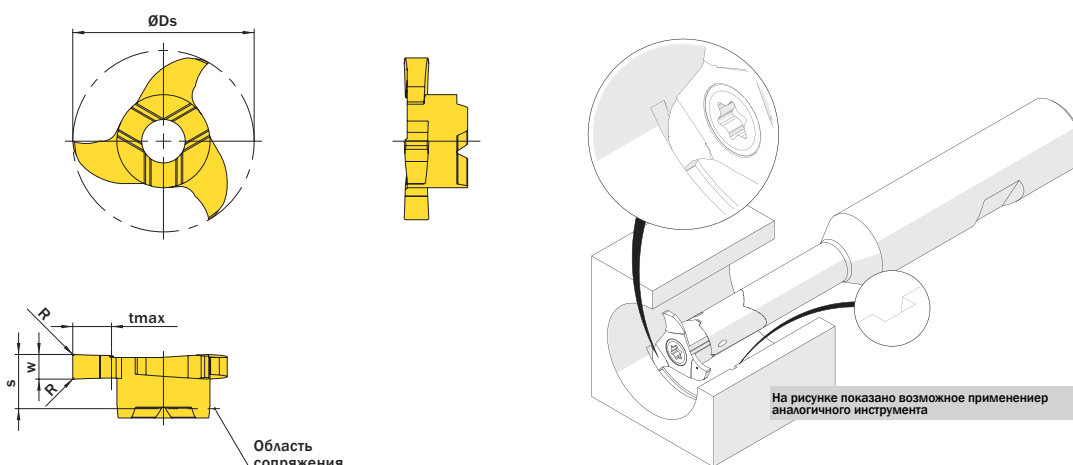
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

Схожий инструмент на стр.
369

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: P12.0160.01 G

$w^{-0,02}$	Номинальная ширина паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	$\varnothing D_s$	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм	мм	мм			мм	мм	мм		
0,74	0,7	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
0,84	0,8	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
0,94	0,9	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,21	1,1	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	10,0	P10.0130.01 G	AJVP	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	10,0	P10.0160.01 G	AGG7	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Пример оформления заказа: **P10.0130.01 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

P10. w, 1/100 мм, 4 Разряда

R, 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **P10.0179.030 XG**

Прорезание внутренних пазов под стопорные кольца

Фрезы для прорезания пазов под стопорные кольца в отверстиях диаметром от 12,0 мм. Применяются для обработки большинства материалов.

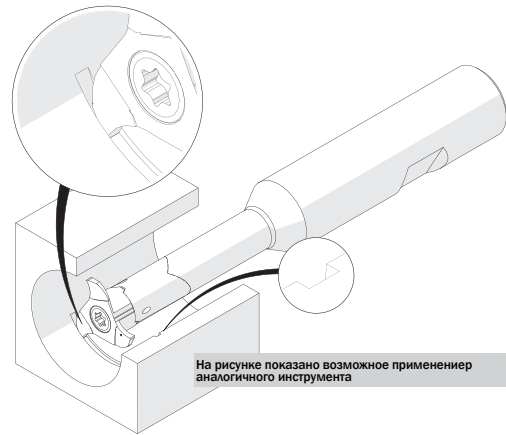
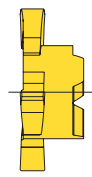
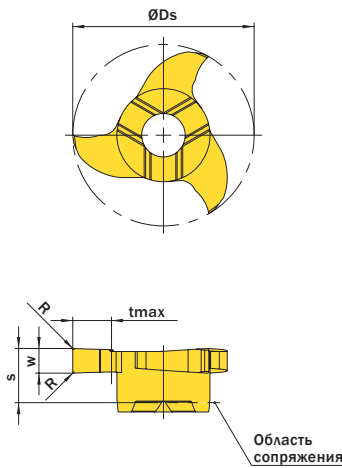
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

Схожий инструмент на стр.
369

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина: P12.0160.01 G

w ^{-0,02}	Номинальная ширина паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.01 G	AGB6	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.01 G	AK06	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Пример оформления заказа: **P12.0110.00 G GF25** (GF25 = Сплав)

simtek individual

P12. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **P12.0179.030 XG**

Прорезание внутренних пазов под
стопорные кольца

Фрезы для прорезания пазов под стопорные кольца в отверстиях диаметром от 12,0 мм. Высокопозитивный угол резания для обработки легких сплавов.

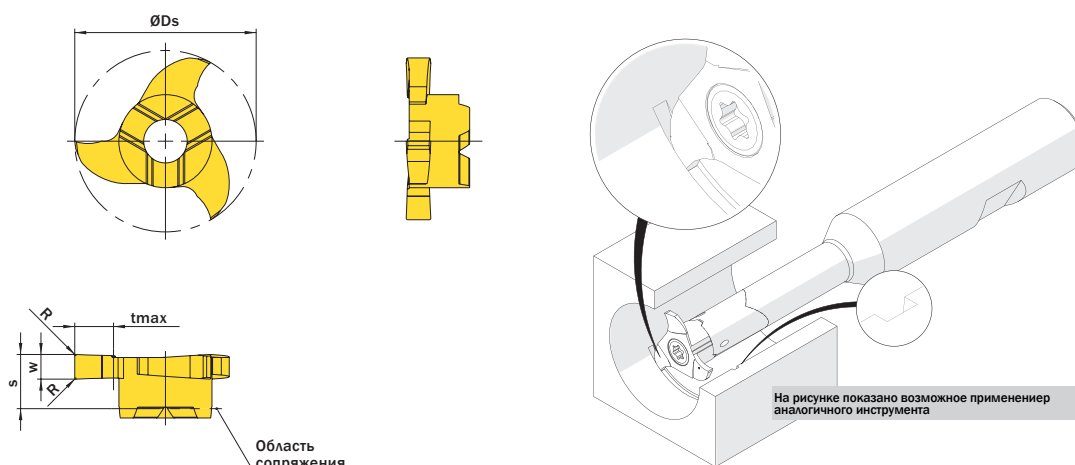
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

Схожий инструмент на стр.
369

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	LM	Условные обозначения. Стр.	535
HM			



На рисунке показана пластина: P12.0160.41 C

w ^{-0,02}	Номинальная ширина паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDs	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.40 C	AKAK	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.41 C	AGC3	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.41 C	AGNK	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Пример оформления заказа: **P12.0110.40 C GF25** (GF25 = Сплав)

simtek individual

P12. w. 1/100 мм, 4 Разряда . R. 1/100 мм, 3 Разряда Допуск C
Пример оформления заказа: **P12.0179.030 XG C**

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов в отверстиях диаметром от 10,0 мм

Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.

386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

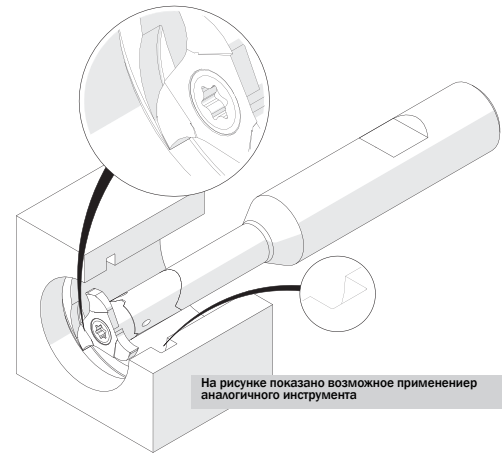
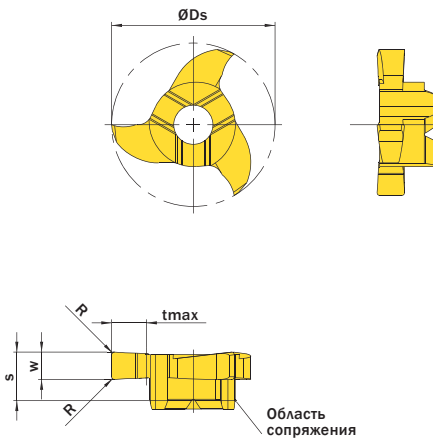
Схожий инструмент на стр.

367

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина P10.0250.02 G

w ^{+0,02}	Номинальная ширина паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,0	-	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	-	0,2	10,0	P10.0150.02 G	APHM	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,57	-	-	10,0	P10.0157.00 G	APT8	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	10,0	P10.0200.02 G	ABGQ	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	10,0	P10.0250.02 G	AM11	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Пример оформления заказа: **P10.0250.02 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

P10. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **P10.0179.030 X6**

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов в
отверстиях диаметром от 12,0 мм

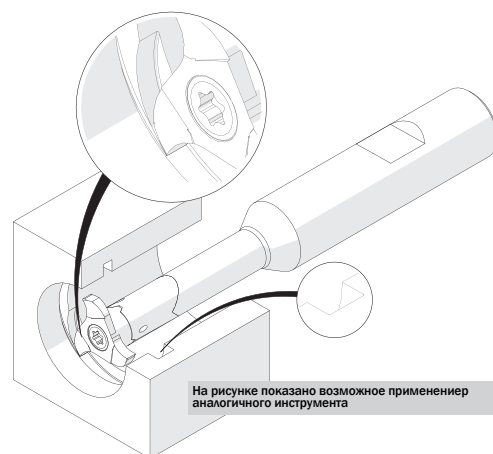
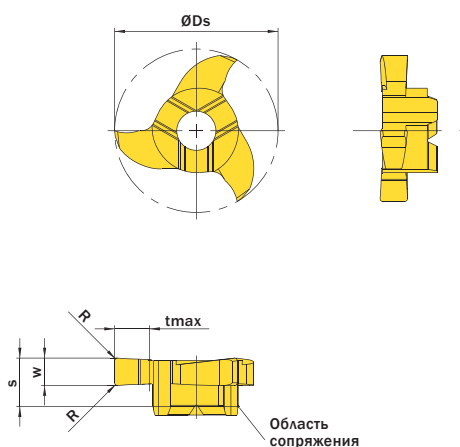
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 476

Оправки для данных пластин указаны на стр.
355, 356, 357, 358, 359, 360, 361

Схожий инструмент на стр.
336

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 483), H01 (Стр. 484)

SP	Условные обо-	488
HM	значения. Стр.	



На рисунке показана пластина: P12.0250.02 G

w ^{+0,02} MM	Номинальная ширина паза MM	R MM	Минимальный диаметр отверстия MM	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax MM	s MM	ØDS MM	Количество режущих кромочек	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,57	-	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Пример оформления заказа: **P12.0250.02 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

P12. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **P12.0179.030 XG**

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов в отверстиях диаметром от 12,0 мм.

Режимы резания

fzm	hmax	Vc
0,02	0,03	Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр

386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

Схожий инструмент на Стр.

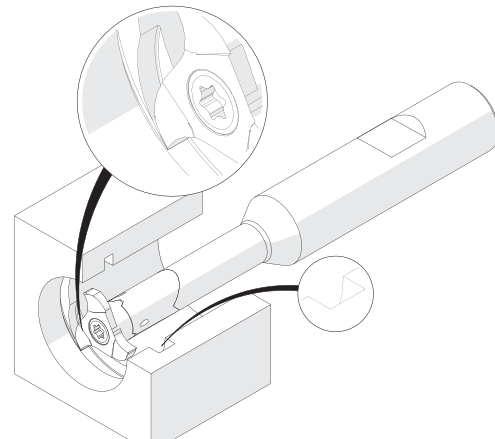
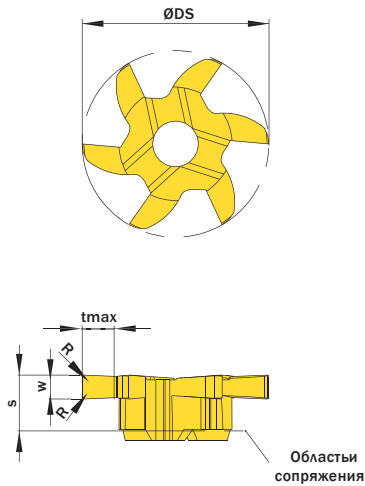
367

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP
HM

Условные обозначения Стр. **535**



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: P06.0150.02.12 G

w ^{+0,02}	Номинальная ширина паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Кол-во режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/ccode
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,5	-	0,2	12,0	P06.0150.02.12 G	AU7N	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	P06.0200.02.12 G	AU7P	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Пример оформления заказа: **P06.0200.02.12 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

P06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12 Допуск

Общее фрезерование пазов в легких сплавах

Общее фрезерование пазов в отверстиях диаметром от 12,0 мм. Высокопозитивный угол резания для обработки легких сплавов.

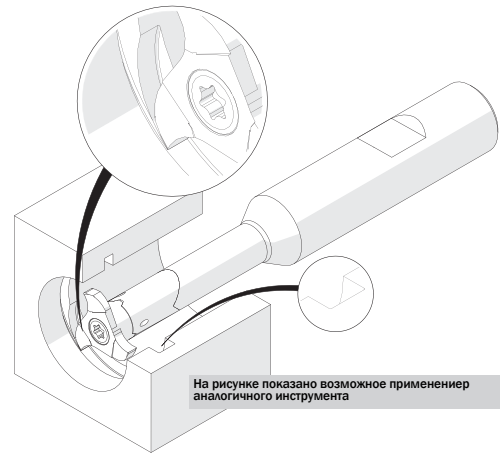
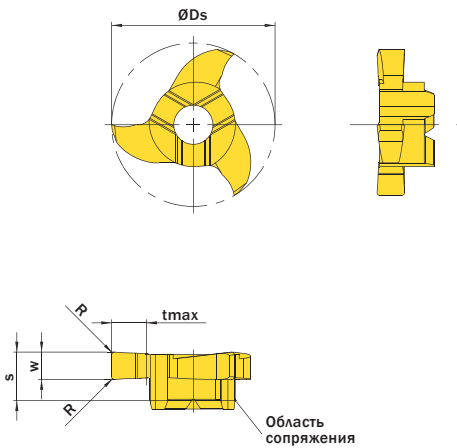
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

Схожий инструмент на стр.
368

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	LM	Условные обозначения. Стр.	535
HM			



На рисунке показана пластина: P12.0200.42 C

w ^{+0,02}	Номинальная ширина паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/ccode
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.42 C	AKVT	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.42 C	AMPQ	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.42 C	AKX9	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Пример оформления заказа: **P12.0250.42 C GF25** (GF25 = Сплав)

Фрезерование радиусных канавок

Фрезерование радиусных канавок в
отверстиях диаметром от 12,0 мм

Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.

386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

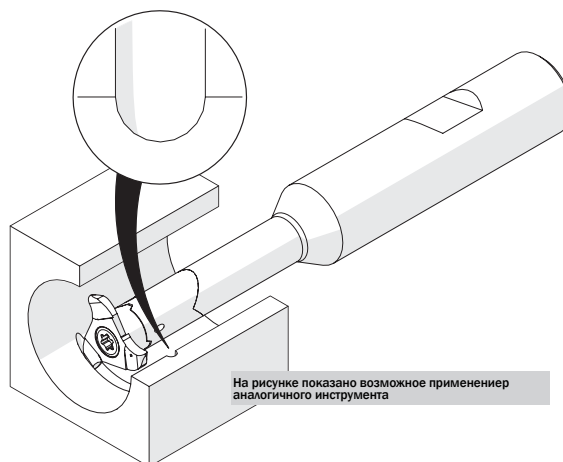
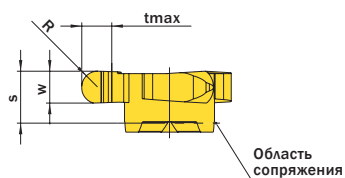
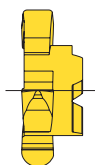
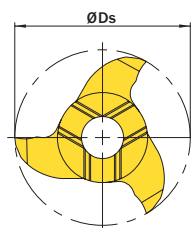
Схожий инструмент на стр.

371

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	Условные обо- значения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина: P12.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,1	2,2	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Пример оформления заказа: **P12.0011.22 V GF25** (GF25 = Сплав)

Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, частичный профиль

Универсальные фрезы. Указанный минимальный шаг резьбы (от) является стандартным. Максимальный шаг резьбы (до) также возможен, если он допустим по стандартам. Пожалуйста ознакомьтесь с дополнительной информацией.

Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.

386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

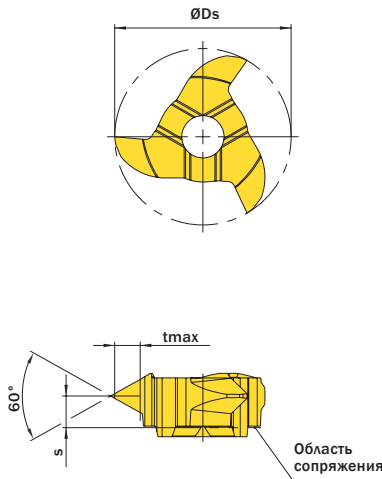
Схожий инструмент на стр.

372

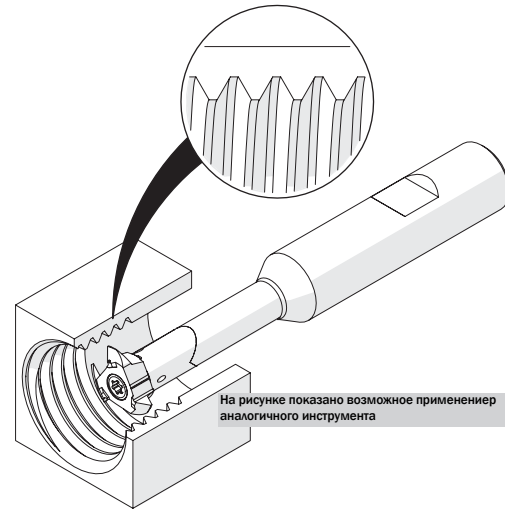
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H03 (Стр. 532), H04 (Стр. 533)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина: P12.2530.01 M



Минимальный размер резьбы	Минимальный шаг резьбы (от)	Максимальный шаг резьбы (до)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	tmax	ØDs	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
	MM	MM							
M14	1,0	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	2,85	1,08	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P12.0720.01 M	ANJZ	2,45	1,25	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75	P12.0815.01 M	AC51	2,55	1,62	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0	P12.2530.01 M	ADMQ	2,1	1,76	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Пример оформления заказа: **P12.0720.01 M GF25** (GF25 = Сплав)

Более подробная информация о многофункциональном инструменте для резьбофрезерования и размерах резьб на стр. 535

Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, частичный профиль

Универсальные фрезы. Указанный минимальный шаг резьбы (от) является стандартным. Максимальный шаг резьбы (до) также возможен, если он допустим по стандартам. Пожалуйста ознакомьтесь с дополнительной информацией.

Режимы резания

fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524
--------------------	---------------------	-----------------------

Оправки для данных пластин указаны на стр.

386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

Схожий инструмент на стр.

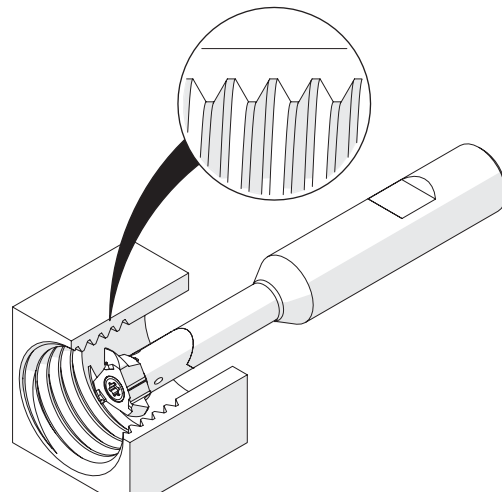
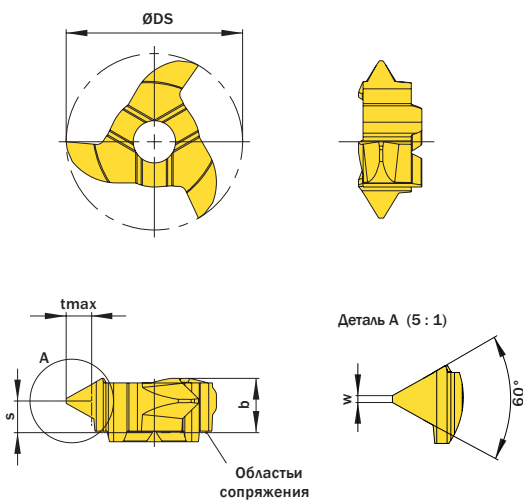
372

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H03 (Стр. 533), H04 (Стр. 534)

SP
HM

Условные обозначения Стр. **535**



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: P12.2530.01 M

Минимальный размер резьбы	Минимальный шаг резьбы (от)		Минимальный шаг резьбы (до)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	w	tmax	ØDS	Кол-во режущихи кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
	MM	MM										
M14	1,0	1,75		P12.0510.01 M	ANQC	3,6	2,85	0,13	1,08	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0		P12.0720.01 M	ANJZ	3,6	2,45	0,13	1,25	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75		P12.0815.01 M	AC51	3,6	2,4	0,19	1,67	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0		P12.2530.01 M	ADMQ	3,6	2,1	0,25	1,78	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Пример оформления заказа: **P12.2530.01 M GN39** (GN39 = Сглав)

Пожалуйста ознакомьтесь с инструкциями в приложении, как указано в правом верхнем углу данной страницы.

Упомянутый шаг резьбы является стандартным.

Более подробная информация о многофункциональном инструменте для резьбофрезерования и размерах резьб на стр. 535

Нарезание резьбы Витворта, полный профиль

Нарезание резьбы Витворта пластинами с тремя режущими кромками диаметром 11,7 мм, полный профиль.

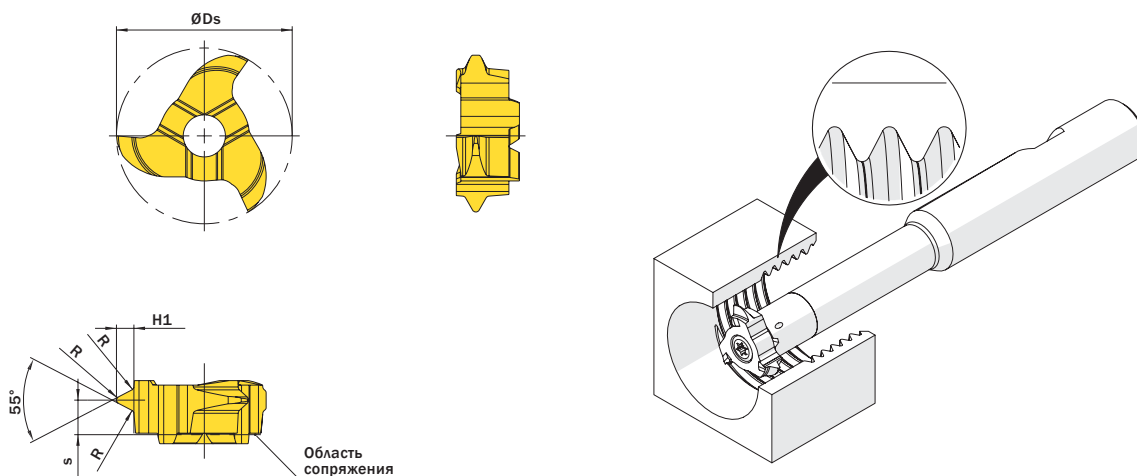
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

Схожий инструмент на стр.
374

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

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина: P12.1118.14 M

H1	Минимальный шаг резьбы (от)	Витков/дюйм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	S	ØDS	Минимальный размер резьбы	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM				MM	MM	MM			
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	0,18	2,5	11,7	W 5/8"	3	PD06.0 PD07.3
1,16	1,81	14	P12.1118.14 M	AGX4	0,24	2,3	11,7	W 3/4"	3	PD06.0 PD07.3
1,48	2,31	11	P12.1423.11 M	AC4K	0,31	2,0	11,7	W 7/8"	3	PD06.0 PD07.3

Пример оформления заказа: **P12.1118.14 M GF25** (GF25 = Сплав)

Снятие фасок

Снятие фасок с двух сторон. Используется для обработки отверстий минимальным диаметром 10мм.

Режимы резания

fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524
--------------------	---------------------	-----------------------

Оправки для данных пластин указаны на стр.

386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

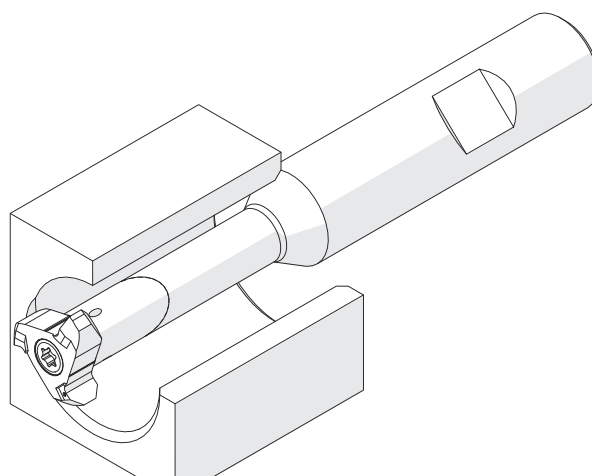
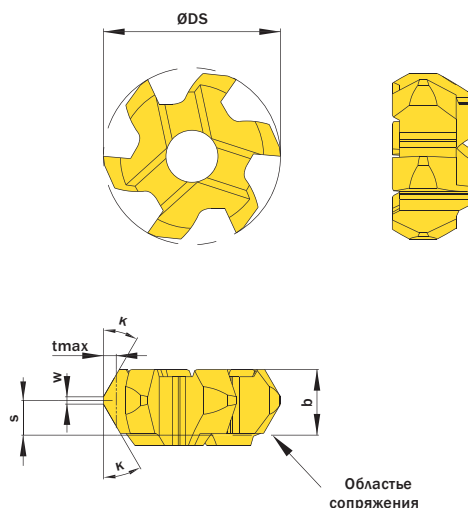
Схожий инструмент на стр.

375

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

SP	Условные обозначения Стр.	535
HM		



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: P06.3030.02.10 F

κ	w	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	tmax	ØDS	Кол-во режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
	MM									
15°	0,2	10,0	P06.1515.02.10 F	AU7W	3,6	1,9	0,35	9,7	6	PD06.0 PD07.3
20°	0,2	10,0	P06.2020.02.10 F	AU7X	3,6	1,9	0,45	9,7	6	PD06.0 PD07.3
30°	0,2	10,0	P06.3030.02.10 F	AU7Y	3,6	1,9	0,7	9,7	6	PD06.0 PD07.3
45°	0,2	10,0	P06.4545.02.10 F	AU7V	3,6	1,9	1,2	9,7	6	PD06.0 PD07.3

Пример оформления заказа: **P06.4545.02.10 F GT42** (GT42 = Сплав)

Снятие фасок

Двустороннее снятие фасок при обработке отверстий диаметром от 9,6 мм

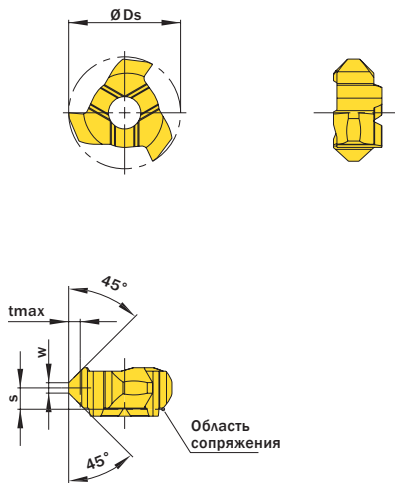
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
386, 387, 388, 389, 390, 391, 392

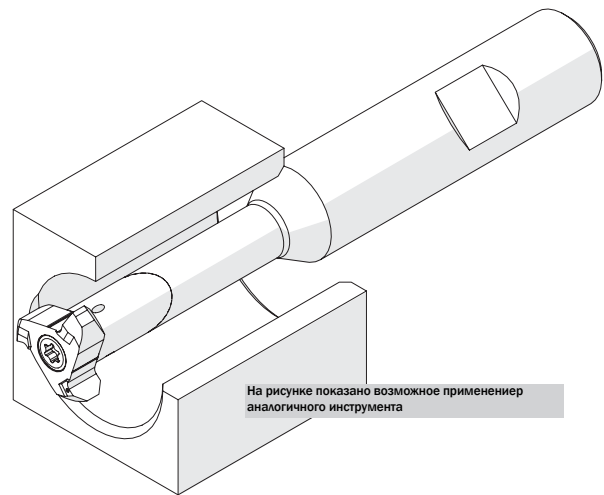
Схожий инструмент на стр.
375

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

SP	Условные обо-	535
HM	значения. Стр.	



На рисунке показана пластина: P10.4545.35 F



w	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	S	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM		
0,2	9,6	P09.4545.02 F	AA0U	1,4	1,7	9,3	3	PD06.0
0,9	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	1,0	1,85	9,7	3	PD06.0 PD07.3
1,2	12,0	P12.4545.35 F	ABG0	0,8	1,8	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Пример оформления заказа: **P12.4545.35 F GF25** (GF25 = Сплав)

Корпус фрезы с цилиндрическим хвостовиком (DIN 6535 HA)

Антивибрационный цельный твердосплавный корпус фрезы с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 6535 HA

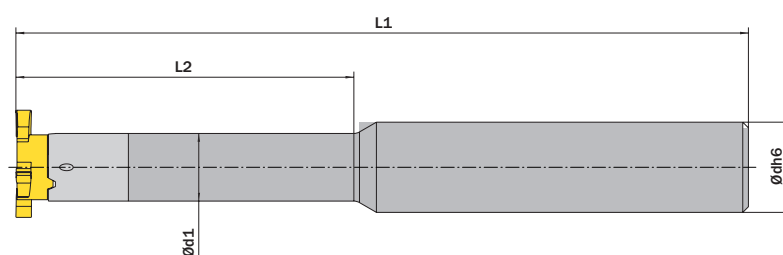
Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)TW
HM

Условные обозначения. Стр.

535

ØDh6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
12,0	6,0	21,0	MP0.1206.21 A HM	AQ4E	80,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	30,0	MP0.1206.30 A HM	AQ4F	90,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm
12,0	6,0	42,0	MP0.1206.42 A HM	AQ4G	100,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0 Nm

Пример оформления заказа: **MP0.1206.42 A HM**

Корпус фрезы с цилиндрическим хвостовиком (DIN 1835 A)

Стальной корпус фрезы с внутренним каналом для СОЖ и хвостовиком согласно DIN 1835 A

Крутящий момент затяжки винта

2,0 Nm

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

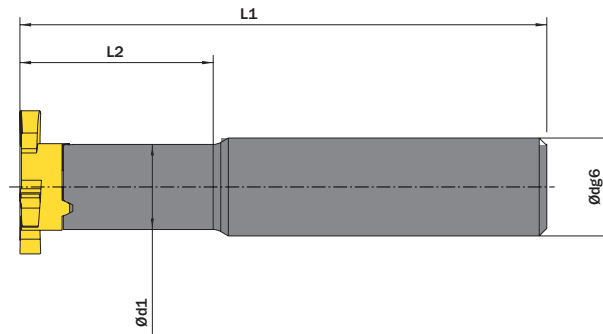
ALL (Стр. 531)

TW
ST



Условные обозначения. Стр.

535



ØDg6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
16,0	6,0	12,0	MP0.1606.12 A ST	AQ4H	80,0	MP0D06.0	P M2,6x8 T8F	T8F	2,0Nm

Пример оформления заказа: **MP0.1606.12 A ST**