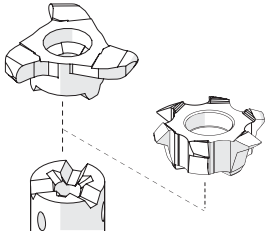


Указатель

Инструментальная система simmill® SX

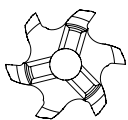
simmill® SX
Sigma-Line Milling Tools Type S

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



- + Диаметр обрабатываемого отверстия 14мм - 19мм

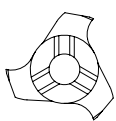
- + На одну фрезу возможно установить пластину с 3 и 6 режущими кромками для обработки отверстий диаметром 14мм - 16мм



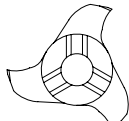
S06...14



S06...16



S14



S16



Страница

367

Область применения

406

Список инструмента

Корпус фрезы с цилиндрическим хвостовиком (DIN 6535 HA)

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

Крутящий момент затяжки винта

3,5 Nm

Схожий инструмент указан на стр.

379

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

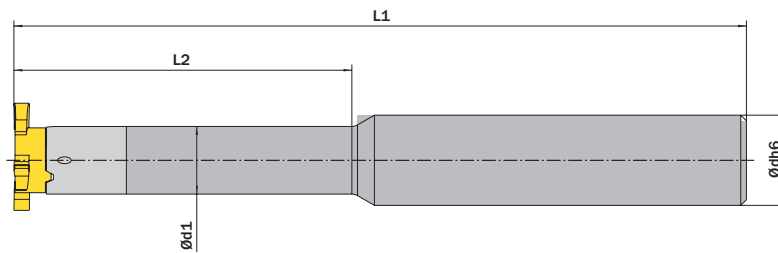
ALL (Стр. 531)

TW
HM



Условные обозначения. Стр.

535



ØDh6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
▼ ØDh6 = 12,0 мм									
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 A HM	AM5T	95,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 A HM	AAD5	110,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 A HM	ADVQ	120,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 A HM	AG09	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
▼ ØDh6 = 12,7 мм									
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 A HM	ACPS	95,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 A HM	ABPC	110,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 A HM	AMWW	120,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 A HM	AJQS	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
▼ ØDh6 = 15,875 мм									
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 A HM	AH1U	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 A HM	AJTB	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм

Пример оформления заказа: **S14.1208.29 A HM**

Корпус фрезы с цилиндрическим хвостовиком (DIN 1835 A)

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

Крутящий момент затяжки винта

3,5 Nm

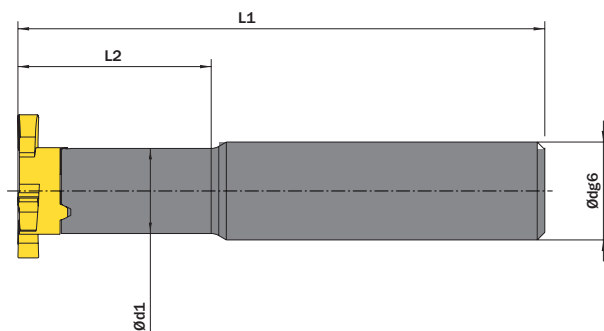
Схожий инструмент указан на стр.

380

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

TW Условные обозначения. Стр. **535**
ST



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	8,0	17,0	S14.1008.17 A ST	AAKP	60,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
▼ ØDg6 = 13,0 мм									
13,0	8,0	25,0	S14.1308.25 A ST	AE8U	70,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
▼ ØDg6 = 15,875 мм									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 A ST	ACT3	80,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм
▼ ØDg6 = 16,0 мм									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 A ST	AABY	80,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм

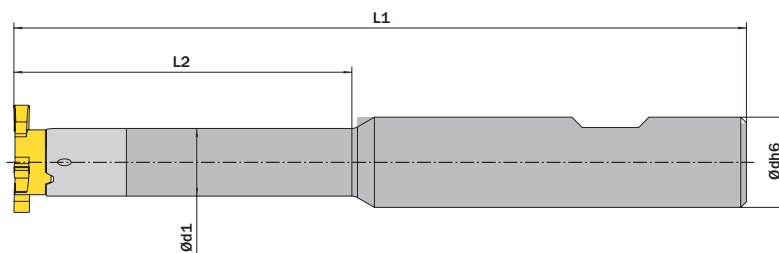
Пример оформления заказа: **S14.1308.25 A ST**

Корпус фрезы с креплением Weldon (DIN 6535 HB)

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

Крутящий момент затяжки винта
3,5 Nm
Схожий инструмент указан на стр.
381
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении ALL (Стр. 531)

TW			Условные обозначения. Стр.	535
HM				



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	8,0	29,0	S14.1208.29 B HM	AG22	95,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 B HM	ACPK	110,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 B HM	AC9E	120,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 B HM	AAKT	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
▼ ØDh6 = 12,7 мм									
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 B HM	AMUB	95,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 B HM	AJSC	110,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 B HM	AMKD	120,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 B HM	AB5C	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
▼ ØDh6 = 15,875 мм									
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 B HM	AMHU	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 B HM	AH8J	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

Пример оформления заказа: **S14.1208.56 B HM**

Корпус фрезы с креплением Weldon (DIN 1835 B)

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

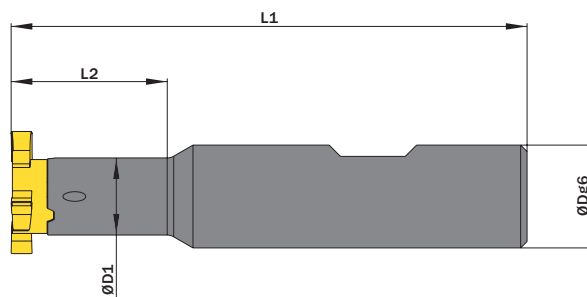
Крутящий момент затяжки винта

3,5 Nm

Схожий инструмент указан на стр.

382**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 = 15,875 мм									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 B ST	AF5E	80,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
▼ ØDg6 = 16,0 мм									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 B ST	AH01	80,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

Пример оформления заказа: **S14.1608.16 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

3,5 Nm

Схожий инструмент указан на стр.

383

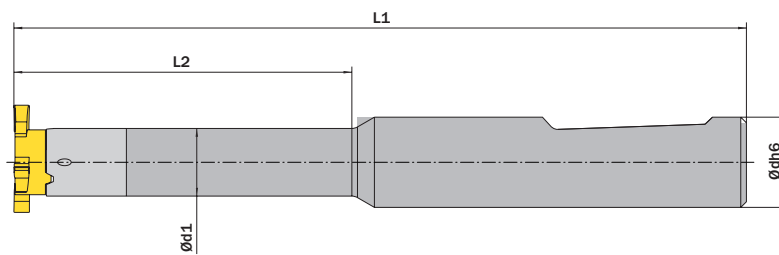
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

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	8,0	29,0	S14.1208.29 E HM	AJAU	95,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 E HM	APGM	110,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 E HM	AHEE	120,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 E HM	AMZH	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 E HM	AKNY	110,0	SD09.5	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

Пример оформления заказа: **S14.1209.42 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

3,5 Nm

Схожий инструмент указан на стр.

384

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

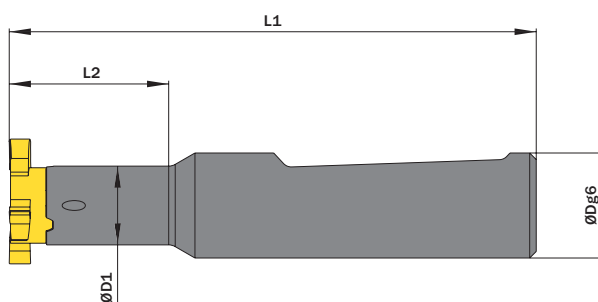
ALL (Стр. 531)

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	8,0	16,0	S14.1608.16 E ST	AAT0	80,0	SD08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Нм

Пример оформления заказа: **S14.1608.16 E ST**

Корпус фрезы для цанговых патронов (DIN 6499)

Для цанговых патронов согласно DIN 6499-A

Крутящий момент затяжки винта

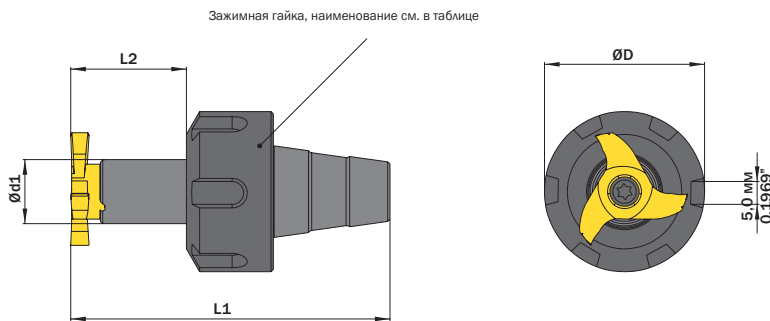
3,5 Nm

Схожий инструмент указан на стр.

378

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

TW Условные обозначения. Стр. **535**
ST



Зажимная гайка, наименование см. в таблице

На рисунке показана пластина: V28.ER20.14.35

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

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	8,0	16,0	S14.ER11.08.16	AJE5	36,3	19,0	SD08.0	SER11.12.19	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22	ACTZ	52,0	32,0	SD08.0	SER16.18.32	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22	AFFE	56,5	35,0	SD08.0	SER20.19.35	S M3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

Пример оформления заказа: **S14.ER11.08.16**

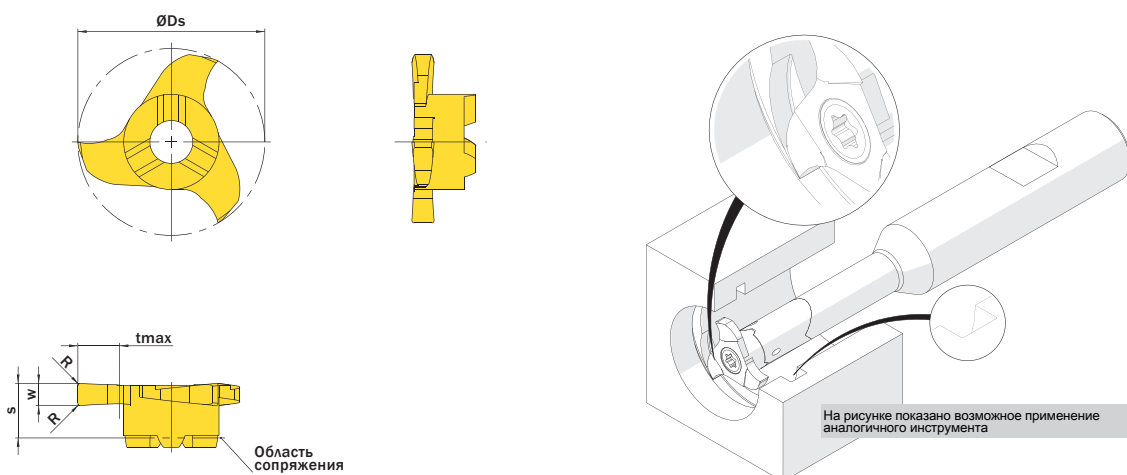
Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов при обработке
отверстий диаметром от 14,0 мм

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

Оправки для данных пластин указаны на стр.
407, 408, 409, 410, 411, 412, 413Схожий инструмент указан на стр.
367Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	Условные обо-	535
HM	значения. Стр.	



На рисунке показана пластина: S16.0200.02 G

w ^{+0,02} мм	Номинальную ширина паза мм	R мм	Минимальный диаметр отверстия мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
						мм	мм	мм		
1,0	-	-	14,0	S14.0100.00 G	ADNZ	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,17	-	-	14,0	S14.0117.00 G	AB4V	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,42	-	-	14,0	S14.0142.00 G	AAD1	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,5	-	0,2	14,0	S14.0150.02 G	AGJ3	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,57	-	0,2	14,0	S14.0157.02 G	AHP3	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,0	-	0,2	14,0	S14.0200.02 G	AMG7	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,39	-	0,2	14,0	S14.0239.02 G	APC6	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,5	-	0,2	14,0	S14.0250.02 G	ANZT	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0

Пример оформления заказа: **S14.0250.02 G GF25** (GF25 = Сплав)

simtek individual

S14. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **S14.0179.030 XG**

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов при обработке отверстий диаметром от 16,0 мм

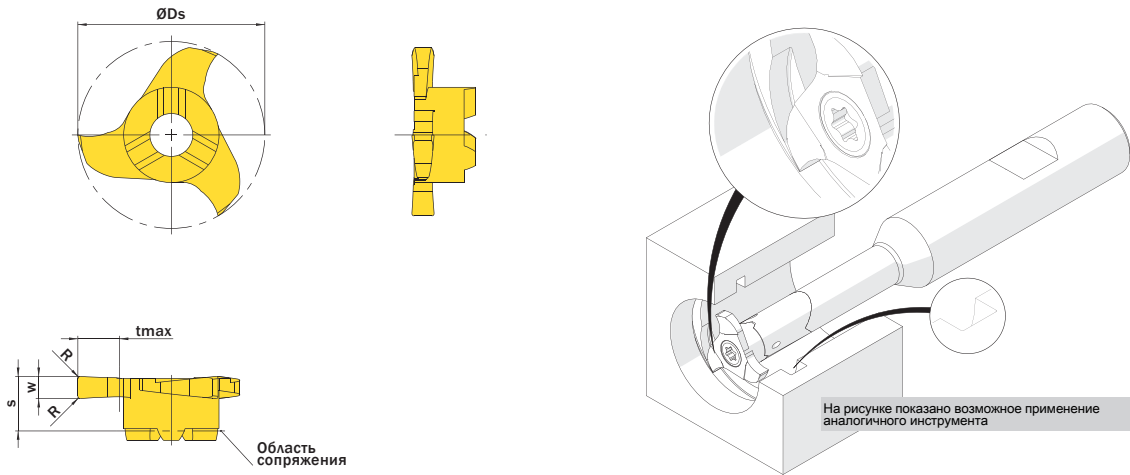
Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc Стр. 476

Оправки для данных пластин указаны на стр.
407, 408, 409, 410, 411, 412, 413

Схожий инструмент указан на стр.
367

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

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина: S16.0200.02 G

w ^{+0,02}	Номинальную ширину паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDs	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм	мм	мм			мм	мм	мм		
1,17	-	-	16,0	S16.0117.00 G	ABPS	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
1,42	-	-	16,0	S16.0142.00 G	AFV8	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
1,5	-	0,2	16,0	S16.0150.02 G	AMBC	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
1,57	-	0,2	16,0	S16.0157.02 G	ACMX	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
1,6	-	-	16,0	S16.0160.01 G	AJ4J	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	S16.0200.02 G	ABYC	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,39	-	0,2	16,0	S16.0239.02 G	AFN8	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	S16.0250.02 G	AF11	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Пример оформления заказа: **S16.0250.02 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

S16. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **S16.0179.030 XG**

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов при обработке отверстий диаметром от 16,0 мм

Режимы резания

fzm	hmax	Vc
0,02	0,03	Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.

407, 408, 409, 410, 411, 412, 413

Схожий инструмент указан на стр.

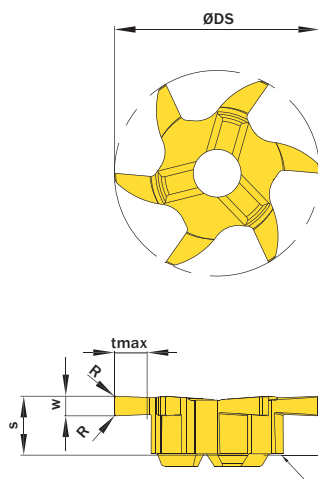
367

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

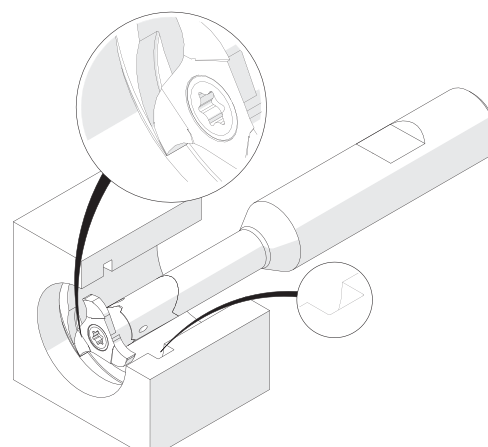
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP
HM

Условные обозначения Стр. **535**



Область сопряжения



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: S06.0150.02.16 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/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,5	-	0,2	16,0	S06.0150.02.16 G	AU7Z	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5
2,0	-	0,2	16,0	S06.0200.02.16 G	AU70	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5
2,5	-	0,2	16,0	S06.0250.02.16 G	AU71	2,5	4,5	15,7	6	SD08.0 SD09.5

Пример оформления заказа: **S06.0250.02.16 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

S06. w. 1/100 мм, 4 Разрядка . R. 1/100 мм, 3 Разрядка .16 Допуск

Общее фрезерование пазов в легких сплавах

Общее фрезерование пазов при обработке отверстий диаметром от 16,0 мм. Высокопозитивный угол резания для обработки легких сплавов

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

Оправки для данных пластин указаны на стр.

407, 408, 409, 410, 411, 412, 413

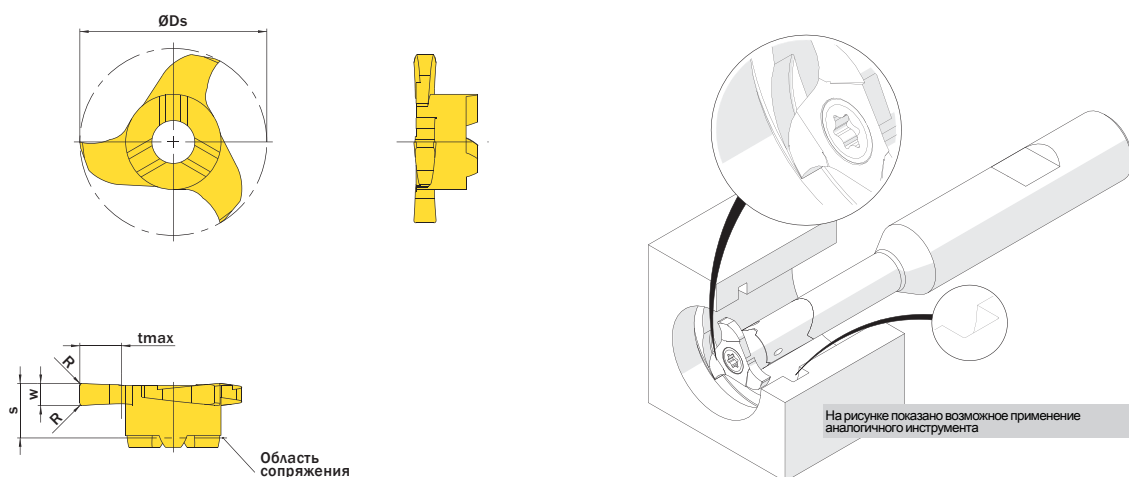
Схожий инструмент указан на стр.

368

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 531)

SP	LM	Условные обозначения. Стр.	535
HM			



На рисунке показана пластина: S16.0200.42 C

$w^{+0,02}$	Номинальную ширину паза	R	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	t_{max}	S	$\varnothing D_S$	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
1,5	-	0,2	16,0	S16.0150.42 C	AM3U	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	S16.0200.42 C	ANVD	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	S16.0250.42 C	AF2X	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Пример оформления заказа: **S16.0250.42 C GF25** (GF25 = Сплав)

simtek individual

S16. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

C

Пример оформления заказа: **S16.0179.030 XG C**

Фрезерование радиусных канавок

Фрезерование радиусных канавок в отверстиях
диаметром от 16,0 мм

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

Оправки для данных пластин указаны на стр.

407, 408, 409, 410, 411, 412, 413

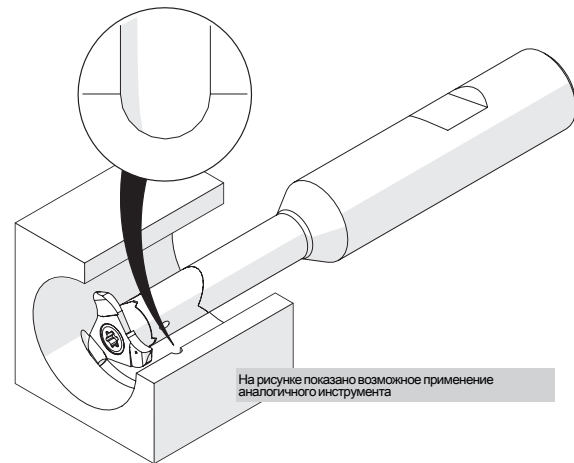
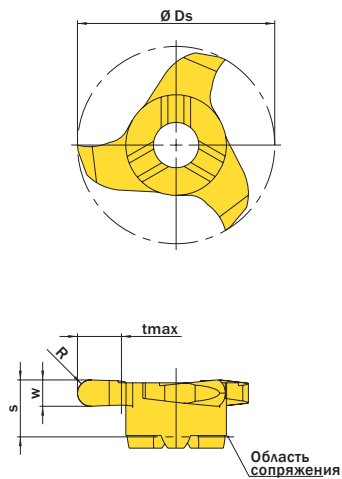
Схожий инструмент указан на стр.

371

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина: S16.0011.22 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	16,0	S16.0011.22 V	ACJP	3,5	4,6	15,7	3	SD08.0

Пример оформления заказа: **S16.0011.22 V GF25** (GF25 = Сплав)

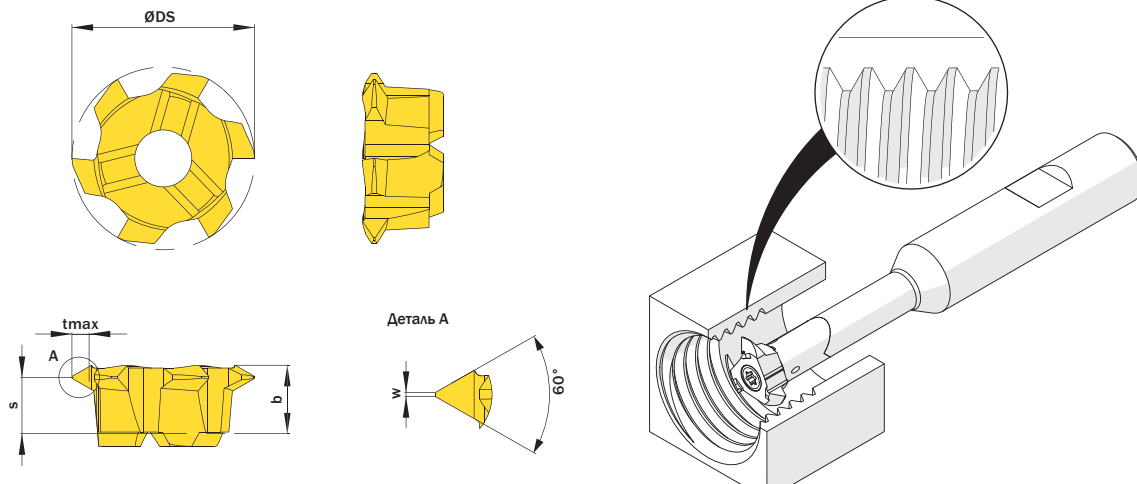
Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, частичный профиль

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

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

Оправки для данных пластин указаны на стр. 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413
Схожий инструмент указан на стр. 372
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении ALL (Стр. 531), H03 (Стр. 533), H04 (Стр. 534)

SP	Условные обозначения Стр.	535
HM		



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: S06.0720.01.12 M

Минимальный размер резьбы	Минимальный шаг резьбы (от)		Максимальный шаг резьбы (до)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	w	tmax	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
	мм	мм										
M16	1,0	1,75		S06.0510.01.12 M	AU72	4,2	3,35	0,13	1,08	12,0	6	SD08.0 SD09.5
M16	1,0	2,0		S06.0720.01.12 M	AU73	4,2	3,6	0,13	1,25	12,3	6	SD08.0 SD09.5
M18	1,5	2,75		S06.0815.01.13 M	AU74	4,2	3,0	0,19	1,67	13,2	6	SD08.0 SD09.5
M18	2,0	3,0		S06.2530.01.13 M	AU75	4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08.0 SD09.5

Пример оформления заказа: **S06.2530.01.13 M GN39** (GN39 = Сплав)

Параметр "Максимальный размер резьбы" указан для начального шага
Пожалуйста ознакомьтесь с информацией по применению в приложении как указано в верхнем правом углу данной страницы

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

Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, частичный профиль

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

Режимы резания

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

Оправки для данных пластин указаны на стр.

407, 408, 409, 410, 411, 412, 413

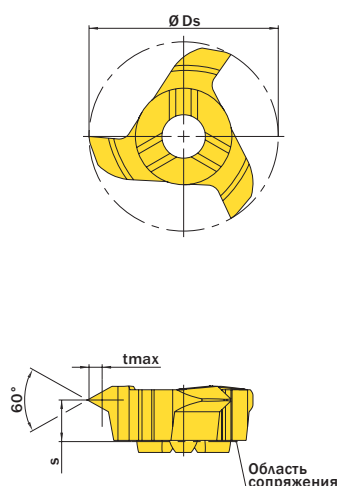
Схожий инструмент указан на стр.

372

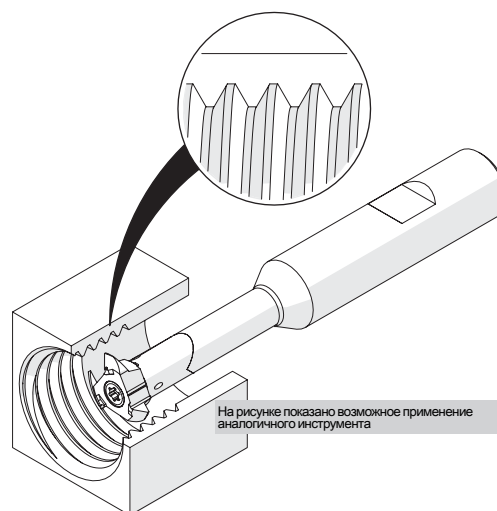
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

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

SP Условные обозначения. Стр. **535**
HM



На рисунке показана пластина: S16.0720.01 M



Минимальный размер резьбы	Минимальный шаг резьбы (от) мм	Максимальный шаг резьбы (до) мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S мм	tmax мм	$\varnothing D_s$ мм	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
M18	1,0	2,0	S16.0720.01 M	AJE4	3,45	1,25	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M20	1,5	2,75	S16.0815.01 M	AGS8	3,6	1,62	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M22	2,0	3,0	S16.2530.01 M	AEES	3,1	1,76	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Пример оформления заказа: **S16.2530.01 M GN39** (GN39 = Сглав)

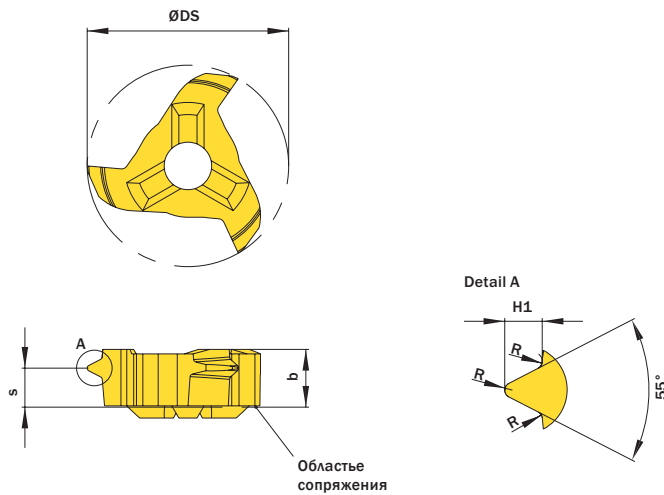
Более подробная информация о многофункциональном инструменте для резьбофрезерования и размерах резьб на стр. 535

Резьбофрезерование, нарезание резьбы Витворта, полный профиль

Нарезание резьбы Витворта, полный профиль с тремя режущими кромками и диаметром 15,7мм.

Режимы резания		
fzm 0,02	hmax 0,03	Vc S./P. 524
Оправки для данных пластин указаны на стр. 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413		
Схожий инструмент указан на стр. 374		
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении ALL (Стр. 531)		

SP **HM** **R** Условные обозначения Стр. **535**



На рисунке показана пластина: S16.1118.14 M

H1	Минимальный шаг резьбы (от)		Резьба/дюйм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	b	S	ØDS	Размер резьбы	Размер резьбы	Кольцо режущие кромки	Connectcode www.simtek.eu/code
	мм	мм											
1,17	1,814	14	S16.1118.14 M	AT8A	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8"	22,0	3	SD08.0 SD09.5	
1,48	2,31	11	S16.1423.11 M	AT79	0,31	4,5	2,8	15,7	G 1"	23,5	3	SD08.0 SD09.5	

Пример оформления заказа: **S16.1423.11 M GN39** (GN39 = Сплав)

Снятие фасок

Двустороннее снятие фасок
при обработке отверстий
диаметром от 14,0 мм

Режимы резания

fzm 0,02	hmax 0,03	Vc S./P. 524
--------------------	---------------------	------------------------

Оправки для данных пластин указаны на стр.

407, 408, 409, 410, 411, 412, 413

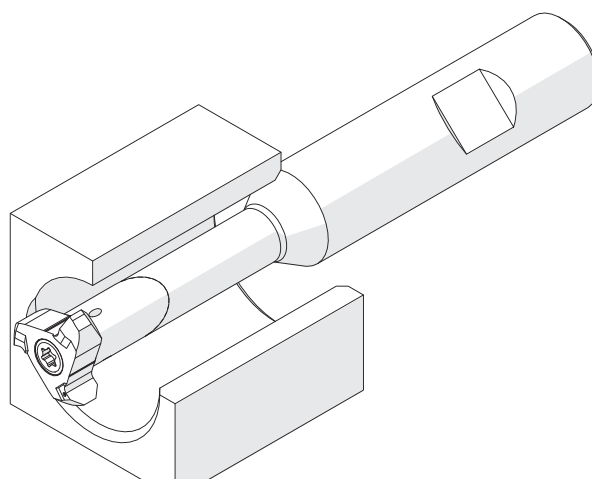
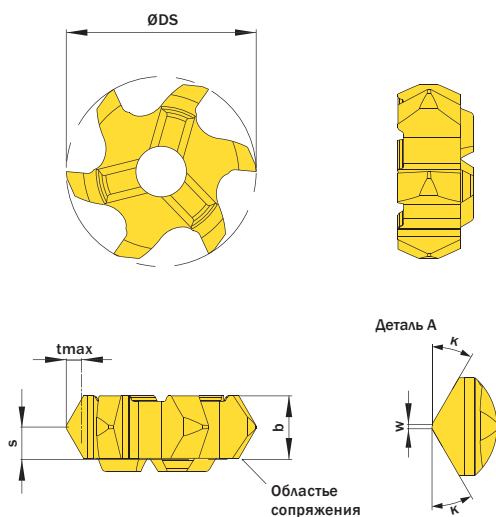
Схожий инструмент указан на стр.

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: S06.3030.02.14 F

κ	w	Минимальный диаметр отверстия мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	tmax	ØDS	Кол-во режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
	мм				мм	мм	мм			
15°	0,2	14,0	S06.1515.02.14 F	AU77	4,6	2,4	0,35	13,7	6	SD08.0 SD09.5
20°	0,2	14,0	S06.2020.02.14 F	AU78	4,6	2,4	0,45	13,7	6	SD08.0 SD09.5
30°	0,2	14,0	S06.3030.02.14 F	AU79	4,6	2,4	0,7	13,7	6	SD08.0 SD09.5
45°	0,2	14,0	S06.4545.02.14 F	AU76	4,6	2,4	1,8	13,7	6	SD08.0 SD09.5

Пример оформления заказа: **S06.4545.02.14 F GT42** (GT42 = Сплав)

Снятие фасок

Двустороннее снятие фасок
при обработке отверстий
диаметром от 16,0 мм

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

Оправки для данных пластин указаны на стр.

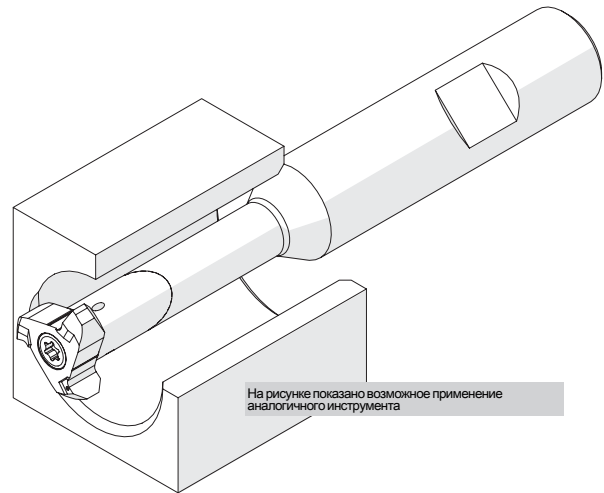
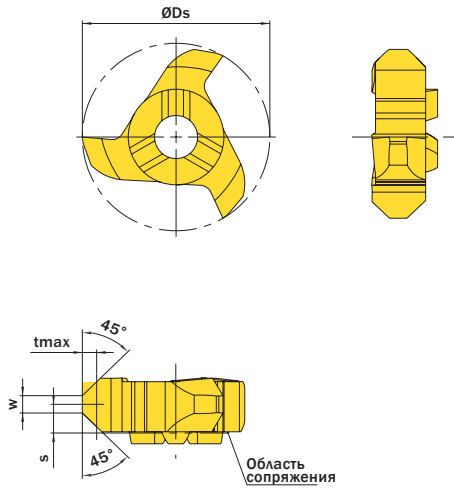
407, 408, 409, 410, 411, 412, 413

Схожий инструмент указан на стр.

375

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531)

SP Условные обо-
HM значения. Стр. **535**



На рисунке показано возможное применение
аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: S16.4545.45 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	16,0	S16.4545.02 F	AF2U	1,8	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5
1,4	16,0	S16.4545.45 F	AH98	1,4	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Пример оформления заказа: **S16.4545.45 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

3,5 Nm

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

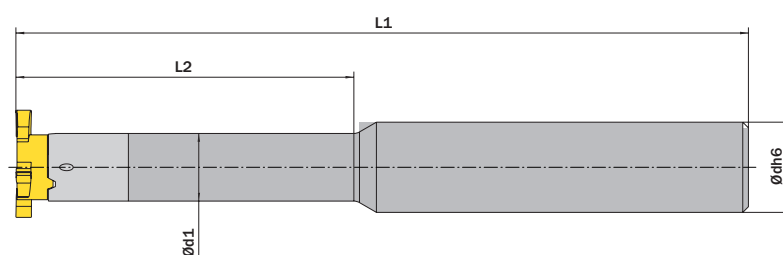
ALL (Стр. 531)

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	8,0	29,0	MS0.1208.29 A HM	AQ4J	95,0	MS0D08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	42,0	MS0.1208.42 A HM	AQ4K	110,0	MS0D08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm
12,0	8,0	56,0	MS0.1208.56 A HM	AQ4M	120,0	MS0D08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

Пример оформления заказа: **MS0.1208.56 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

3,5 Nm

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

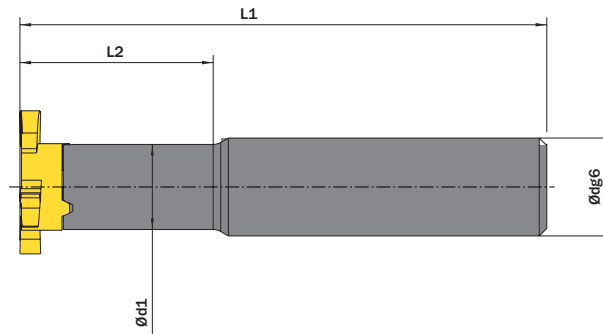
ALL (Стр. 531)

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	8,0	16,0	MS0.1608.16 A ST	AQ4N	80,0	MS0D08.0	SM3,5x10 T10F	T10F	3,5 Nm

Пример оформления заказа: **MS0.1608.16 A ST**