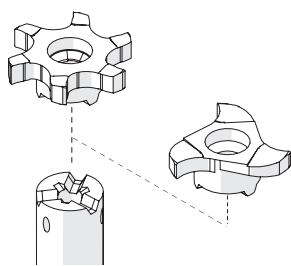


Указатель

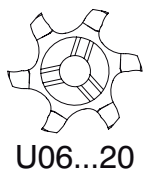
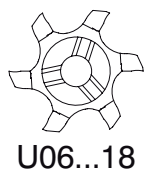
Инструментальная система simmill® UX

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



- + Диаметр обрабатываемого отверстия 18мм - 23мм

- + На одну фрезу возможно установить пластину с 3 и 6 режущими кромками для обработки отверстий диаметром 18мм - 20мм



simmill® UX
Sigma-Line Milling Tools Type U



Страница

367

Область применения

424

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

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

379

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

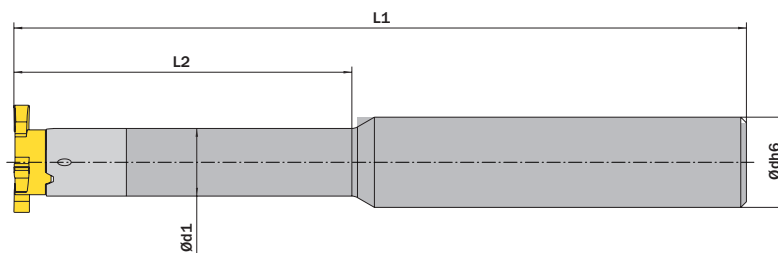
ALL (Стр. 531)

TW
HM



Условные обозначения. Стр.

535



ØDh6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Connectcode www.simtek.eu/code	Винт	Отвертка	Крутящий момент затяжки
MM	MM	MM			MM				
▼ ØDh6 = 12,0 мм									
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 12,7 мм									
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH50	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 15,875 мм									
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AH0T	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм

Пример оформления заказа: **U18.1209.32 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

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

380

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

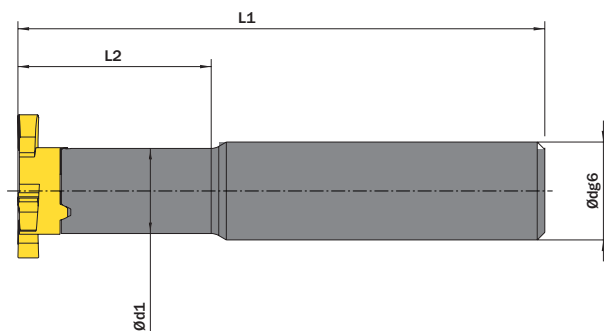
TW

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	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	60,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDg6 = 13,0 мм									
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	70,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDg6 = 15,875 мм									
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 A ST	AN7U	80,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDg6 = 16,0 мм									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	80,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм

Пример оформления заказа: **U18.1009.17 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

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

381

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

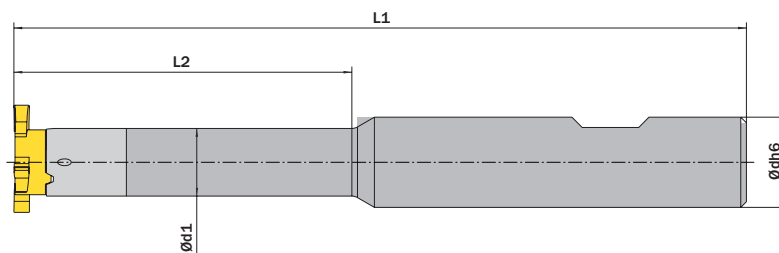
ALL (Стр. 531)

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	9,0	32,0	U18.1209.32 В HM	AHQG	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 В HM	AGXG	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 В HM	AC32	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 12,7 мм									
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 В HM	AMW6	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 В HM	AEW9	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 В HM	AEYX	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 15,875 мм									
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 В HM	AET2	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 В HM	ACQM	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 В HM	AD9P	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 В HM	AE40	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 В HM	APQG	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 В HM	AHS9	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 В HM	AJ83	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 В HM	AH75	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 В HM	AA3N	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 В HM	ACGX	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	12,0	45,0	U18.1612.45 В HM	ADG9	110,0	UD12.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 В HM	AMT0	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 В HM	AJK6	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм

Пример оформления заказа: **U18.1609.64 В HM**

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

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

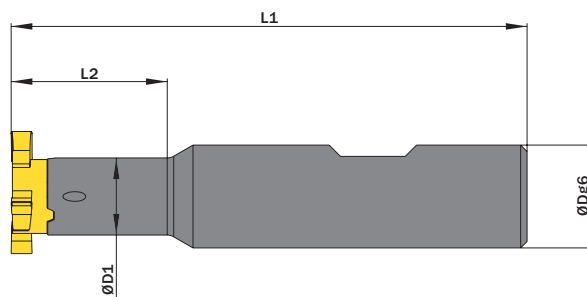
Схожий инструмент на стр.

382

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (S./P. 531)

Условные обозначения Стр.

535

ØDg6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ВИНТ	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM			MM			
▼ ØDg6 = 15,875 мм								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDg6 = 16,0 мм								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.1609.18 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

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

383

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

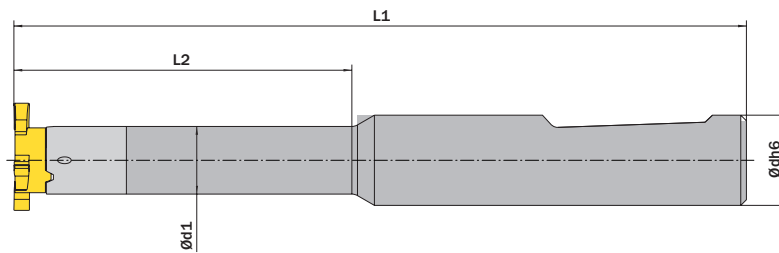
ALL (Стр. 531)

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	9,0	32,0	U18.1209.32 E HM	AKV9	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 E HM	ADQP	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 E HM	AF68	120,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 E HM	AKØD	93,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 E HM	ANZØ	100,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 E HM	AKQB	110,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 E HM	AABB	130,0	UD09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 E HM	AGJF	110,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 E HM	AEF6	130,0	UD13.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм

Пример оформления заказа: **U18.1613.66 E HM**

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

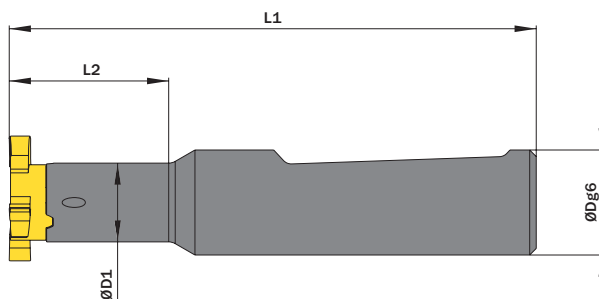
Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

Схожий инструмент на стр.

384

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)Условные обо-
значения Стр.**535**

ØDg6	ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM			MM			
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 E ST	ANVT	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.1609.18 E ST**

Корпус фрезы для цанговых патронов (DIN6499)

Для цанговых патронов согласно DIN6499-A

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

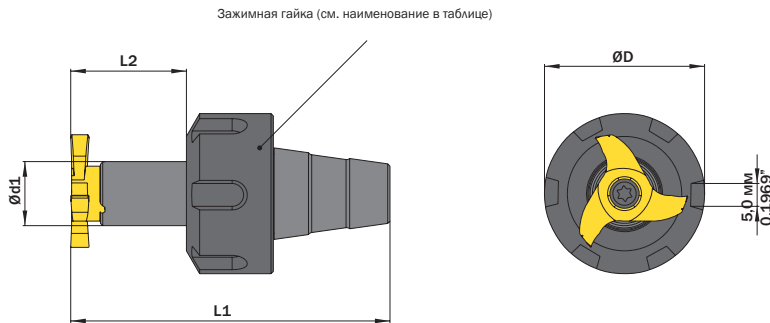
Схожий инструмент на стр.

378

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)

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



Корпус фрезы заказывается только в комплекте 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	9,0	22,0	U18.ER11.09.22	AAV2	42,0	19,0	UD09.0	U ER11.12.19	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22	APHJ	52,0	32,0	UD09.0	U ER16.18.32	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22	AC9J	56,5	35,0	UD09.0	U ER20.19.35	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22	AA1F	60,0	42,0	UD09.0	U ER25.20.42	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Nm

Пример оформления заказа: **U18.ER16.09.22**

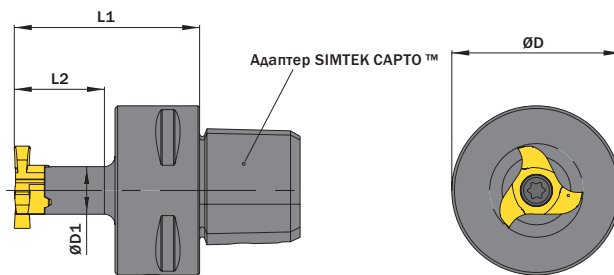
Корпус фрезы, SIMTEK CAPTO™

С адаптером SIMTEK CAPTO™

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531)**TW**
STУсловные обо-
значения Стр.**535**

На рисунке показана державка: U18.C309.17

ØD1	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	ØD	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM			
9,0	17,0	U18.C309.17	AUP2	35,0	32,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.C309.17**

Прорезание внутренних пазов под стопорные кольца

Фрезы для прорезания пазов под стопорные кольца в отверстиях диаметром от 18,0 мм. Применяются для обработки большинства материалов.

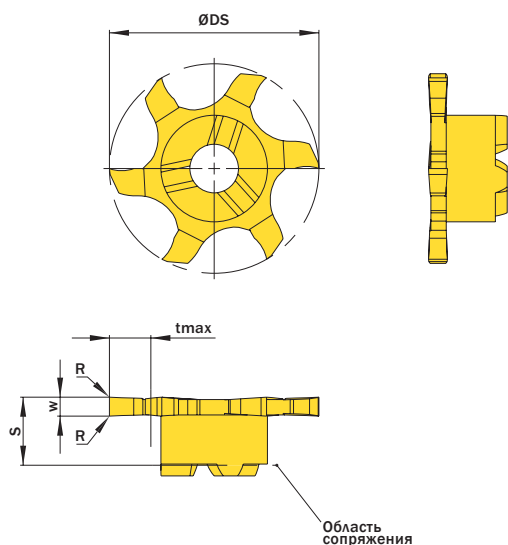
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

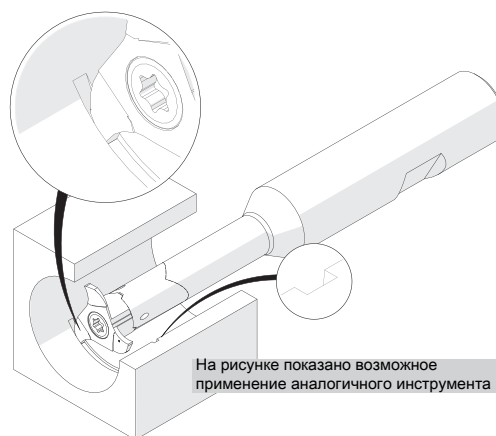
Схожий инструмент на стр.
369

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532), H05 (Стр. 534)

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



На рисунке показана пластина: U06.0160.000.18 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	-	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
1,41	1,3	-	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
1,71	1,6	-	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0

Пример оформления заказа: **U06.0110.000.18 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

U06. w. 1/100 мм, 4 Разряда . R. 1/100 мм, 3 Разряда .18 Допуск
Пример оформления заказа: **U06.0179.030.18 XG**

Прорезание внутренних пазов под стопорные кольца

Фрезы для прорезания пазов под стопорные кольца в отверстиях диаметром от 18,0 мм. Применяются для обработки большинства материалов.

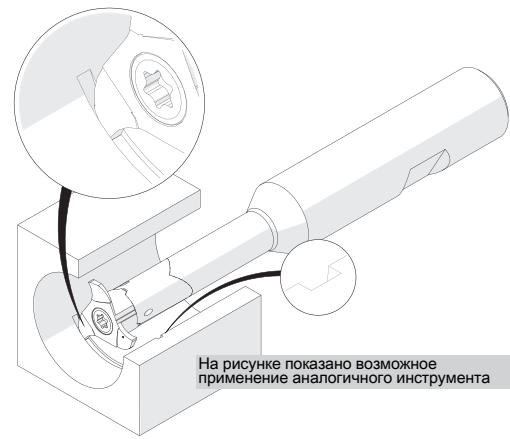
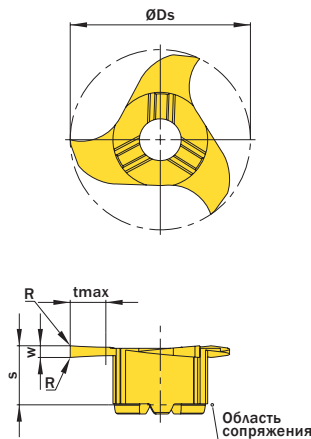
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

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 U18.0110.00 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
мм	мм	мм	мм			мм	мм	мм		
0,74	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	1,5	5,75	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
0,84	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	1,7	5,75	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
0,94	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	1,9	5,75	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
1,21	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,41	1,3	0,1	18,0	U18.0130.01 G	AG1P	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,71	1,6	0,1	18,0	U18.0160.01 G	AKKZ	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.0130.01 G GN39** (GN39 = Сплав)



U18. w, 1/100 мм, 4 Разряда

R, 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **U18.0179.030 XG**

Прорезание внутренних пазов под стопорные кольца

Фрезы для прорезания пазов под стопорные кольца в отверстиях диаметром от 18,0 мм. Высокопозитивный угол резания для обработки легких сплавов.

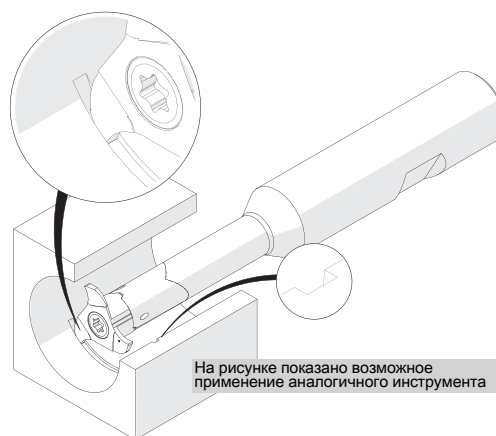
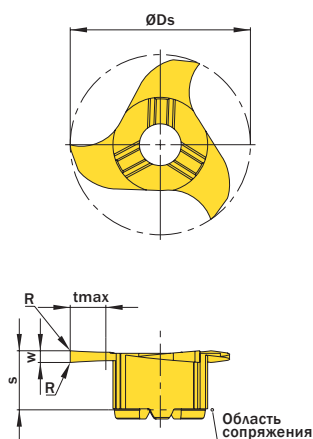
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

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: U18.0110.40 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	-	18,0	U18.0110.40 C	APAJ	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,41	1,3	0,1	18,0	U18.0130.41 C	AG89	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,71	1,6	0,1	18,0	U18.0160.41 C	ANCA	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.0130.41 C HF25** (HF25 = Сплав)

simtek individual

U18. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

C

Пример оформления заказа: **U18.0179.030 XG C**

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов при обработке отверстий диаметром от 18,0 мм.

Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.

425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

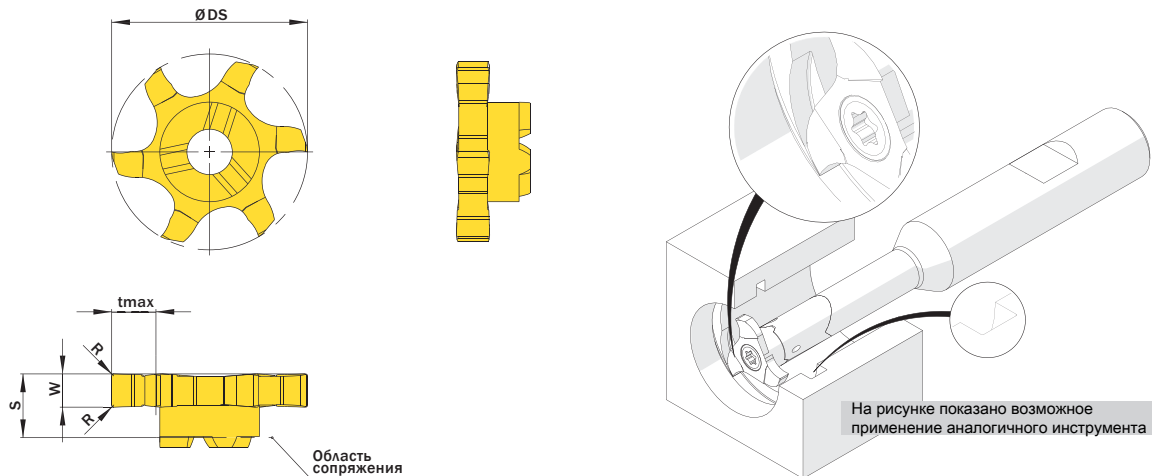
Схожий инструмент на стр.

367

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532), H05 (Стр. 534)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина U06.0300.020.20 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 кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
1,5	-	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	3,5	5,75	17,7	6	UD09.0

Пример оформления заказа: **U06.0300.020.18 G GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)



U06. w. 1/100 мм, 4 Разряда . R. 1/100 мм, 3 Разряда .18 Допуск

Пример оформления заказа: **U06.0179.030.18 XG**

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов при обработке отверстий диаметром от 20,0 мм.

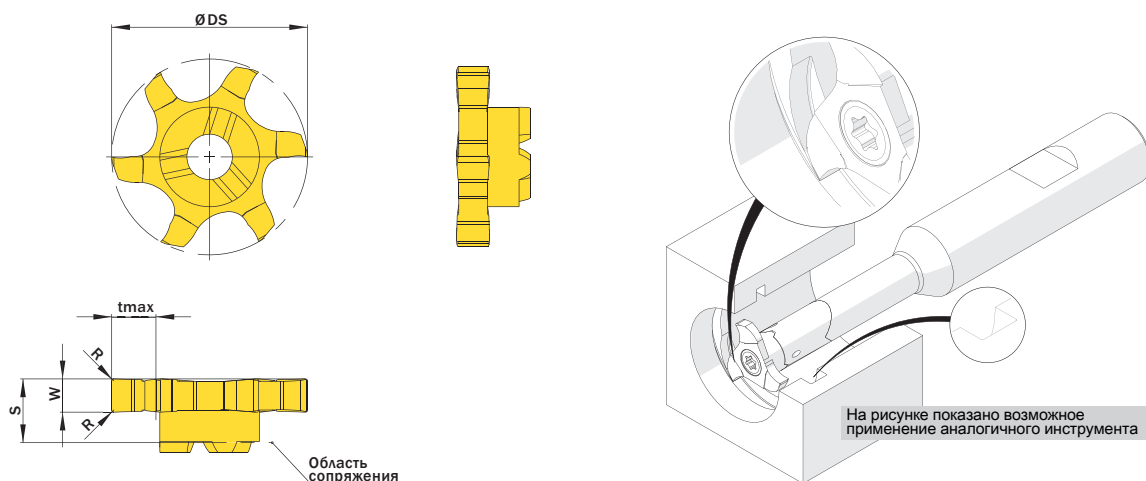
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

Схожий инструмент на стр.
367

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532), H05 (Стр. 534)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина U06.0300.020.20 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		
1,5	-	0,1	20,0	U06.0150.010.20 G	AGE9	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 G	AJ2T	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 G	ANY1	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 G	ACAZ	4,5	5,75	19,7	6	UD09.0

Пример оформления заказа: **U06.0300.020.20 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual	U06.	w. 1/100 мм, 4 Разряда	R. 1/100 мм, 3 Разряда	.20	Допуск
Пример оформления заказа: U06.0179.030.20 XG					

Общее фрезерование пазов

Общее фрезерование пазов при обработке отверстий диаметром от 18,0 мм.

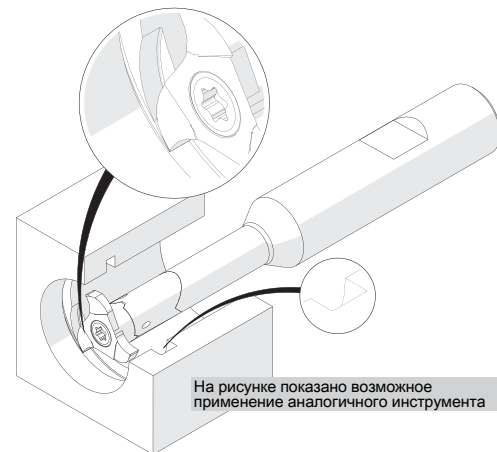
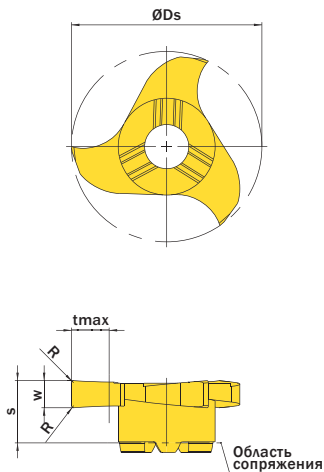
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

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 U18.0250.02 G

w ^{+0,02} мм	Номинальная 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		
1,17	-	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,42	-	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,55	-	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXK	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,39	-	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.02 G	ABXH	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.02 G	ADJZ	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
3,18	-	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
4,0	-	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUU	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.0300.02 G GN39** (GN39 = Сплав)

simtek individual

U18. w, 1/100 мм, 4 Разряда . R, 1/100 мм, 3 Разряда
Пример оформления заказа: **U18.0179.030 XG**

Допуск

Общее фрезерование пазов в легких сплавах

Общее фрезерование пазов при обработке отверстий диаметром от 18,0 мм. Высокопозитивный угол резания для обработки легких сплавов

Режимы резания

fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524
--------------------	---------------------	-----------------------

Оправки для данных пластин указаны на стр.

425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

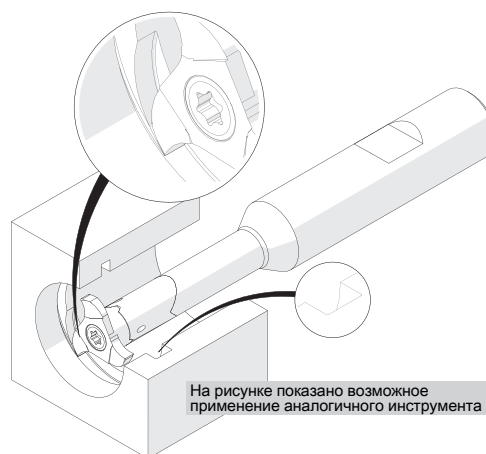
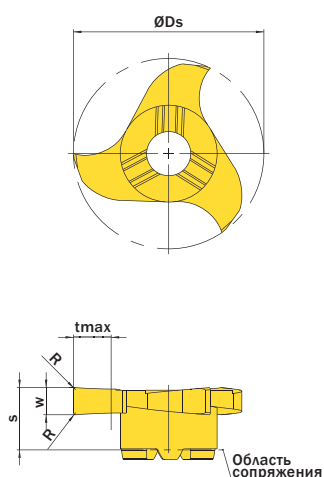
Схожий инструмент на стр.

368

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H01 (Стр. 532)**SP**
HM**LM**

Условные обозначения. Стр.

535

На рисунке показана пластина U18.0250.42 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
мм	мм	мм	мм			мм	мм	мм		
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.0300.42 C HF25** (HF25 = Сплав)

simtek individual

U18. w. 1/100 мм, 4 Разряда

R. 1/100 мм, 3 Разряда

Допуск

C

Пример оформления заказа: **U18.0179.030 XG C**

Фрезерование радиусных канавок

Фрезерование радиусных канавок в отверстиях диаметром от 18,0 мм.

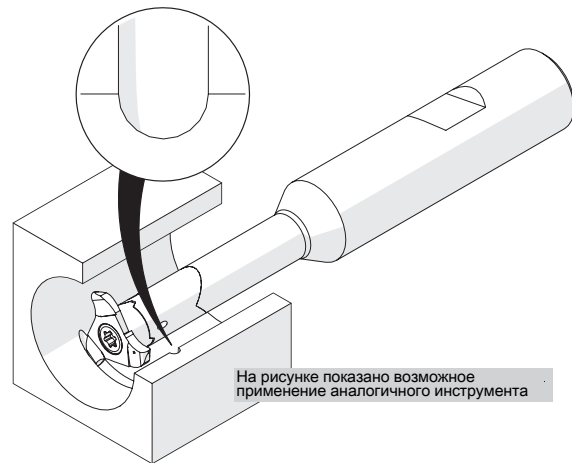
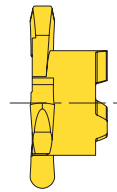
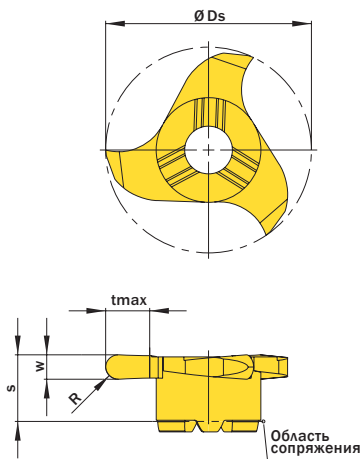
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

Схожий инструмент на стр.
371

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

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина U18.0011.22 V

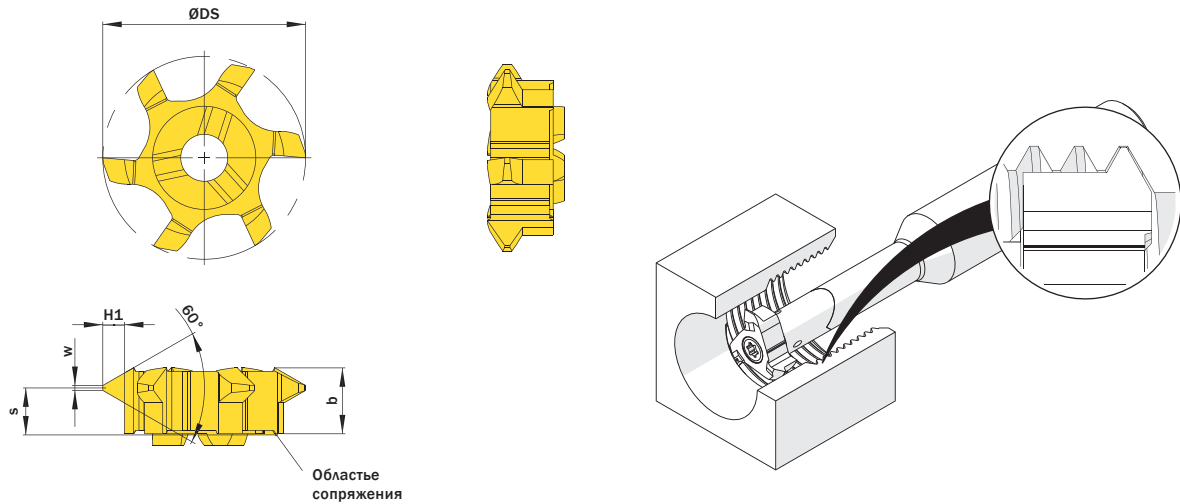
R	w ^{+0,03}	Минимальный диаметр отверстия	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	s	ØDS	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм	мм			мм	мм	мм		
1,0	2,0	18,0	U18.0010.20 V	AAKM	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	U18.0011.22 V	AM4F	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	U18.0015.30 V	AEDU	3,5	5,75	17,7	3	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.0011.22 V GF25** (GF25 = Сплав)

Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, полный профиль

Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524
Оправки для данных пластин указаны на стр. 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432		
Схожий инструмент на стр. 373		
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении ALL (Стр. 531), H03 (Стр. 533), H05 (Стр. 534)		

SP Условные обозначения Стр. **535**
HM



На рисунке показана пластина: U06.1835.02.18 M

Минимальные размеры резьбы	Минимальные шаг резьбы (от)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	S	H1	ØDS	w	Кол-во режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
				мм	мм	мм	мм	мм		
M22	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	U06.1020.02.18 M	AS0G	5,85	4,8	1,083	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	3,0	U06.1630.02.18 M	AS0J	5,85	4,55	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	3,5	U06.1835.02.18 M	AS0H	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Пример оформления заказа: **U06.1835.02.18 M GN39** (GN39 = Сплав)

Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, полный профиль

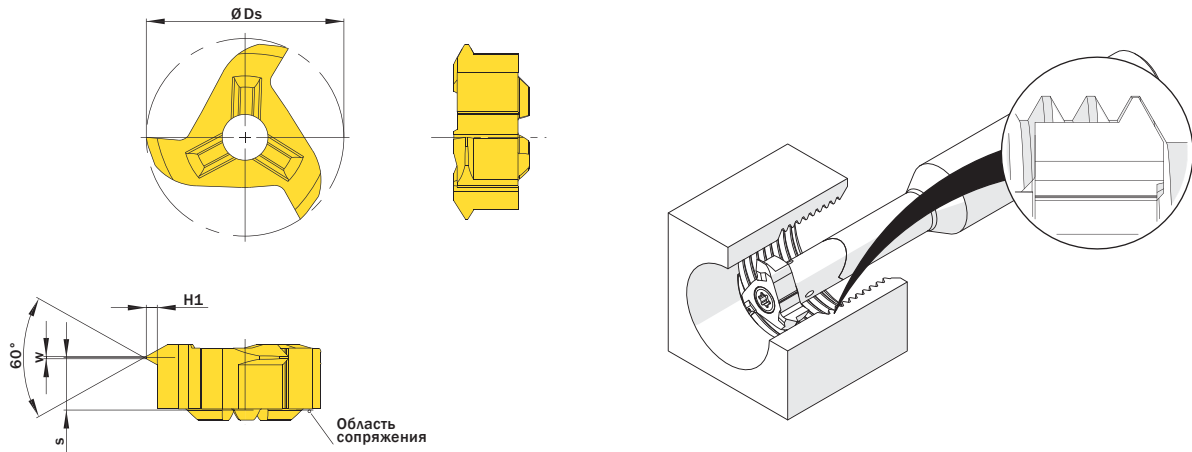
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

Схожий инструмент на стр.
373

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

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина U18.0917.02 M

Минимальный размер резьбы	H1	Минимальный шаг резьбы (от)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w	ØDs	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
	мм								
M22	0,81	1,5	U18.0815.02 M	АНК3	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	4,7	0,2	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,08	2,0	U18.1020.02 M	AE0E	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	1,35	2,5	U18.1325.02 M	AJY6	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	1,62	3,0	U18.1630.02 M	AJYF	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	1,89	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	4,1	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Пример оформления заказа: **U18.1630.02 M GF25** (GF25 = Сплав)

Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, частичный профиль

Многофункциональные пластины. 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	hmax	Vc
0,03	0,04	Стр. 476

Оправки для данных пластин указаны на стр.

425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

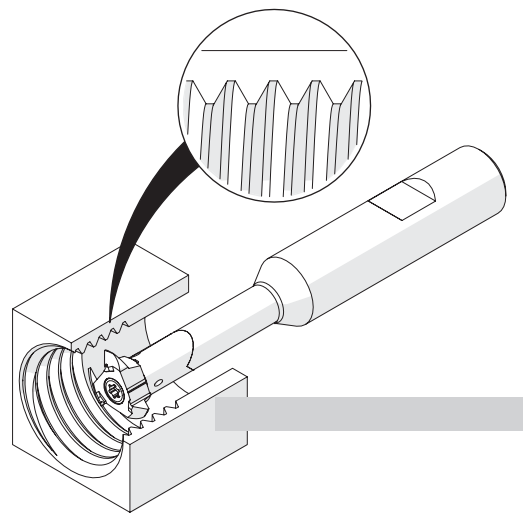
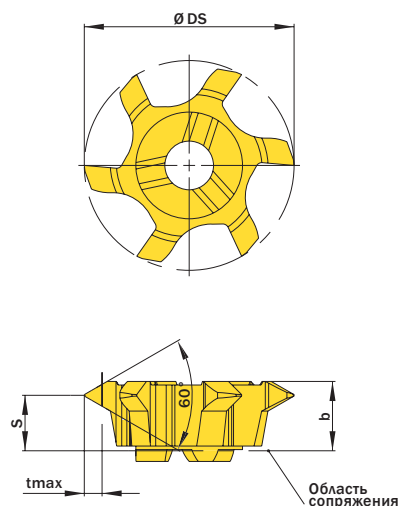
Схожий инструмент на стр.

372

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H03 (Стр. 533), H04 (Стр. 534), H05 (Стр. 534)

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



На рисунке показана пластина U06.0720.01.18 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							
M22	1,0	2,0	U06.0720.01.18 M	AE99	4,6	1,25	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,5	U06.2535.01.18 M	APNP	4,0	2,57	17,7	6	UD09.0

Пример оформления заказа: **U06.0720.01.18 M GN39** (GN39 = Сплав)

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

Резьбофрезерование, нарезание метрической резьбы, частичный профиль

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

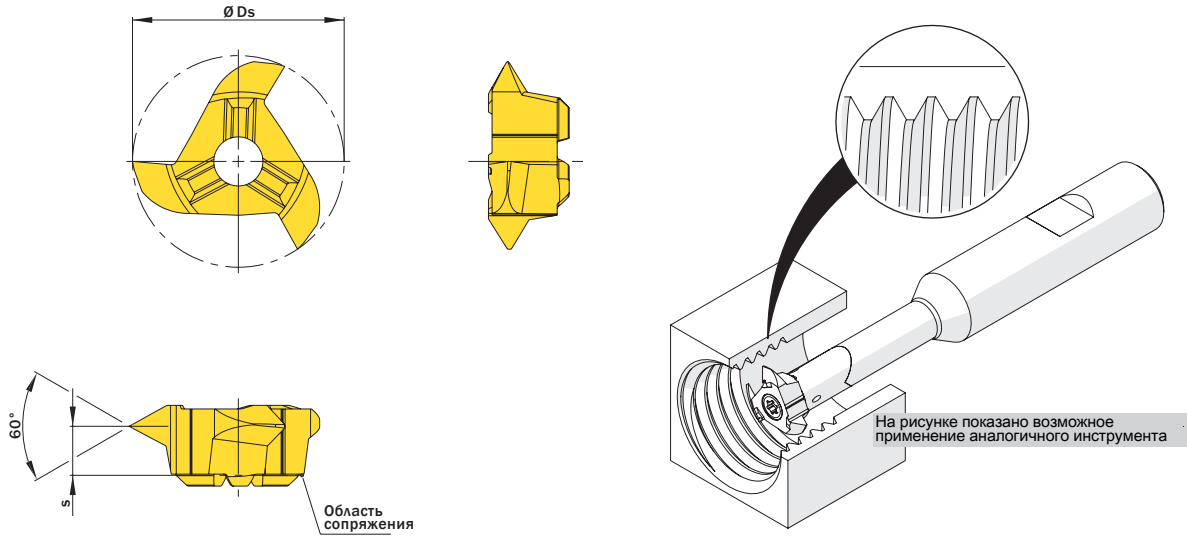
Режимы резания		
fzm	hmax	Vc
0,03	0,04	Стр. 476

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

Схожий инструмент на стр.
372

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H02 (Стр. 532), H03 (Стр. 533), H04 (Стр. 534)

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



На рисунке показана пластина U18.2535.01 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							
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	5,0	1,08	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,0	2,0	U18.0720.01 M	AA8M	4,68	1,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,5	2,75	U18.0815.01 M	AM2Q	4,9	1,62	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,75	U18.1020.01 M	AN1S	4,5	2,16	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	3,0	U18.1325.01 M	AAUQ	4,4	1,76	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,5	5,0	U18.1630.01 M	AH9G	4,0	2,92	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	3,9	3,21	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	3,5	U18.2535.01 M	APTV	4,1	2,57	17,7	3	UD09.0

Пример оформления заказа: **U18.2535.01 M GN39** (GN39 = Сплав)

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

Резьбофрезерование, нарезание резьбы UN,
полный профиль

Режимы резания

fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 476
--------------------	---------------------	-----------------------

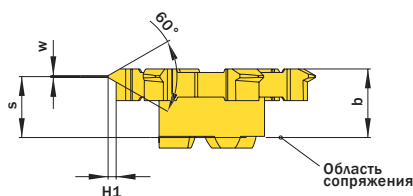
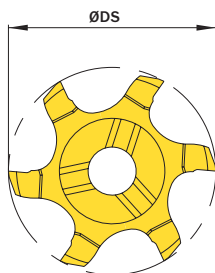
Оправки для данных пластин указаны на стр.

425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

ALL (Стр. 531), H03 (Стр. 533), H05 (Стр. 534)

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина U06.UN20.02.18 M

Витков/дюйм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	H1	s	ØDS	w	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U06.UN10.02.18 M	AS0U	5,85	1,38	4,75	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U06.UN11.02.18 M	AS0T	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U06.UN12.02.18 M	AS0S	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U06.UN14.02.18 M	AS0Q	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U06.UN16.02.18 M	AS0P	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U06.UN18.02.18 M	AS0N	5,85	0,77	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U06.UN24.02.18 M	AS0K	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Пример оформления заказа: **U06.UN08.02.18 M GN39** (GN39 = Сплав)

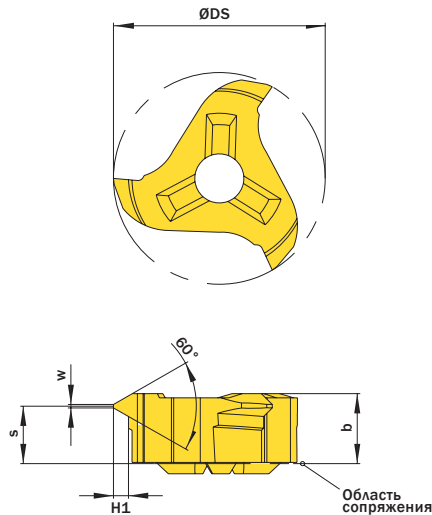
Резьбофрезерование, нарезание резьбы UN, полный профиль

Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 476

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

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

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина U18.UN11.02 M

Минимальный шаг резьбы (от) мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b мм	H1 мм	s мм	ØDS мм	w мм	Количество режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
8,0	U18.UN08.02 M	AS04	5,85	1,718	4,37	17,7	0,39	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10,0	U18.UN10.02 M	AS03	5,85	1,374	4,66	17,7	0,31	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11,0	U18.UN11.02 M	AS02	5,85	1,25	4,75	17,7	0,28	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12,0	U18.UN12.02 M	AS01	5,85	1,145	4,82	17,7	0,26	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14,0	U18.UN14.02 M	AS00	5,85	0,981	4,93	17,7	0,22	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16,0	U18.UN16.02 M	AS0Z	5,85	0,859	5,02	17,7	0,19	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18,0	U18.UN18.02 M	AS0Y	5,85	0,763	5,08	17,7	0,17	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20,0	U18.UN20.02 M	AS0X	5,85	0,687	5,2	17,7	0,15	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24,0	U18.UN24.02 M	AS0W	5,85	0,572	5,28	17,7	0,13	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Пример оформления заказа: **U18.UN12.02 M GN39** (GN39 = Сплав)

Резьбофрезерование, нарезание резьбы Витворта, полный профиль

Режимы резания

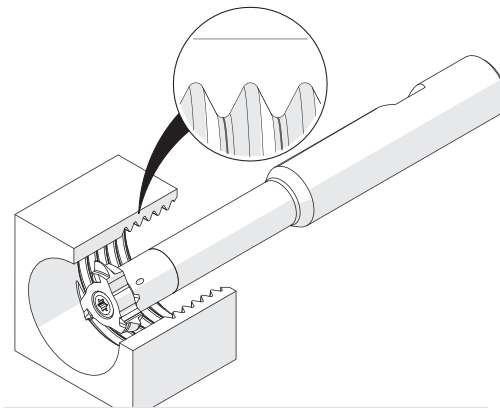
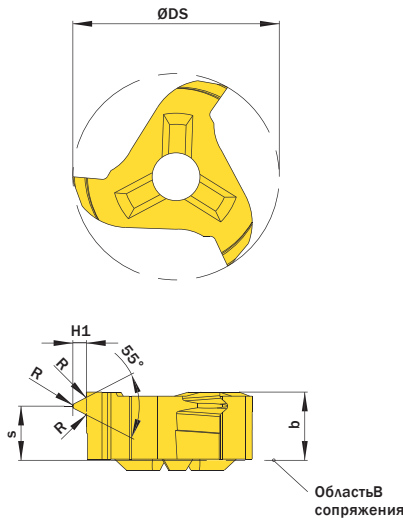
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524
--------------------	---------------------	-----------------------

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

Схожий инструмент на стр.
374

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

SP Условные обозначения Стр. **535**
HM



На рисунке показано возможное применение аналогичного инструмента

На рисунке показана пластина: U18.BS14.02 M

Витков/дюйм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	R	S	H1	ØDS	Вид резьбы	Размер резьбы	Концо режущихВ кромки	Connectcode www.simtek.eu/code
			MM	MM	MM	MM	MM		MM		
11	U18.BS11.02 M	AS07	5,85	0,31	4,4	1,48	17,7	G 1"	25,6	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.BS14.02 M	AS06	5,85	0,24	4,64	1,16	17,7	G 3/4"	24,0	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
19	U18.BS19.02 M	AS05	5,85	0,18	4,88	0,856	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Пример оформления заказа: **U18.BS11.02 M GN39** (GN39 = Сплав)

Снятие фасок

Двустороннее снятие фасок при обработке отверстий диаметром от 18,0 мм

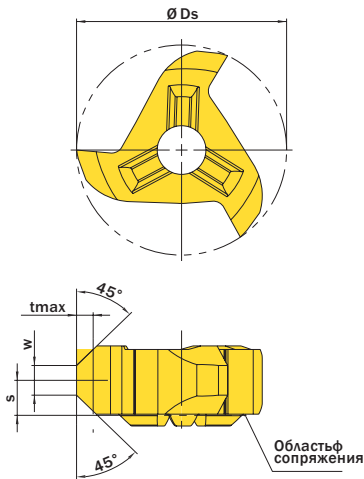
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

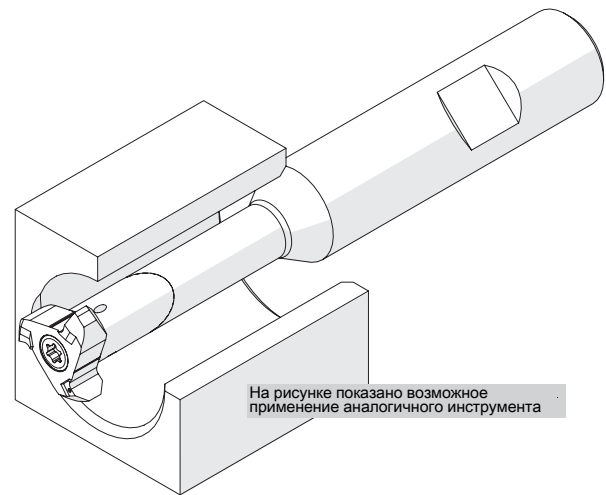
Схожий инструмент на стр.
375

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531, H02 (Стр. 532

SP	Условные обозначения. Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина U18.4545.58 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	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	2,5	3,05	14,7	3	UD09.0
2,5	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	1,4	2,95	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

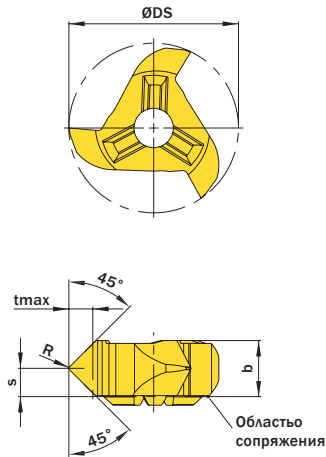
Пример оформления заказа: **U15.4545.58 F GN39** (GN39 = Сплав)

Снятие фасок

Двустороннее снятие фасок при
обработке отверстий диаметром
от 18,0 мм

Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524
Оправки для данных пластин указаны на стр. 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432		
Схожий инструмент на стр. 375		
Ознакомьтесь с инструкцией в приложении ALL (Стр. 531)		

SP	Условные обозначения Стр.	535
HM		



На рисунке показана пластина: U18.4545.20 F

R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	b	tmax	ØDS	Кол-во режущих кромок	Connectcode www.simtek.eu/code
MM			MM	MM	MM	MM		
0,2	U18.4545.20 F	АНА2	2,95	5,85	2,5	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Пример оформления заказа: **U18.4545.20 F GN39** (GN39 = Сплав)

Снятие фасок

Двустороннее снятие фасок при обработке отверстий диаметром от 18,0 мм

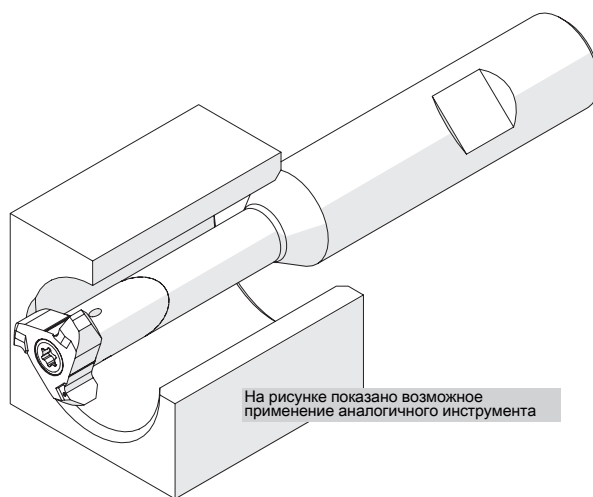
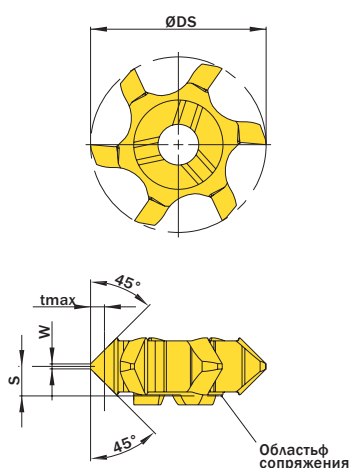
Режимы резания		
fzm 0,03	hmax 0,04	Vc Стр. 524

Оправки для данных пластин указаны на стр.
425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432

Схожий инструмент на стр.
375

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении
ALL (Стр. 531), H05 (Стр. 534)

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



На рисунке показана пластина U06.4545.020.18 F

w	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		
0,2	18,0	U06.4545.020.18 F	AK5Y	2,2	3,0	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
0,5	15,0	U06.4545.050.15 F	AQWM	1,6	3,0	14,7	6	UD09.0

Пример оформления заказа: **U06.4545.020.18 F GN39** (GN39 = 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

4,5 Nm

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

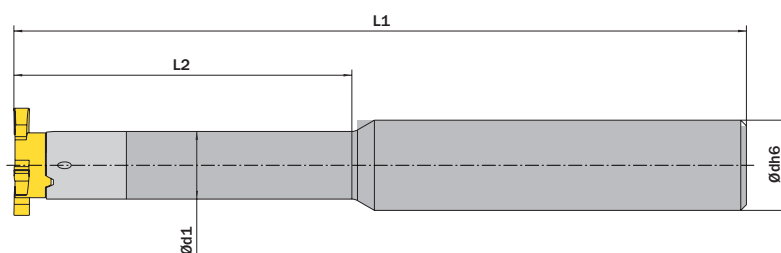
ALL (Стр. 531)

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				
▼ ØDh6 = 12,0 мм									
12,0	9,0	32,0	MU0.1209.32 A HM	AQHБ	100,0	MU0D09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	45,0	MU0.1209.45 A HM	AQMP	100,0	MU0D09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
12,0	9,0	64,0	MU0.1209.64 A HM	AQMQ	120,0	MU0D09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
▼ ØDh6 = 16,0 мм									
16,0	9,0	32,0	MU0.1609.32 A HM	AQ4Q	100,0	MU0D09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	45,0	MU0.1609.45 A HM	AQ4S	110,0	MU0D09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм
16,0	9,0	64,0	MU0.1609.64 A HM	AQ4T	130,0	MU0D09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм

Пример оформления заказа: **MU0.1209.32 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

4,5 Nm

Ознакомьтесь с инструкцией в приложении

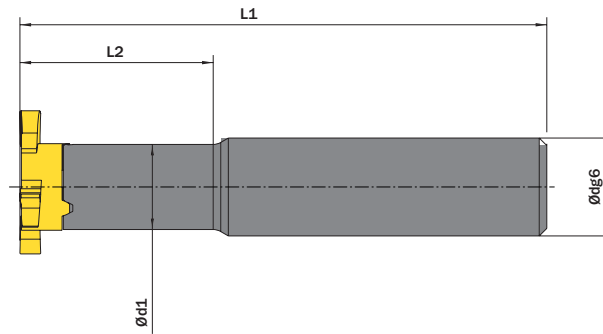
ALL (Стр. 531)

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	9,0	18,0	MU0.1609.18 A ST	AQ4P	80,0	MU0D09.0	U M4x12 T15F	T15F	4,5 Нм

Пример оформления заказа: **MU0.1609.18 A ST**