

## Обзор системы

Популярная система для обработки канавок



Данная инструментальная система состоит из сменных твердосплавных пластин с тремя режущими кромками и стальных державок.

Максимальная глубина реза для внешней обработки составляет 8,0 мм. Широкий выбор геометрий режущих кромок.

## Державка для внешней обработки

Крутящий момент затяжки винта

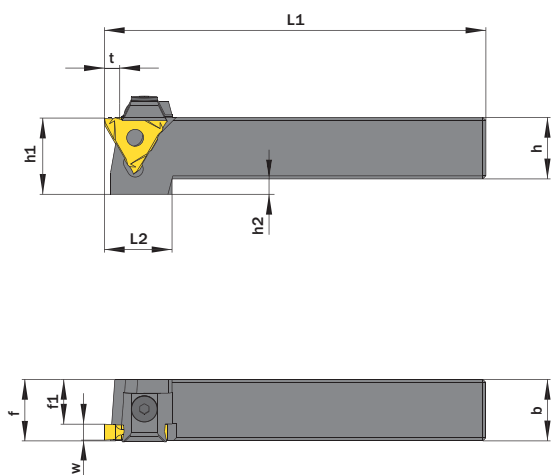
6,0 Nm

TW  
ST

R

Условные обозначения. Стр.

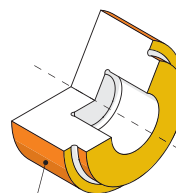
302



Размеры f и w зависят от используемой пластины

На рисунке показана державка E60.2020.04 R

t <sub>max</sub> зависит от диаметра детали d	t <sub>max</sub>
≤ 40,0 мм / ≤ 1,5748"	4,0 мм / 0,1575"
> 40,0 мм / > 1,5748"	6,0 мм / 0,2362"



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- Возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и крепления

h	b	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	t	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ h = 12,0 мм													
12,0	12,0	E60.1212.01 R/L	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1-3	E12.A1
12,0	12,0	E60.1212.23 R/L	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1-3	E12.A2
12,0	12,0	E60.1212.02 R/L	R AD50 L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1-3	E12.B2
12,0	12,0	E60.1212.03 R/L	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1-3	E12.C3
▼ h = 16,0 мм													
16,0	16,0	E60.1616.01 R/L	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1-4	E12.A1
16,0	16,0	E60.1616.23 R/L	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1-4	E12.A2
16,0	16,0	E60.1616.02 R/L	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1-4	E12.B2
16,0	16,0	E60.1616.03 R/L	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1-4	E12.C3
16,0	16,0	E60.1616.04 R/L	R AF0S L AHT0	10,8	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1-4	E12.D4
▼ h = 20,0 мм													
20,0	20,0	E60.2020.01 R/L	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
20,0	20,0	E60.2020.23 R/L	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	E12.A2
20,0	20,0	E60.2020.02 R/L	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
20,0	20,0	E60.2020.03 R/L	R APWN L ANGС	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
20,0	20,0	E60.2020.04 R/L	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Продолжение на следующей странице



Пример оформления заказа: E60.2020.01 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

## Державка для внешней обработки

Крутящий момент затяжки винта

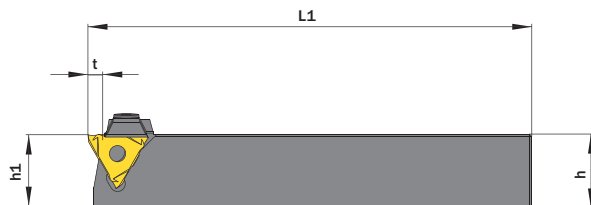
**6,0 Nm**

**TW**  
**ST**

**R**

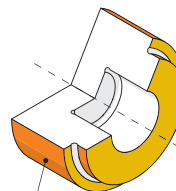
Условные обозначения. Стр.

**302**



Размеры f и w зависят от используемой пластины

На рисунке показана державка E60.2525.04 R



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- Возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и крепления

h	b	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 <sup>is14</sup>	L1	t	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode www.simtek.eu/ccode
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM		

▶ Начало на предыдущей странице

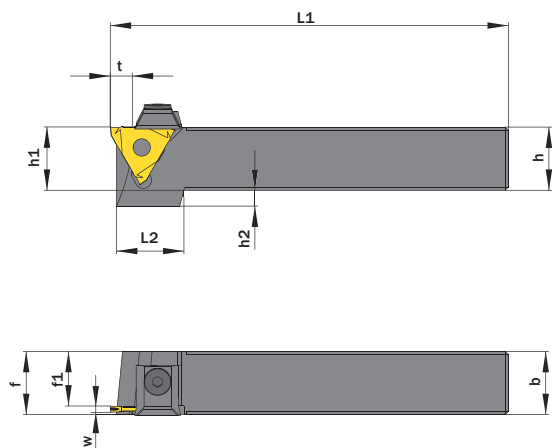
▼ h = 25,0 мм											
25,0	25,0	<b>E60.2525.01 R/L</b>	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
25,0	25,0	<b>E60.2525.23 R/L</b>	R AGZ9 L AMA6	23,0	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	E12.A2
25,0	25,0	<b>E60.2525.02 R/L</b>	R AG39 L AEV0	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
25,0	25,0	<b>E60.2525.03 R/L</b>	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
25,0	25,0	<b>E60.2525.04 R/L</b>	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4
▼ h = 32,0 мм											
32,0	32,0	<b>E60.3232.01 R/L</b>	R AD0M L APH0	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
32,0	32,0	<b>E60.3232.02 R/L</b>	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
32,0	32,0	<b>E60.3232.03 R/L</b>	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
32,0	32,0	<b>E60.3232.04 R/L</b>	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

▶ Пример оформления заказа: **E60.2525.01 R** (R = Правое исполнение)

▶ **Запасной винт:** E M6x25 SW3

## Державка для внешней обработки

Глубина реза до 8,0 мм.



Размеры f и w зависят от используемой пластины

На рисунке показана державка E90.2020.02 R

Крутящий момент затяжки винта

6,0 Nm

TW  
ST

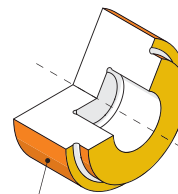
R

Условные обозначения. Стр.

302

t<sub>max</sub> зависит от диаметра детали dt<sub>max</sub>E90.\*\*\*\*01  
8,0 мм / 0,3150"E90.\*\*\*\*.02, 03, 04  
8,0 мм / 0,3150"

≤ 125,0 мм / ≤ 4,9123"



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- Возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и крепления

h	b	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode		f1	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	t	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM				MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ h = 12,0 мм														
12,0	12,0	E90.1212.01 R/L	R	AJSB L AF2Z	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	8,0	0,5	2,0	E12.1-3	E12.A1
▼ h = 16,0 мм														
16,0	16,0	E90.1616.01 R/L	R	AH24 L AK3A	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	8,0	0,5	2,0	E16.1-4	E12.A1
16,0	16,0	E90.1616.02 R/L	R	AGNB L AE8N	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	8,0	1,9	3,0	E16.1-4	E12.B2
▼ h = 20,0 мм														
20,0	20,0	E90.2020.01 R/L	R	AGHV L AGGM	18,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
20,0	20,0	E90.2020.02 R/L	R	AG14 L AK5V	17,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	1,9	3,0	E20.1-4	E12.B2
20,0	20,0	E90.2020.03 R/L	R	AFJM L ACET	16,5	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
20,0	20,0	E90.2020.04 R/L	R	AJ82 L AFDT	14,8	20,0	5,0	125,0	22,0	8,0	4,0	5,3	E20.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 мм														
25,0	25,0	E90.2525.01 R/L	R	AA9 L AHAH	23,5	25,0	-	150,0	-	8,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
25,0	25,0	E90.2525.02 R/L	R	AAYW L AHA6	22,5	25,0	-	150,0	-	8,0	1,9	3,0	E20.1-4	E12.B2
25,0	25,0	E90.2525.03 R/L	R	AK6S L AP3W	21,5	25,0	-	150,0	-	8,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
25,0	25,0	E90.2525.04 R/L	R	ACQG L AMCD	19,8	25,0	-	150,0	-	8,0	4,0	5,3	E20.1-4	E12.D4
▼ h = 32,0 мм														
32,0	32,0	E90.3232.01 R/L	R	AM6M L AEA0	30,5	32,0	-	170,0	-	8,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
32,0	32,0	E90.3232.02 R/L	R	ADM4 L AJ7Y	29,5	32,0	-	170,0	-	8,0	1,9	3,0	E20.1-4	E12.B2
32,0	32,0	E90.3232.03 R/L	R	AMZ5 L AN4K	28,5	32,0	-	170,0	-	8,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
32,0	32,0	E90.3232.04 R/L	R	AA25 L AJB9	26,8	32,0	-	170,0	-	8,0	4,0	5,3	E20.1-4	E12.D4

Пример оформления заказа: E90.2020.01 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

## Державка для внешней обработки

Крутящий момент затяжки винта

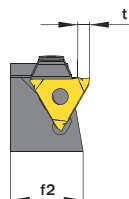
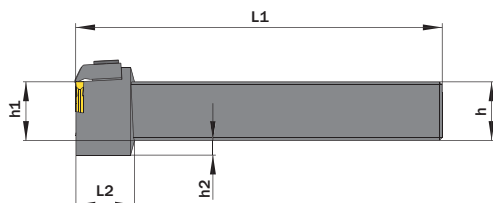
**6,0 Nm**

**TW**  
**ST**

**R**

Условные обозначения. Стр.

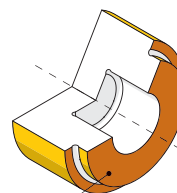
**302**



t<sub>max</sub> зависит от диаметра детали d

t <sub>max</sub>	4,0 мм / 0,1575"
t <sub>max</sub>	6,0 мм / 0,2362"

< 40,0 мм / < 1,5748"  
> 40,0 мм / > 1,5748"



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- Возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и крепления

На рисунке показана державка E69.2020.03 R

h	b	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	f2	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	t	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ h = 20,0 мм														
20,0	20,0	<b>E69.2020.01 R/L</b>	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
20,0	20,0	<b>E69.2020.02 R/L</b>	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
20,0	20,0	<b>E69.2020.03 R/L</b>	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
20,0	20,0	<b>E69.2020.04 R/L</b>	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 мм														
25,0	25,0	<b>E69.2525.01 R/L</b>	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
25,0	25,0	<b>E69.2525.02 R/L</b>	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
25,0	25,0	<b>E69.2525.03 R/L</b>	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
25,0	25,0	<b>E69.2525.04 R/L</b>	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Пример оформления заказа: **E69.2020.02 R** (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

## Державка для внутренней обработки

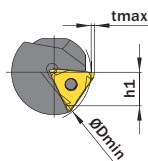
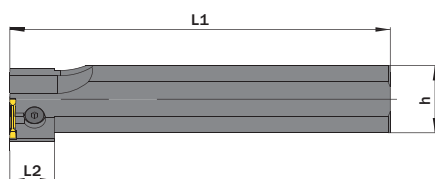
Крутящий момент затяжки винта

6,0 Nm

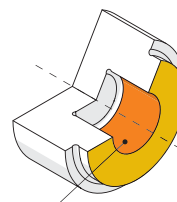
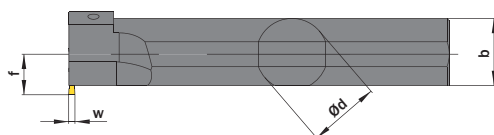


Условные обозначения. Стр.

302



Диаметр отверстия (ØDmin)	tmax
Ø46 мм / 1.8110"	2,0 мм / 0.0787"
Ø50 мм / 1.9685"	3,0 мм / 0.1181"
Ø60 мм / 2.3622"	4,0 мм / 0.1575"
Ø100 мм / 3.9370"	5,0 мм / 0.1969"



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- Возможна обработка этих поверхностей в зависимости от используемой пластины и крепления

На рисунке показана державка E30.0032.02 R

Ød <sup>g6</sup> MM	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	Диаметр3 отверстия		f	h	h1 <sup>js14</sup>	L1	L2	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode www.simtek.eu/code
			b	Ød									
▼ Ød = 25,0 мм													
25,0	E30.0025.01 R/L	R ADSN L AP39	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	E12.A1
25,0	E30.0025.02 R/L	R ACM0 L AE7B	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	E12.B2
25,0	E30.0025.03 R/L	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	E12.C3
25,0	E30.0025.04 R/L	R AADX L ANEW	25,0	46,0	20,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	E12.D4
▼ Ød = 32,0 мм													
32,0	E30.0032.01 R/L	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	E12.A1
32,0	E30.0032.02 R/L	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	E12.B2
32,0	E30.0032.03 R/L	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	E12.C3
32,0	E30.0032.04 R/L	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	E12.D4
▼ Ød = 40,0 мм													
40,0	E30.0040.01 R/L	R AGEG L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.1-4	E12.A1
40,0	E30.0040.02 R/L	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.1-4	E12.B2
40,0	E30.0040.03 R/L	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.1-4	E12.C3
40,0	E30.0040.04 R/L	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.1-4	E12.D4

Пример оформления заказа: E30.0025.01 R (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

## Державка для внешней обработки радиусных обнижений

Крутящий момент затяжки винта

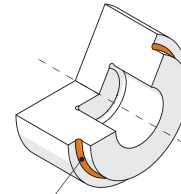
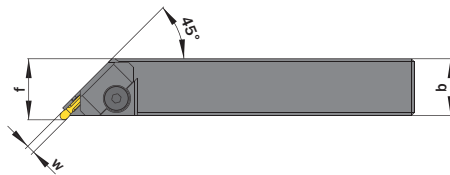
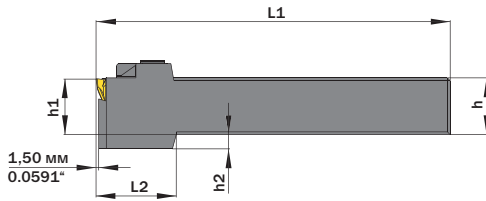
**6,0 Nm**

**TW**  
**ST**

**R**

Условные обозначения. Стр.

**302**



Предназначена для обработки этих поверхностей.

На рисунке показана державка E09.2020.03 R

h	b	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h1 <sup>js14</sup>	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Зажим	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM	MM		
<b>▼ h = 20,0 мм</b>												
20,0	20,0	<b>E09.2020.02 R/L</b>	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1-4	<b>E12.B2</b>
20,0	20,0	<b>E09.2020.03 R/L</b>	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1-4	<b>E12.C3</b>
20,0	20,0	<b>E09.2020.04 R/L</b>	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1-4	<b>E12.D4</b>
<b>▼ h = 25,0 мм</b>												
25,0	25,0	<b>E09.2525.02 R/L</b>	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	<b>E12.B2</b>
25,0	25,0	<b>E09.2525.03 R/L</b>	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	<b>E12.C3</b>
25,0	25,0	<b>E09.2525.04 R/L</b>	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	<b>E12.D4</b>
<b>▼ h = 32,0 мм</b>												
32,0	32,0	<b>E09.3232.02 R/L</b>	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	<b>E12.B2</b>
32,0	32,0	<b>E09.3232.03 R/L</b>	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	<b>E12.C3</b>
32,0	32,0	<b>E09.3232.04 R/L</b>	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	<b>E12.D4</b>

Пример оформления заказа: **E09.2020.02 R** (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

## Кассета для модульной системы TOA

Для работы с базовой державкой SIMTEK CAPTO™ TOA

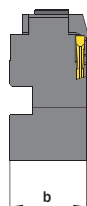
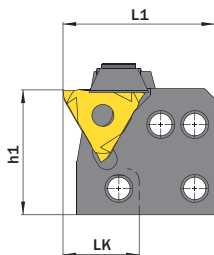
Крутящий момент затяжки винта

**6,0 Nm**



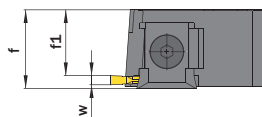
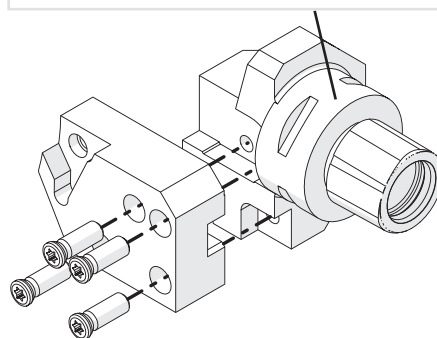
Условные обозначения. Стр.

**302**



Базовая державка на странице 335

Пример системы simturn® OA в сборе (с аналогичной кассетой).



Размеры f и w зависят от используемой пластины

tmax зависит от диаметра детали d

4,0 мм / 0,1575"  
6,0 мм / 0,2362"

>40,0 мм / > 1,5748"

На рисунке показана державка TOA.E60.V1.02 R

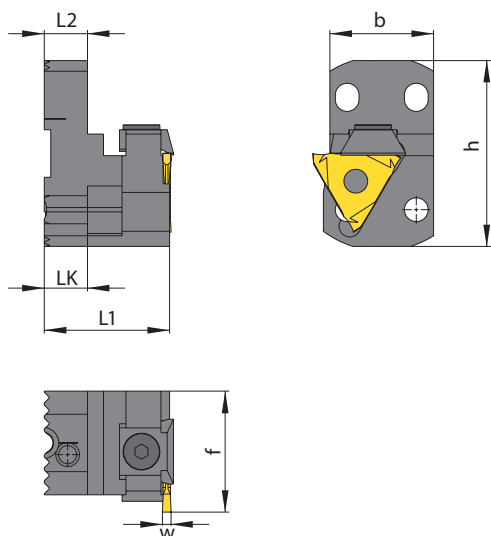
w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f1	h1	LK	L1	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = E12.A1										
0,5	2,0	TOA.E60.V1.01 R/L	R AJQJ L AD77	19,2	17,7	31,65	19,1	38,0	EM6x25SW3	E12.A1
▼ Connectcode = E12.A2										
1,0	2,5	TOA.E60.V1.23 R/L	R AG97 L ADA4	19,2	17,2	31,65	19,1	38,0	EM6x25SW3	E12.A2
▼ Connectcode = E12.B2										
2,0	3,0	TOA.E60.V1.02 R/L	R AG00 L AJ6Z	19,2	16,7	31,65	19,1	38,0	EM6x25SW3	E12.B2
▼ Connectcode = E12.C3										
3,0	4,0	TOA.E60.V1.03 R/L	R ABK6 L AJKQ	19,2	15,7	31,65	19,1	38,0	EM6x25SW3	E12.C3

Пример оформления заказа: TOA.E60.V1.23 R (R = Правое исполнение)

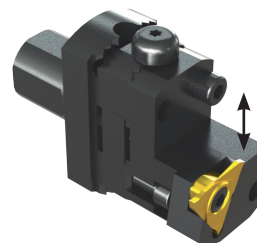


## Регулируемая по высоте центров кассета

Регулируемая по высоте кассета используется с системой TOG производства precium®.



Дополнительная информация на сайте  
[www.precium.de](http://www.precium.de)



На рисунке показана державка: TOG.K.E12.A1

Внутренний канал для СОЖ	w	Наименование	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	b	h	f	L1	L2	LK	Винт	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/cocode">www.simtek.eu/cocode</a>
	мм										
Нет	1,5	<b>TOG.K.E12.A1.01 R/L</b>	R AT3D L AT3C	24,0	43,0	28,0	29,0	10,0	10,0	E12.1-3	E12.A1
Нет	2,5	<b>TOG.K.E12.A1.02 R/L</b>	R AT3F L AT3E	24,0	43,0	28,0	29,0	10,0	10,0	E12.1-3	E12.B2
Есть	1,5	<b>TOG.K.E12.B1.01 R/L</b>	R AT3N L AT3M	24,0	43,0	28,0	44,0	27,0	10,0	E12.1-3	E12.A1
Есть	2,5	<b>TOG.K.E12.B1.02 R/L</b>	R AT3Q L AT3P	24,0	43,0	28,0	44,0	27,0	10,0	E12.1-3	E12.B2

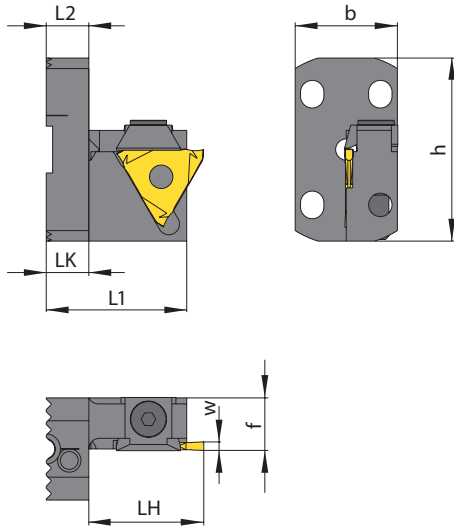
Пример оформления заказа: **TOG.K.E12.A1.01 R** (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

## Регулируемая по высоте центров кассета

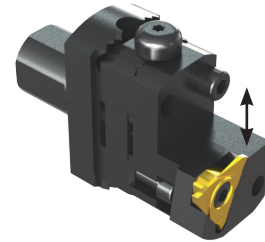
Регулируемая по высоте кассета используется с системой TOG производства precium®.

**TW** / **ST** Условные обозначения Стр. **302**



На рисунке показана державка: TOG.K.E12.C1

Дополнительная информация на сайте [www.precium.de](http://www.precium.de)



w мм	Наименование	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	b мм	h мм	f мм	L1 мм	L2 мм	LK мм	LH мм	Винт	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
1,5	<b>TOG.K.E12.C1.01 R</b>	AT3W	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	<b>E12.A1</b>
2,5	<b>TOG.K.E12.C1.02 R</b>	AT3X	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12.1-3	<b>E12.B2</b>

Пример оформления заказа: **TOG.K.E12.C1.02 R** (R = Правое исполнение)

Запасной винт: E M6x25 SW3

## Обработка канавок: канавки под стопорные кольца, малая ширина и ограниченная глубина реза

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.  
Уменьшенная глубина реза.

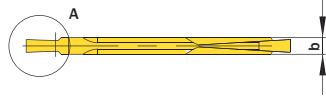
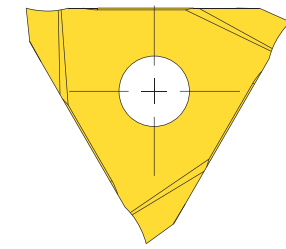
Режимы обработки

f	Vc
<b>0,04 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

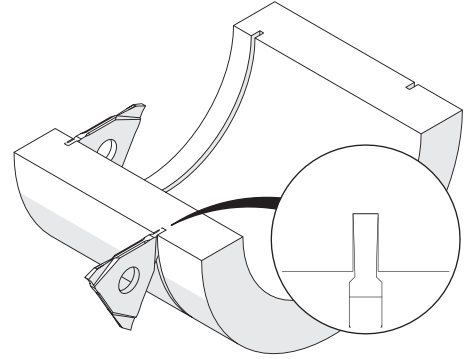
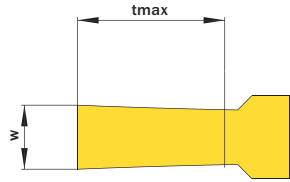
Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>		



Деталь А (10 : 1)



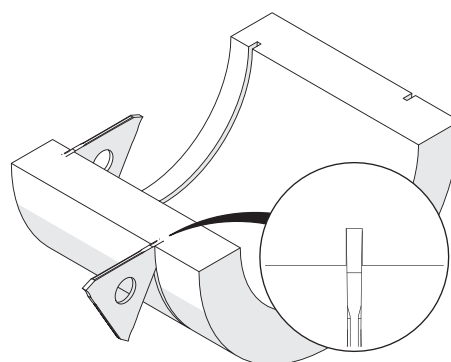
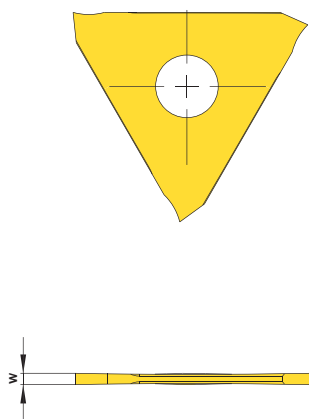
На рисунке показана пластина E12.1094.00 Z

b ±0,02 мм	Номинальная ширина Z канавки мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
				мм	мм	
1,3	0,34	<b>E12.1034.00 Z</b>	AHE9	0,6	0,4	E12 A1 E12 A2
1,3	0,44	<b>E12.1044.00 Z</b>	AJAV	0,7	0,5	E12 A1 E12 A2
1,3	0,5	<b>E12.1050.00 Z</b>	ANE0	0,9	0,57	E12 A1 E12 A2
1,3	0,54	<b>E12.1054.00 Z</b>	AHZF	0,8	0,6	E12 A1 E12 A2
1,3	0,6	<b>E12.1060.00 Z</b>	APXN	1,1	0,67	E12 A1 E12 A2
1,3	0,64	<b>E12.1064.00 Z</b>	AC2C	1,0	0,7	E12 A1 E12 A2
1,3	0,7	<b>E12.1070.00 Z</b>	AD4M	1,7	0,77	E12 A1 E12 A2
1,3	0,74	<b>E12.1074.00 Z</b>	ANH3	1,7	0,8	E12 A1 E12 A2
1,3	0,8	<b>E12.1080.00 Z</b>	ADDH	2,3	0,87	E12 A1 E12 A2
1,3	0,85	<b>E12.1085.00 Z</b>	AAUW	2,3	0,91	E12 A1 E12 A2
1,3	0,9	<b>E12.1090.00 Z</b>	ADHX	2,3	0,97	E12 A1 E12 A2
1,3	0,94	<b>E12.1094.00 Z</b>	AMUD	2,3	1,0	E12 A1 E12 A2
1,3	1,0	<b>E12.1100.00 Z</b>	AB93	2,3	1,07	E12 A1 E12 A2
1,3	1,05	<b>E12.1105.00 Z</b>	AH3J	2,3	1,12	E12 A1 E12 A2
1,3	1,1	<b>E12.1115.00 Z</b>	AEHY	2,5	1,22	E12 A1 E12 A2

Пример оформления заказа: **E12.1034.00 Z HT45** (HT45 = Сплав)

## Обработка канавок: канавки под стопорные кольца, малая ширина

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.



Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об	Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.

273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281

SP	Условные обозначения. Стр.	302
HM		

На рисунке показана пластина: E12.0100.00 H

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	$w_{-0,05}$	Connectcode www.simtek.eu/code
мм			мм	
0,5	<b>E12.0050.00 H</b>	AM9A	0,57	E12.A1 E12.A2
0,6	<b>E12.0060.00 H</b>	ABMF	0,67	E12.A1 E12.A2
0,7	<b>E12.0070.00 H</b>	AHDK	0,77	E12.A1 E12.A2
0,8	<b>E12.0080.00 H</b>	AKMH	0,87	E12.A1 E12.A2
0,9	<b>E12.0090.00 H</b>	AA2Z	0,97	E12.A1 E12.A2
1,0	<b>E12.0100.00 H</b>	APFD	1,07	E12.A1 E12.A2

Пример оформления заказа: **E12.0100.00 H HN39** (HN39 = Сплав)

## Обработка канавок: канавки под стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.

Режимы обработки

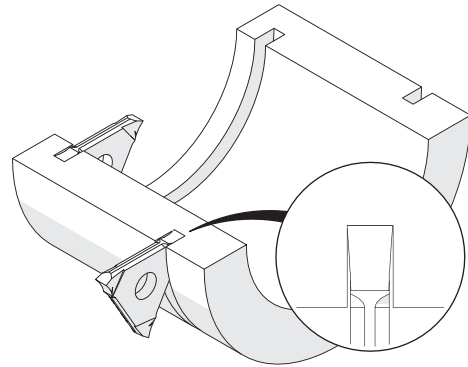
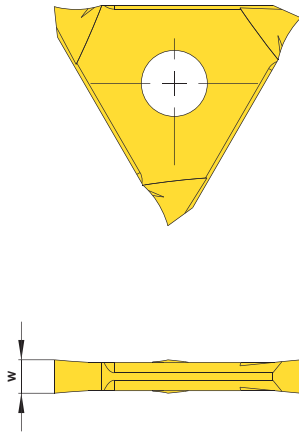
f  
**0,04 мм/об**

Vc  
Стр. **340**

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281**

**SP** **SP** Условные обо-  
**CBN** **HM** значения. Стр. **302**



На рисунке показана пластина: E12.0265.00 G

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
мм			мм	
1,1	<b>E12.0110.00 G</b>	AN0Z	<b>1,24</b>	E12.A1 E12.A2
1,17	<b>E12.0117.00 G</b>	AJEW	<b>1,31</b>	E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.00 G</b>	AG7C	<b>1,44</b>	E12.A1 E12.A2
1,42	<b>E12.0142.00 G</b>	AF62	<b>1,56</b>	E12.A1 E12.A2
1,57	<b>E12.0157.00 G</b>	AC0A	<b>1,71</b>	E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.00 G</b>	AE2Y	<b>1,74</b>	E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.00 G</b>	AMUJ	<b>1,99</b>	E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.00 G</b>	ANBG	<b>2,3</b>	E12.A2 E12.B2
2,38	<b>E12.0238.00 G</b>	AFU1	<b>2,52</b>	E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.00 G</b>	AKPW	<b>2,8</b>	E12.A2 E12.B2
3,15	<b>E12.0315.00 G</b>	AFFJ	<b>3,3</b>	<b>E12.C3</b>
3,18	<b>E12.0318.00 G</b>	ADJ8	<b>3,36</b>	<b>E12.C3</b>
4,15	<b>E12.0415.00 G</b>	AEBD	<b>4,3</b>	<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.00 G</b>	AJMV	<b>5,3</b>	<b>E12.D4</b>

Пример оформления заказа: **E12.0110.00 G GN39** (GN39 = Сплав)

Некоторые наименования доступны в исполнении из сплавов, содержащих кубический нитрид бора, для обработки твердых материалов

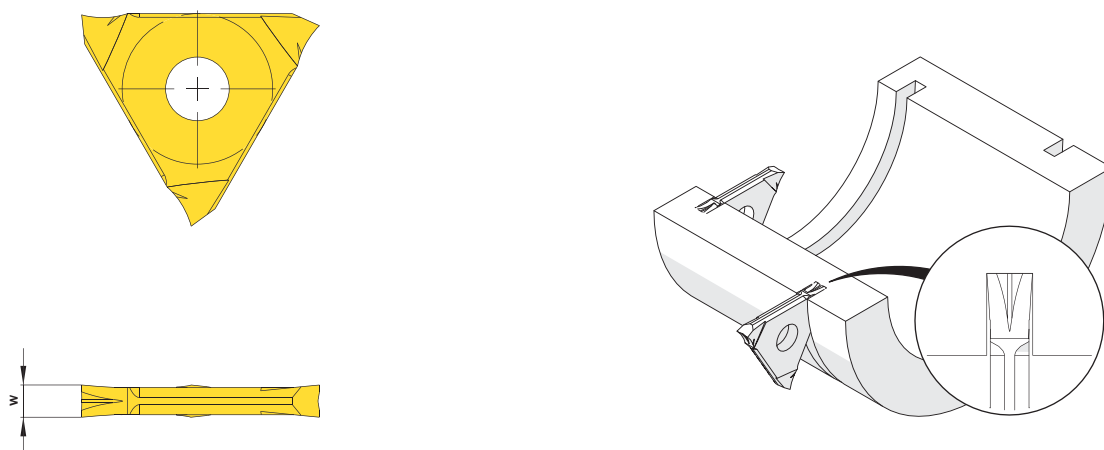
## Обработка канавок: канавки под стопорные кольца. Стружкоформирующий канал

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.  
Контроль стружкоотделения.

Режимы обработки

f	Vc
<b>0,08 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281**

На рисунке показана пластина: E12.0265.11 K

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	$w_{-0,05}$	Connectcode www.simtek.eu/code
мм			мм	
1,1	<b>E12.0110.11 K</b>	AJBT	<b>1,24</b>	E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.11 K</b>	AJJ3	<b>1,44</b>	E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.11 K</b>	ACKU	<b>1,74</b>	E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.11 K</b>	AK7B	<b>1,99</b>	E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.11 K</b>	AH5U	<b>2,3</b>	E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.11 K</b>	AH76	<b>2,8</b>	E12.A2 E12.B2
3,15	<b>E12.0315.11 K</b>	AE79	<b>3,3</b>	<b>E12.C3</b>

■ Пример оформления заказа: **E12.0215.11 K GT45** (GT45 = Сплав)

## Обработка канавок: канавки под стопорные кольца. Передний угол 0°.

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.  
Передний угол 0°.

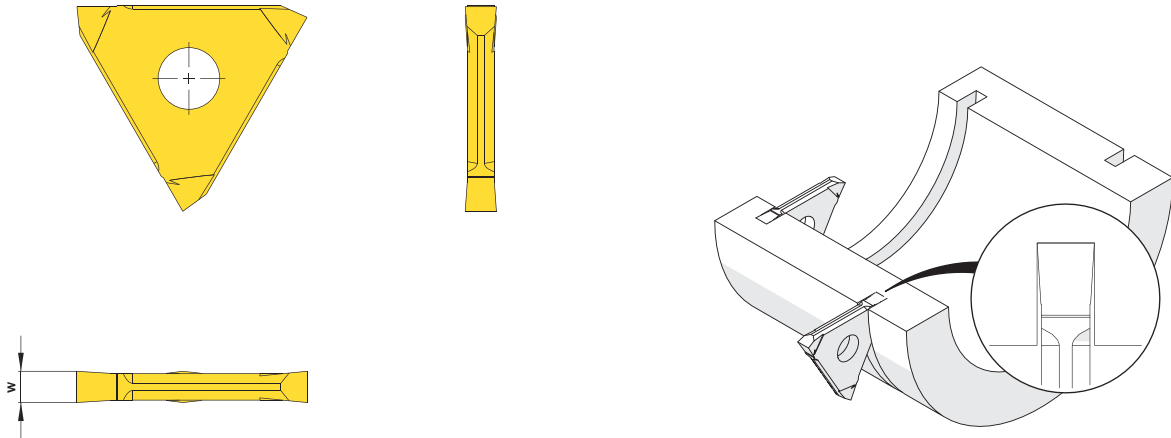
Режимы обработки

f	Vc
<b>0,04 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>		



На рисунке показана пластина: E12.0265.00 GU

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
мм				
1,1	<b>E12.0110.00 GU</b>	AAEQ	<b>1,24</b>	E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.00 GU</b>	AFC2	<b>1,44</b>	E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.00 GU</b>	AK23	<b>1,74</b>	E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.00 GU</b>	ABVN	<b>1,99</b>	E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.00 GU</b>	AMH2	<b>2,3</b>	E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.00 GU</b>	ABGY	<b>2,8</b>	E12.A2 E12.B2
3,15	<b>E12.0315.00 GU</b>	AE6N	<b>3,3</b>	E12.A2 E12.B2
4,15	<b>E12.0415.00 GU</b>	AGP6	<b>4,3</b>	<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.00 GU</b>	AC2Q	<b>5,3</b>	<b>E12.D4</b>

Пример оформления заказа: **E12.0110.00 GU HT42** (HT42 = Сплав)

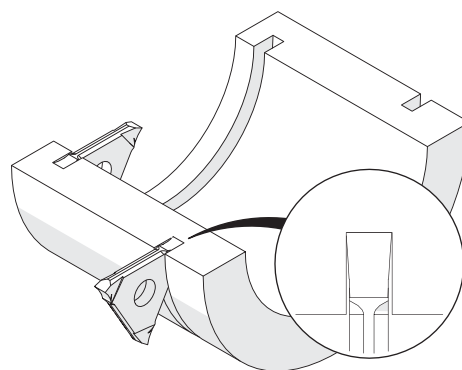
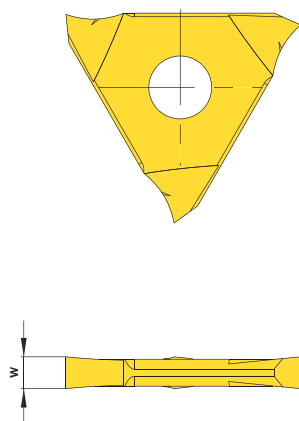
## Обработка канавок: канавки под стопорные кольца. Высокопозитивный передний угол.

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984. Высокопозитивный передний угол. Подходит для обработки деталей из легких сплавов

Режимы обработки

f	Vc
<b>0,04 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281**


На рисунке показана пластина E12.0265.40 C

Номинальная ширина канавки	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	w <sup>-0,05</sup>		Connectcode www.simtek.eu/code
			мм	мм	
1,1	<b>E12.0110.40 C</b>	AGD1		<b>1,24</b>	E12.A1 E12.A2
1,3	<b>E12.0130.40 C</b>	AA6C		<b>1,44</b>	E12.A1 E12.A2
1,6	<b>E12.0160.40 C</b>	AGFW		<b>1,74</b>	E12.A1 E12.A2
1,85	<b>E12.0185.40 C</b>	ACVX		<b>1,99</b>	E12.A1 E12.A2
2,15	<b>E12.0215.40 C</b>	AENS		<b>2,3</b>	E12.A2 E12.B2
2,65	<b>E12.0265.40 C</b>	AFXA		<b>2,8</b>	E12.A2 E12.B2
3,15	<b>E12.0315.40 C</b>	AA3S		<b>3,3</b>	<b>E12.C3</b>
4,15	<b>E12.0415.40 C</b>	AK3D		<b>4,3</b>	<b>E12.D4</b>
5,15	<b>E12.0515.40 C</b>	AM1M		<b>5,3</b>	<b>E12.D4</b>

Пример оформления заказа: **E12.0185.40 C HF25** (HF25 = Сплав)



## Обработка канавок: канавки с фаской под стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984, с фаской

Режимы обработки

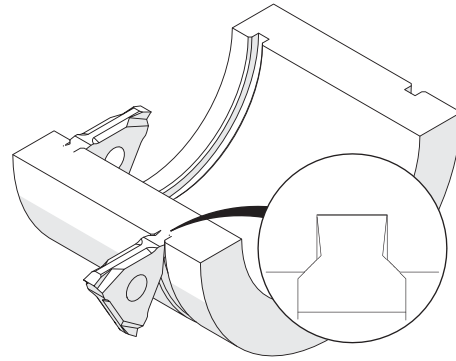
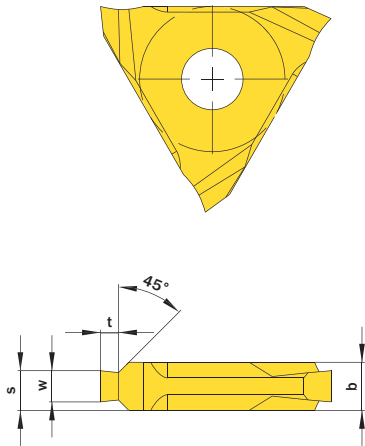
f  
**0,04 мм/об**

Vc  
Стр. **340**

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281**

**SP** Условные обозначения. Стр. **302**  
**HM**



Номинальная ширина канавки	t	b ±0,02	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Номинальная ширина канавки = 1,1 мм							
1,1	0,2	2,5	<b>E12.1101.25 F</b>	AFE5	1,88	1,24	E12.A1 E12.A2
1,1	0,25	2,5	<b>E12.1102.25 F</b>	ACC7	1,88	1,24	E12.A1 E12.A2
1,1	0,3	2,5	<b>E12.1103.25 F</b>	AC0T	1,88	1,24	E12.A1 E12.A2
1,1	0,35	2,5	<b>E12.1104.25 F</b>	AE1Y	1,88	1,24	E12.A1 E12.A2
1,1	0,4	2,5	<b>E12.1105.25 F</b>	AJ1V	1,88	1,24	E12.A1 E12.A2
▼ Номинальная ширина канавки = 1,3 мм							
1,3	0,55	2,5	<b>E12.1306.25 F</b>	ACN1	1,98	1,44	E12.A1 E12.A2
▼ Номинальная ширина канавки = 1,6 мм							
1,6	0,7	3,3	<b>E12.1607.33 F</b>	AJY0	2,53	1,74	E12.A1 E12.A2
1,6	0,85	3,3	<b>E12.1608.33 F</b>	AF23	2,53	1,74	E12.A1 E12.A2
1,6	1,0	3,3	<b>E12.1609.33 F</b>	AM03	2,53	1,74	E12.A1 E12.A2
▼ Номинальная ширина канавки = 1,85 мм							
1,85	1,0	3,3	<b>E12.1810.33 F</b>	AD4J	2,66	1,99	E12.A1 E12.A2
1,85	1,25	3,3	<b>E12.1812.33 F</b>	APZ1	2,66	1,99	E12.A1 E12.A2
▼ Номинальная ширина канавки = 2,15 мм							
2,15	1,5	3,3	<b>E12.2013.33 F</b>	AGN6	2,77	2,22	E12.A2 E12.B2
2,15	1,5	3,3	<b>E12.2014.33 F</b>	AA0C	2,77	2,22	E12.A2 E12.B2
2,15	1,5	4,3	<b>E12.2115.43 F</b>	AK5Q	3,31	2,3	E12.A2 E12.B2

Продолжение на следующей странице



Пример оформления заказа: **E12.1812.33 F GN39** (GN39 = Сглав)

## Обработка канавок: канавки с фаской под стопорные кольца

Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984, с фаской

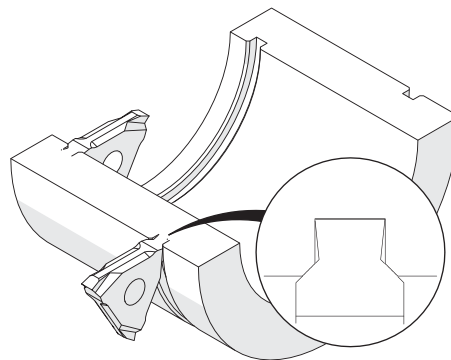
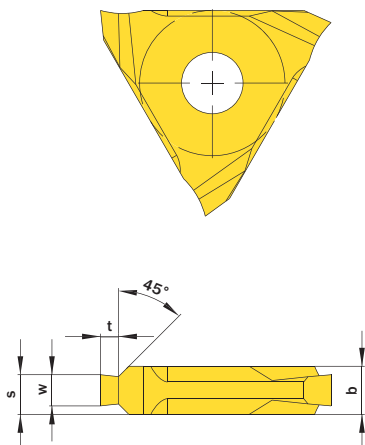
Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об	Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.

273, 274, 275, 276, 277, 278, 279

SP	Условные обозначения. Стр.	302
HM		



Номинальная ширина канавки	t	b ±0,02	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	w <sup>-0,05</sup>	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM			MM	MM	
Начало на предыдущей странице							
▼ Номинальная ширина канавки = 2,65 мм							
2,65	1,5	3,3	<b>E12.2516.33 F</b>	AGJG	3,06	2,8	E12.A2 E12.B2
2,65	1,75	3,3	<b>E12.2517.33 F</b>	ANDF	3,06	2,8	E12.A2 E12.B2
2,65	1,5	4,3	<b>E12.2616.43 F</b>	ABGF	3,56	2,8	E12.A2 E12.B2
2,65	1,75	4,3	<b>E12.2617.43 F</b>	AKMC	3,56	2,8	E12.A2 E12.B2
▼ Номинальная ширина канавки = 3,15 мм							
3,15	1,75	5,3	<b>E12.3118.53 F</b>	AKWW	4,31	3,3	E12.C3
3,15	1,75	5,3	<b>E12.3121.53 F</b>	AFQF	4,31	3,3	E12.C3
3,15	1,75	5,3	<b>E12.3122.53 F</b>	AGM0	4,31	3,3	E12.C3
▼ Номинальная ширина канавки = 4,15 мм							
4,15	2,0	5,3	<b>E12.4120.53 F</b>	AFQG	4,81	4,3	E12.D4
4,15	2,5	5,3	<b>E12.4125.53 F</b>	APSU	4,81	4,3	E12.D4
▼ Номинальная ширина канавки = 5,15 мм							
5,15	3,0	6,3	<b>E12.5130.63 F</b>	AK6G	5,81	5,3	E12.D4

Пример оформления заказа: **E12.3118.53 F GN39** (GN39 = Сплав)

## Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ

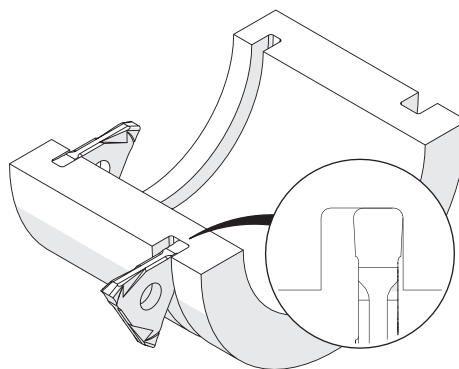
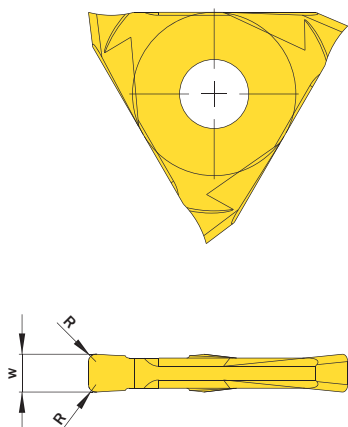
Режимы обработки

f	Vc
<b>0,04 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	<b>SP</b>	Условные обозначения. Стр. <b>302</b>
<b>CBN</b>	<b>HM</b>	



На рисунке показана пластина E12.0300.06 N

$w^{+0,03}$ мм	R мм	Наименование	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
<b>▼ w = 1,0 мм</b>				
1,0	0,05	<b>E12.0100.00 N</b>	AMFH	E12.A1 E12.A2
1,0	0,2	<b>E12.0100.02 N</b>	AP31	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 1,5 мм</b>				
1,5	0,05	<b>E12.0150.00 N</b>	AKVM	E12.A1 E12.A2
1,5	0,2	<b>E12.0150.02 N</b>	AEWQ	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,0 мм</b>				
2,0	0,05	<b>E12.0200.00 N</b>	AEVK	E12.A1 E12.A2
2,0	0,2	<b>E12.0200.02 N</b>	AB41	E12.A1 E12.A2
2,0	0,4	<b>E12.0200.04 N</b>	AFS9	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,5 мм</b>				
2,5	0,05	<b>E12.0250.00 N</b>	AG51	E12.A2 E12.B2
2,5	0,2	<b>E12.0250.02 N</b>	AGZ8	E12.A2 E12.B2
2,5	0,4	<b>E12.0250.04 N</b>	AECQ	E12.A2 E12.B2

Продолжение на следующей странице

Пример оформления заказа: **E12.0200.02 N GT45** (GT45 = Сплав)

Некоторые наименования инструмента доступны в исполнении из сплава, содержащего кубический нитрид бора, для обработки твердых материалов

simtek individual

E12. w, 1/100 мм, 4 разряда

R, 1/100 мм, 3 разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **E12.0156.015 X6**

## Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ

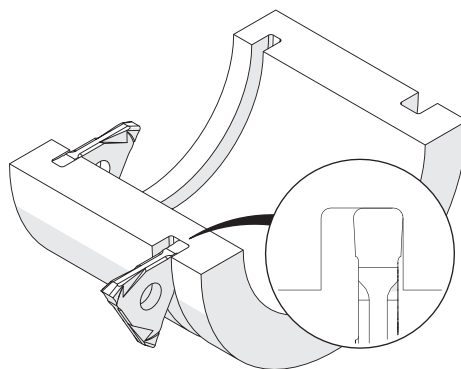
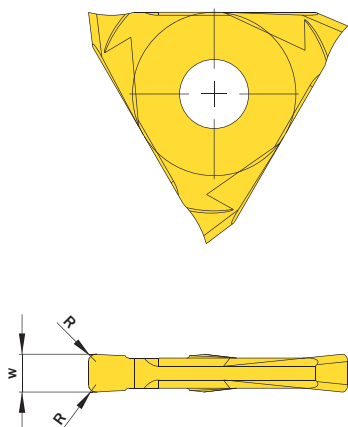
Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об	Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.

273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281

SP	Условные обозначения. Стр.	302
HM		



На рисунке показана пластина E12.0300.06 N

$w^{+0,03}$ мм	R мм	Наименование	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
Начало на предыдущей странице				
▼ w = 3,0 мм				
3,0	0,05	<b>E12.0300.00 N</b>	AGUD	E12.A2 E12.B2
3,0	0,2	<b>E12.0300.02 N</b>	ABEQ	E12.A2 E12.B2
3,0	0,4	<b>E12.0300.04 N</b>	AA6U	E12.A2 E12.B2
3,0	0,6	<b>E12.0300.06 N</b>	AMZM	E12.A2 E12.B2
3,0	0,8	<b>E12.0300.08 N</b>	AJV3	E12.A2 E12.B2
▼ w = 4,0 мм				
4,0	0,05	<b>E12.0400.00 N</b>	AP2K	E12.C3
4,0	0,2	<b>E12.0400.02 N</b>	ADXM	E12.C3
4,0	0,4	<b>E12.0400.04 N</b>	AFJK	E12.C3
4,0	0,8	<b>E12.0400.08 N</b>	AJP0	E12.C3
4,0	1,2	<b>E12.0400.12 N</b>	AKU8	E12.C3

Пример оформления заказа: **E12.0300.02 N GT45** (GT45 = Сплав)

simtek individual

E12. w, 1/100 мм, 4 разряда

R, 1/100 мм, 3 разряда

Допуск

Пример оформления заказа: **E12.0156.015 X6**

## Обработка канавок и точение. Два стружкоформирующих канала.

Внешняя обработка

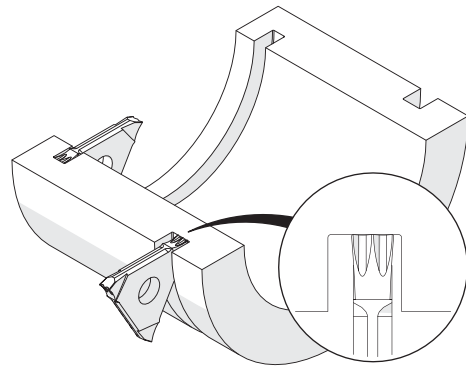
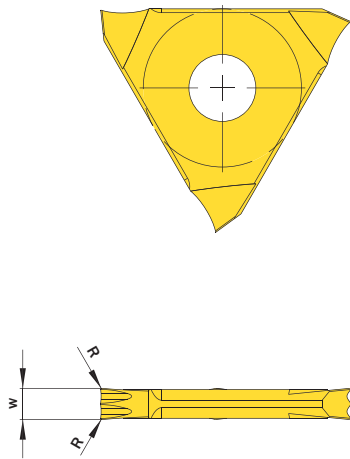
Режимы обработки

f	Vc
<b>0,08 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>		



На рисунке показана пластина E12.0025.44 W

<b>w</b> <sup>-0,05</sup>	<b>Наименование</b>	<b>Webcode</b> www.simtek.eu/webcode	<b>R</b>	<b>Connectcode</b> www.simtek.eu/code
мм				
<b>2,5</b>	<b>E12.0025.44 W</b>	АНУР	<b>0,2</b>	<b>E12.A2   E12.B2</b>

Пример оформления заказа: **E12.0025.44 W GN39** (GN39 = Сплав)

## Обработка радиусных канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ

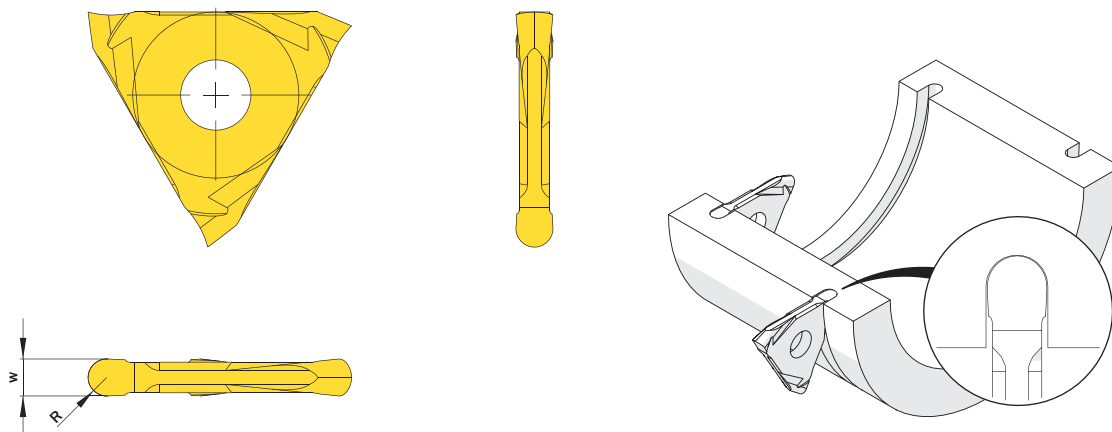
Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об	Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.

273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281

<b>SP</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>		



На рисунке показана пластина E12.0300.15 V

$w^{+0,04}$ мм	R мм	Наименование	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
1,0	0,5	<b>E12.0100.05 V</b>	ADKV	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	<b>E12.0120.06 V</b>	AKTC	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	<b>E12.0150.07 V</b>	AMYT	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	<b>E12.0200.10 V</b>	AFZA	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	<b>E12.0250.12 V</b>	AH44	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	<b>E12.0300.15 V</b>	AAW2	E12.A2 E12.B2
4,0	2,0	<b>E12.0400.20 V</b>	AFGY	<b>E12.C3</b>

Пример оформления заказа: **E12.0200.10 V GN39** (GN39 = Сплав)

## Обработка канавок и радиусных обнижений, профильное точение, полный радиус.

Профильное точение на станках с ЧПУ.

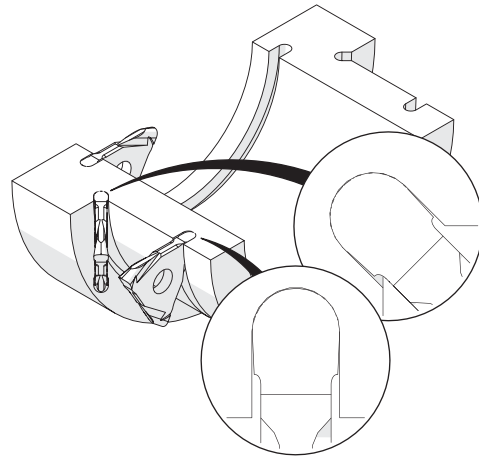
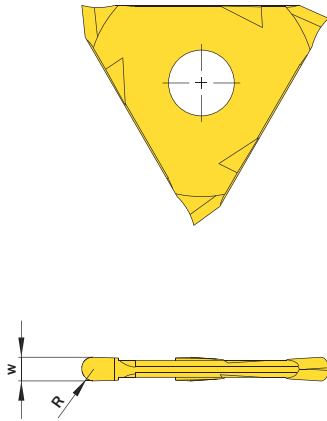
Режимы обработки

f <b>0,04 мм/об</b>	Vc Стр. <b>340</b>
------------------------	-----------------------

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>		



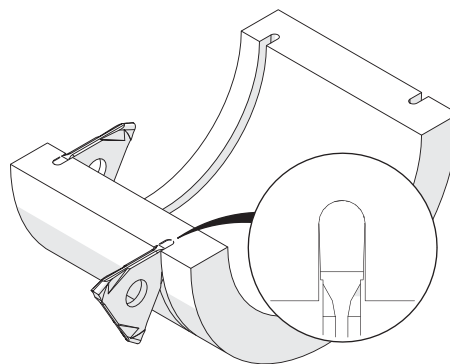
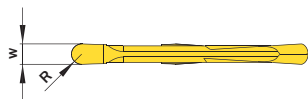
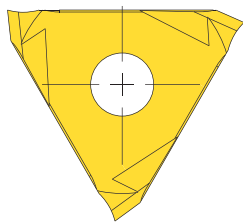
На рисунке показана пластина E12.0010.20 V

R	w <sup>±0,03</sup>	Наименование	Webcode <a href="http://www.simtek.eu/webcode">www.simtek.eu/webcode</a>	Connectcode <a href="http://www.simtek.eu/code">www.simtek.eu/code</a>
мм	мм			
1,0	2,0	<b>E12.0010.20 V</b>	AGXF	E12.A1 E12.A2
1,2	2,4	<b>E12.0012.24 V</b>	AM15	E12.A2 E12.B2
1,5	3,0	<b>E12.0015.30 V</b>	APVW	E12.A2 E12.B2
2,0	4,0	<b>E12.0020.40 V</b>	ANJ2	<b>E12.C3</b>
2,5	5,0	<b>E12.0025.50 V</b>	AHJ2	<b>E12.D4</b>
3,0	6,0	<b>E12.0030.60 V</b>	AJ0T	<b>E12.D4</b>

Пример оформления заказа: **E12.0015.30 V GT45** (GT45 = Сплав)

Обработка канавок под упорные кольца  
из проволоки круглого сечения

Канавки согласно DIN 7993.



Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об	Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.

273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281

SP	Условные обозначения. Стр.	302
HM		

На рисунке показана пластина E12.0009.00 V

R	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	w ±0,03	Connectcode www.simtek.eu/code
мм			мм	
0,8	<b>E12.0008.00 V</b>	AAUG	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	<b>E12.0009.00 V</b>	AGCW	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	<b>E12.0011.00 V</b>	AM8P	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	<b>E12.0014.00 V</b>	AG9V	2,8	E12.A2 E12.B2
1,8	<b>E12.0018.00 V</b>	ABHS	3,6	E12.C3

Пример оформления заказа: **E12.0009.00 V GN39** (GN39 = Сплав)



## Обработка узких канавок под упорные кольца из проволоки круглого сечения

Канавки согласно DIN 7993.

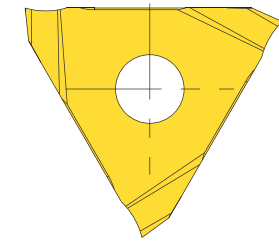
Режимы обработки

f	Vc
<b>0,04 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

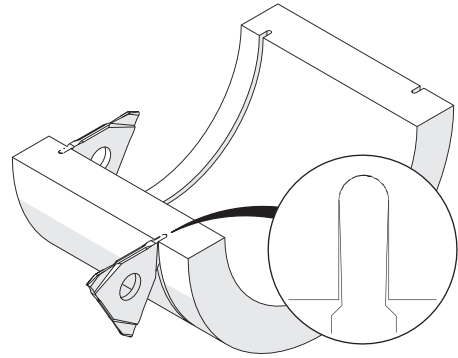
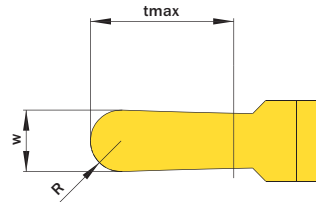
Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>		



Деталь А (10 : 1)



На рисунке показана пластина E12.1305.00 V

$b \pm 0,02$ мм	R мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	tmax мм	$w \pm 0,03$ мм	Connectcode www.simtek.eu/code
1,3	0,2	<b>E12.1302.00 V</b>	AMYV	0,6	0,4	E12 A1   E12 A2
1,3	0,3	<b>E12.1303.00 V</b>	AC92	1,1	0,6	E12 A1   E12 A2
1,3	0,4	<b>E12.1304.00 V</b>	AA2Q	1,8	0,8	E12 A1   E12 A2
1,3	0,5	<b>E12.1305.00 V</b>	AMD3	2,3	1,0	E12 A1   E12 A2
1,3	0,6	<b>E12.1306.00 V</b>	ANØT	2,5	1,2	E12 A1   E12 A2

Пример оформления заказа: **E12.1306.00 V GN39** (GN39 = Сплав)

Обработка резьбовых канавок,  
короткое исполнение

Канавки согласно DIN 76.

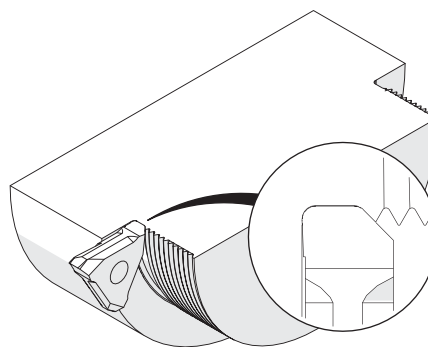
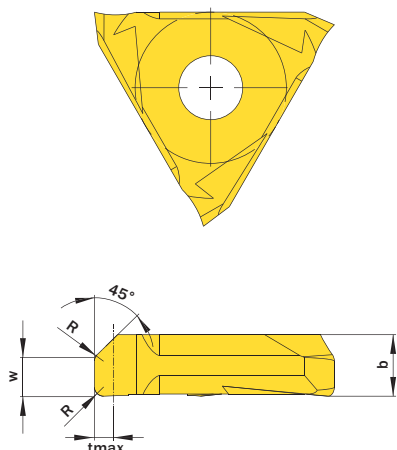
Режимы обработки

f  
**0,04 мм/об** Vc  
Стр. **340**Державки для данных пластин на стр.  
**273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281**SP  
HM

R

Условные обо-  
значения. Стр.

302



На рисунке показана пластина E12.3150.53 E R

Шаг (от)	b	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	
▼ Шаг (от) = 0,5 мм							
0,5	1,7	<b>E12.1050.17 E R/L</b>	R AKSN L AF3B	0,2	0,4	0,6	E12.A1 E12.A2
▼ Шаг (от) = 0,8 мм							
0,8	2,7	<b>E12.1080.27 E R/L</b>	R AATG L ADUS	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Шаг (от) = 1,0 мм							
1,0	2,7	<b>E12.1100.27 E R/L</b>	R AG81 L ANYY	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Шаг (от) = 1,25 мм							
1,25	2,7	<b>E12.1125.27 E R/L</b>	R AAJH L AG1Y	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Шаг (от) = 1,5 мм							
1,5	3,7	<b>E12.1150.37 E R/L</b>	R AGCV L AKØV	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Шаг (от) = 1,75 мм							
1,75	3,7	<b>E12.1175.37 E R/L</b>	R AP4F L AEWN	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Шаг (от) = 2,0 мм							
2,0	5,3	<b>E12.1200.53 E R/L</b>	R AJXB L AFHY	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Шаг (от) = 2,5 мм							
2,5	5,3	<b>E12.1250.53 E R/L</b>	R AMPE L AMXK	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Шаг (от) = 3,0 мм							
3,0	6,3	<b>E12.1300.63 E R/L</b>	R AH9W L AFPX	1,6	2,2	3,8	E12.D4

Продолжение на следующей странице



Пример оформления заказа: E12.1100.27 E R GN39 (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

## Обработка резьбовых канавок, стандартное исполнение

Канавки согласно DIN 76.

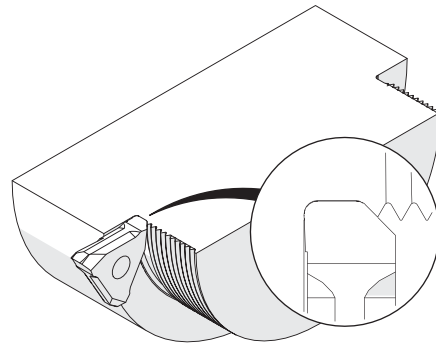
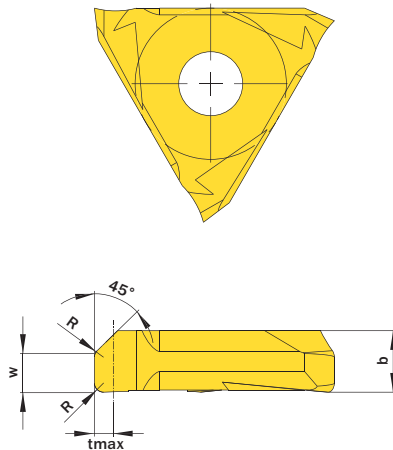
Режимы обработки

f	Vc
<b>0,04 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	<b>R</b>	Условные обозначения. Стр. <b>302</b>
<b>HM</b>		



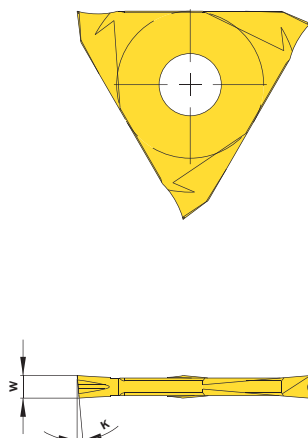
На рисунке показана пластина E12.3150.53 E R

Минимальный шаг резьбы (от)	b	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	R	tmax	w ±0,05	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм			мм	мм	мм	
Начало на предыдущей странице							
▼ Шаг (от) = 0,5 мм							
0,5	1,7	<b>E12.3050.17 E R/L</b>	R AFMU L AJY5	0,2	0,4	1,1	E12.A1 E12.A2
▼ Шаг (от) = 0,6 мм							
0,6	2,7	<b>E12.3060.27 E R/L</b>	R AMQH L AN7X	0,4	0,5	1,3	E12.A1 E12.A2
▼ Шаг (от) = 0,8 мм							
0,8	2,7	<b>E12.3080.27 E R/L</b>	R AAJ4 L AHTJ	0,4	0,65	1,75	E12.A1 E12.A2
▼ Шаг (от) = 1,0 мм							
1,0	3,7	<b>E12.3100.37 E R/L</b>	R AHYA L AFHT	0,6	0,8	2,2	E12.A2 E12.B2
▼ Шаг (от) = 1,25 мм							
1,25	5,3	<b>E12.3125.53 E R/L</b>	R AB82 L ANGJ	0,6	1,0	2,8	E12.A2 E12.B2
▼ Шаг (от) = 1,5 мм							
1,5	5,3	<b>E12.3150.53 E R/L</b>	R AK1C L AMXF	0,8	1,15	3,35	E12.D4

Пример оформления заказа: **E12.3150.53 E R GT45** (R = Правое исполнение, GT45 = Слав)

## Отрезка

Ширина пластины и величина углов могут варьироваться; доступны исполнения как со стружкоформирующим каналом, так и без него.



На рисунке показана пластина E12.0520.11 P R

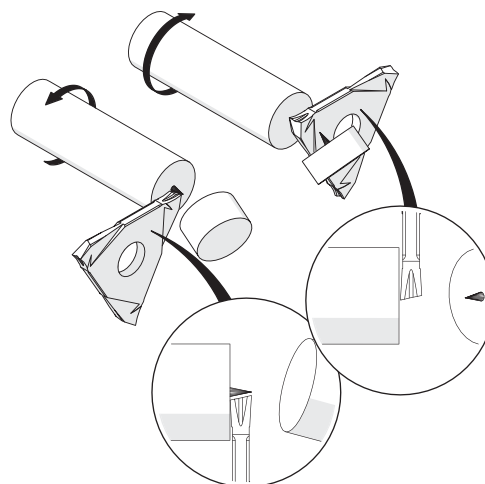
### Режимы обработки

f	Vc
<b>0,08 мм/об</b>	Стр. <b>340</b>

### Державки для данных пластин на стр.

**273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281**

<b>SP</b>	<b>R</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>			



K	w <sup>-0,05</sup> мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	Стружкоформирующий канал	Connectcode www.simtek.eu/code
<b>▼ w = 1,0 мм</b>					
12°	1,0	<b>E12.1210.00 P R/L</b>	R AFQD L AB4M	Нет	E12.A1 E12.A2
12°	1,0	<b>E12.1210.11 P R/L</b>	R ANDX L AMEB	Есть	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 1,3 мм</b>					
6°-7°	1,3	<b>E12.0613.00 P R/L</b>	R AD3K L AHKK	Нет	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,3	<b>E12.0613.11 P R/L</b>	R ABPV L AEZZ	Есть	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 1,6 мм</b>					
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.00 P R/L</b>	R ACV8 L AF73	Нет	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	<b>E12.0516.11 P R/L</b>	R AMGM L ACKA	Есть	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,0 мм</b>					
5°-6°	2,0	<b>E12.0520.00 P R/L</b>	R AC2J L ACEX	Нет	E12.A1 E12.A2
5°-6°	2,0	<b>E12.0520.11 P R/L</b>	R ANDM L AJEN	Есть	E12.A1 E12.A2
15°	2,0	<b>E12.1520.11 P R/L</b>	R AFED L APJT	Есть	E12.A1 E12.A2
<b>▼ w = 2,1 мм</b>					
5°-6°	2,1	<b>E12.0521.11 P R/L</b>	R AN1B L AHNT	Есть	E12.A2 E12.B2

|| Пример оформления заказа: **E12.0520.11 P R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

## Обработка торцевых канавок

Обработка канавок различной ширины.

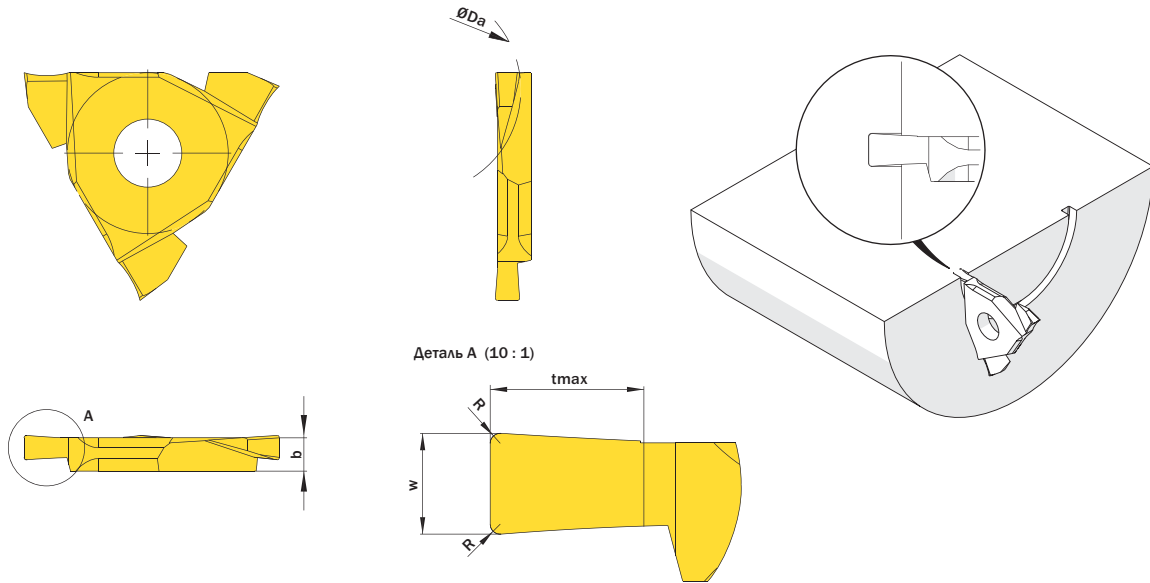
Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об	Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.

273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281

<b>SP</b>	<b>R</b>	Условные обозначения. Стр.	<b>302</b>
<b>HM</b>			



На рисунке показана пластина E12.3020.02 A R

$w_{\pm 0,02}$	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	$\varnothing Da$	R	$t_{max}$	Connectcode www.simtek.eu/code
MM			MM	MM	MM	MM	
1,5	<b>E12.2015.02 A R/L</b>	R AM85 L AMEV	2,7	20,0	0,2	2,0	E12.A1 E12.A2
2,0	<b>E12.3020.02 A R/L</b>	R ADEQ L APQJ	2,7	30,0	0,2	3,0	E12.A1 E12.A2
3,0	<b>E12.3030.02 A R/L</b>	R ADK0 L AK9X	3,7	30,0	0,2	3,0	E12.A2 E12.B2

Пример оформления заказа: **E12.3020.02 A R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

## Обработка канавок под поликлиновые ремни

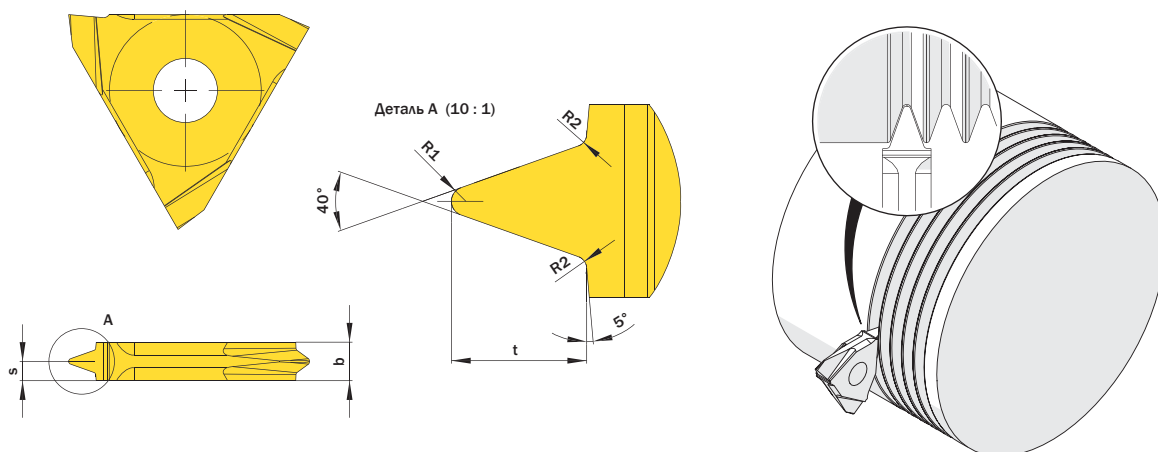
Поликлиновые профили J и K.

Режимы обработки

f	Vc
0,04 мм/об	Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.  
273, 274, 275, 276, 277, 279, 280, 281

SP	Условные обозначения. Стр.	302
HM		



На рисунке показана пластина: E12.0223.30 J

R1	R2	b ±0,02	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	S	t (α0)	t (α0)	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM			MM	MM	MM	
0,25	0,2	3,3	E12.0223.30 J	ADQ4	1,65	2,08	2,34	E12.A1 E12.A2
0,35	0,25	4,3	E12.0356.43 J	AFAV	2,15	3,18	3,73	E12.A2 E12.B2

Пример оформления заказа: E12.0356.43 J GF25 (GF25 = Сплав)