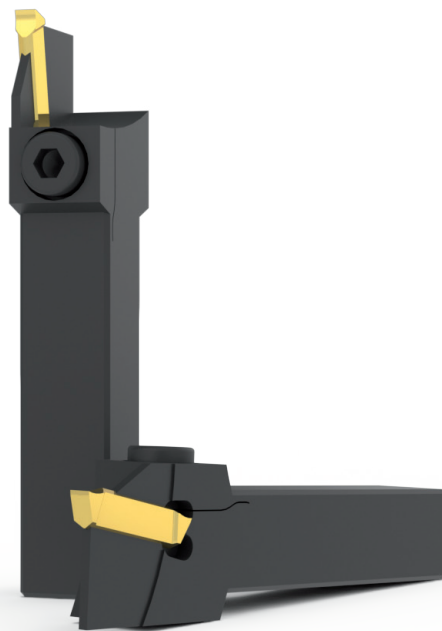


Обзор инструментальной системы

Большая глубина резания.



Представленная в данном каталоге система состоит из сменных твердосплавных пластин с двумя режущими кромками и жестких державок для сложных операций точения.

Максимальная глубина реза при внешней обработке составляет 26,0 мм. Минимальный диаметр отверстия при внутренней обработке составляет 38,0 мм.

Доступны металлокерамические пластины с различными геометриями режущих кромок.

Державка для внешней обработки, стандартная глубина реза

Внешнее точение, обработка канавок и отрезка.
Отлично сбалансированные глубина реза и жесткость.

Крутящий момент затяжки винта

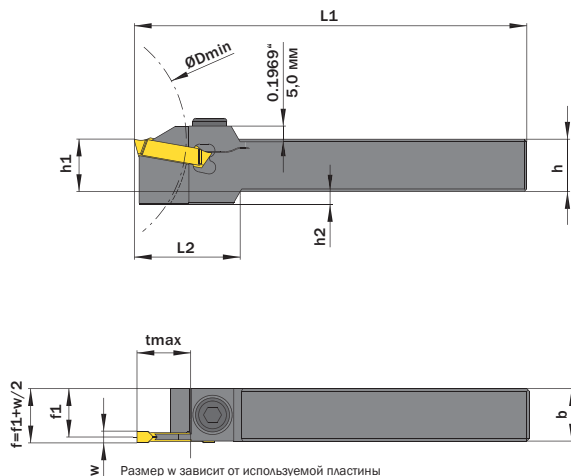
12,0 Nm

TW
ST

R

Условные обозначения. Стр.

211



tmax зависит от диаметра детали Dmin

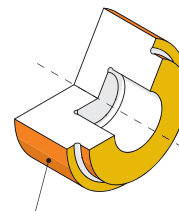
Ø63,0 мм / 2.4803°
Ø100,0 мм / 3.9370°
Ø160,0 мм / 6.2992°
Ø250,0 мм / 9.8425°
Ø400,0 мм / 15.7480°

tmax для хвостовика до 25,0 мм

20,0 мм / 0.7874°
20,0 мм / 0.7874°
18,6 мм / 0.7323°
17,1 мм / 0.6732°
16,1 мм / 0.6339°

tmax для хвостовика до 32,0 мм

20,0 мм / 0.7874°
20,0 мм / 0.7874°
17,4 мм / 0.6850°
14,9 мм / 0.5866°
13,3 мм / 0.5236°



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

На рисунке показана державка G18.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = G29.02													
15,875	15,875	2,0	2,9	G18.0.625.02 R/L	R AAS0 L AJ1G	14,32	15,875	9,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.02
16,0	16,0	2,0	2,9	G18.1616.02 R/L	R APV6 L AN1Q	14,55	16,0	9,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G18.2020.02 R/L	R AJX8 L ADGW	18,55	20,0	5,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G18.2525.02 R/L	R AK6D L AXY4	23,55	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03													
15,875	15,875	3,0	4,0	G18.0.625.03 R/L	R ADD3 L AAVX	14,32	15,875	9,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
19,05	19,05	3,0	4,0	G18.0.750.03 R/L	R ADZB L AJQY	17,6	19,05	6,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
25,4	25,4	3,0	4,0	G18.1.000.03 R/L	R AG8W L AKK8	23,95	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
16,0	16,0	3,0	4,0	G18.1616.03 R/L	R AJW3 L AMND	14,55	16,0	9,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G18.2020.03 R/L	R AN7Y L AF13	18,55	20,0	5,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G18.2525.03 R/L	R AE4N L ABPE	23,55	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G18.3225.03 R/L	R AJTX L AB4U	23,55	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
20,0	20,0	4,0	5,1	G18.2020.04 R/L	R AFMZ L ADK3	17,7	20,0	5,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G18.2525.04 R/L	R AM24 L ANPK	22,7	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G18.3225.04 R/L	R AH22 L AKK5	22,7	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06													
20,0	20,0	5,2	6,0	G18.2020.06 R/L	R ACNE L ACEA	16,85	20,0	5,0	150,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.06
25,0	25,0	5,2	6,0	G18.2525.06 R/L	R ABN5 L ADJG	21,85	25,0	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.06
32,0	25,0	5,2	6,0	G18.3225.06 R/L	R AE9N L APHE	21,85	32,0	-	170,0	-	20,0	G M8x25 SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G18.2525.03 R** (R = Правое исполнение)

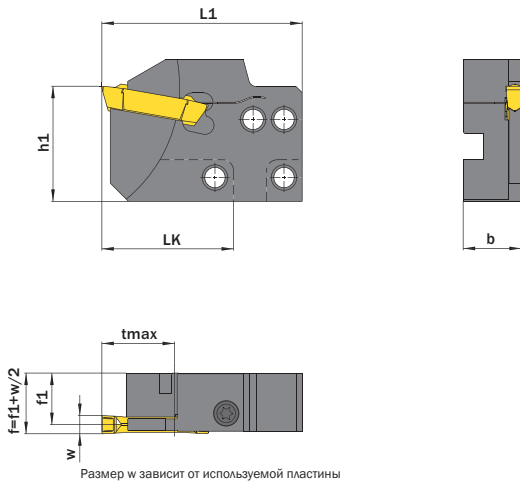
Кассета для модульной системы TOA

Для работы с базовой державкой SIMTEK CAPTO™ TOA.

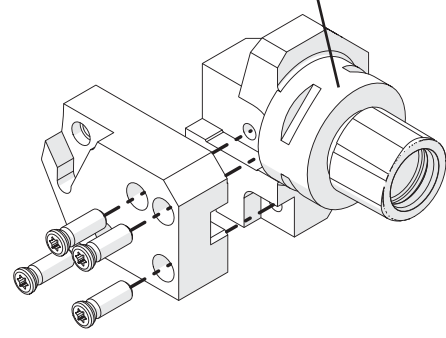
Крутящий момент затяжки винта

7,0 Nm

TW **ST** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



Базовая державка на странице 335
Пример системы simturn® OA в сборке (с аналогичной кассетой)



На рисунке показана кассета TOA.G18.V1.04 R

w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Connectcode = G29.03												
3,0	4,0	TOA.G18.V1.03 R/L	R AHE0 L AS7T	16,0	14,7	31,65	36,0	55,0	20,0	G M5x16 T20R	T20T	G29.03
▼ Connectcode = G29.04												
4,0	5,1	TOA.G18.V1.04 R/L	R ADA9 L AP18	16,0	14,2	31,65	36,0	55,0	20,0	G M5x16 T20R	T20T	G29.04
▼ Connectcode = G29.06												
5,2	6,0	TOA.G18.V1.06 R/L	R AEBE L AMVM	16,0	13,25	31,65	36,0	55,0	20,0	G M5x16 T20R	T20T	G29.06

Пример оформления заказа: TOA.G18.V1.03 R (R = Правое исполнение)

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E0
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang
Appendix

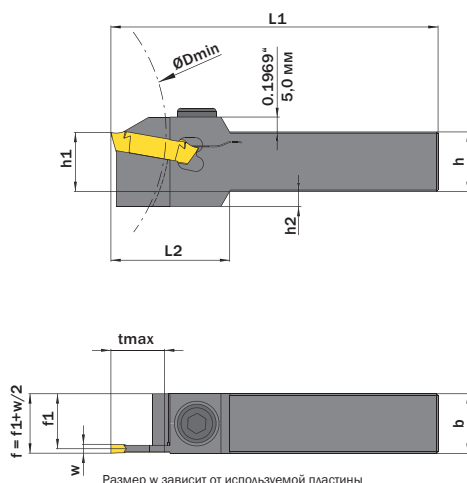
Державка для внешней обработки, стандартная глубина реза. Короткое исполнение.

Внешнее точение, обработка канавок и отрезка.
Отлично сбалансированные глубина реза и жесткость.

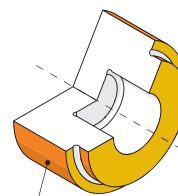
Крутящий момент затяжки винта

12,0 Nm

TW **ST** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



tmax зависит от диаметра детали Dmin	tmax для хвостовика до 25,0 мм	tmax для хвостовика до 32,0 мм
Ø63,0 мм / 2.4803°	20,0 мм / 0.7874°	20,0 мм / 0.7874°
Ø100,0 мм / 3.9370°	20,0 мм / 0.7874°	20,0 мм / 0.7874°
Ø160,0 мм / 6.2992°	18,6 мм / 0.7323°	17,4 мм / 0.6850°
Ø250,0 мм / 9.8425°	17,1 мм / 0.6732°	14,9 мм / 0.5866°
Ø400,0 мм / 15.7480°	16,1 мм / 0.6339°	13,3 мм / 0.5236°



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

На рисунке показана державка G78.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 ^{ja14}	h2	L1	L2	tmax	ВИНТ	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = G29.02													
20,0	20,0	2,0	2,9	G78.2020.02 R/L	R AA8N L AE7U	18,55	20,0	5,0	110,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03													
20,0	20,0	3,0	4,0	G78.2020.03 R/L	R AJ9J L AJK2	18,55	20,0	5,0	110,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
20,0	20,0	4,0	5,1	G78.2020.04 R/L	R AD4Q L ABY5	17,7	20,0	5,0	110,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06													
20,0	20,0	5,2	6,0	G78.2020.06 R/L	R AKFC L AM5W	16,85	20,0	5,0	110,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G78.2020.06 R** (R = Правое исполнение)

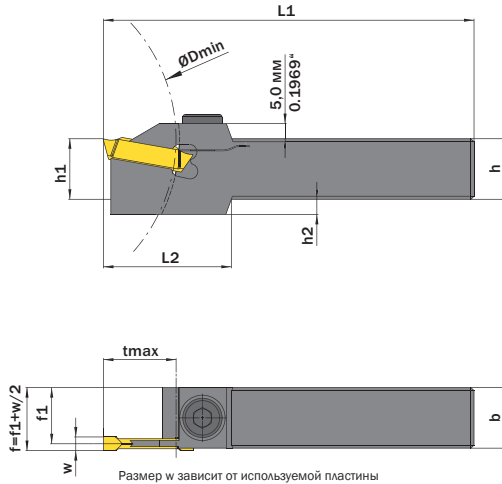
Державка для внешней обработки, максимальная глубина реза

Внешняя обработка канавок и отрезка.

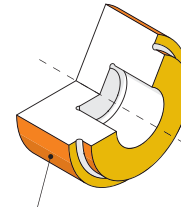
Крутящий момент затяжки винта

12,0 Nm

TW **ST** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



tmax зависит от диаметра детали Dmin	tmax для хвостовика до 25,0 мм	tmax для хвостовика до 32,0 мм
Ø63,0 мм / 2.4803"	26,0 мм / 1.0236"	26,0 мм / 1.0236"
Ø100,0 мм / 3.9370"	20,4 мм / 0.8031"	11,7 мм / 0.4606"
Ø160,0 мм / 6.2992"	17,7 мм / 0.6969"	7,3 мм / 0.2874"
Ø250,0 мм / 9.8425"	16,2 мм / 0.6378"	5,0 мм / 0.1969"
Ø400,0 мм / 15.7480"	15,2 мм / 0.5984"	3,5 мм / 0.1378"



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

На рисунке показана державка G26.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = G29.02													
16,0	16,0	2,0	2,9	G26.1616.02 R/L	R AFNJ L AG77	15,05	16,0	9,0	150,0	42,5	26,0	G M8x25 SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,05	20,0	5,0	150,0	42,5	26,0	G M8x25 SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G26.2525.02 R/L	R AEN2 L AA9J	24,05	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03													
16,0	16,0	3,0	4,0	G26.1616.03 R/L	R AMDX L AF5A	14,55	16,0	9,0	150,0	42,5	26,0	G M8x25 SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,55	20,0	5,0	150,0	42,5	26,0	G M8x25 SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANWØ	23,55	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G26.3225.03 R/L	R AKGD L ABNG	23,55	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	17,7	20,0	5,0	150,0	42,5	26,0	G M8x25 SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G26.2525.04 R/L	R AHU2 L AB1C	22,7	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHKX	22,7	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06													
25,0	25,0	5,2	6,0	G26.2525.06 R/L	R AAX3 L AC8S	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G26.2525.03 R** (R = Правое исполнение)

Кассета для модульной системы TOA

Для работы с базовой державкой SIMTEK CAPTO™ TOA.

Крутящий момент затяжки винта

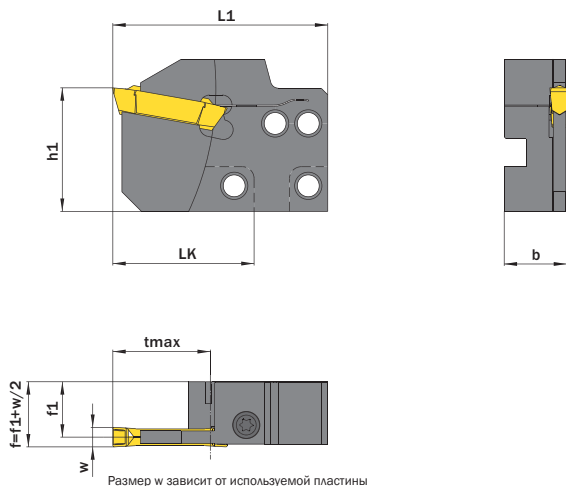
7,0 Nm

TW
ST

R

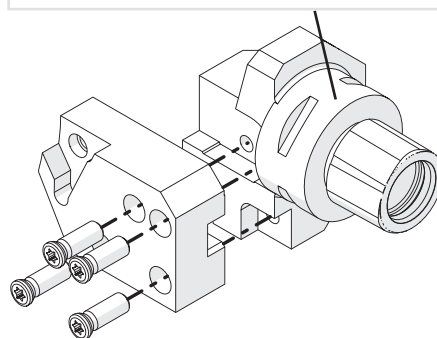
Условные обозначения. Стр.

211



Базовая державка на странице 335

Пример системы simturn® OA в сборке (с другой кассетой)



На рисунке показана кассета TOA.G25.V1.04 R

w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM			
4,0	5,1	TOA.G25.V1.04 R/L	AG16	16,0	14,2	31,65	55,0	25,0	36,0	G M5x13 T20R	T20R	G29.04

Пример оформления заказа: TOA.G25.V1.04 R (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки и отрезки, максимальная глубина реза при обработке крупных деталей

Крутящий момент затяжки винта

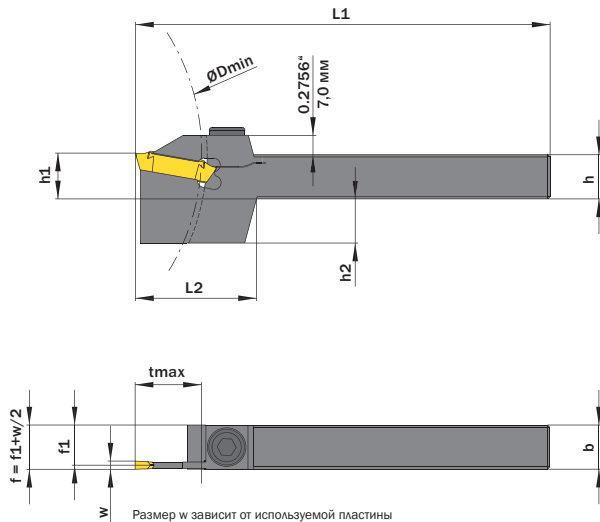
12,0 Nm

TW
ST

R

Условные обозначения. Стр.

211



tmax зависит от диаметра детали Dmin

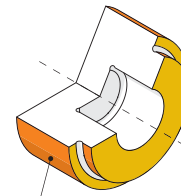
Ø63,0 мм / 2.4803"
Ø100,0 мм / 3.9370"
Ø160,0 мм / 6.2992"
Ø250,0 мм / 9.8425"
Ø400,0 мм / 15.7480"

tmax для хвостовика до 25,0 мм

25,0 мм / 0.9843"
25,0 мм / 0.9843"
24,7 мм / 0.9724"
23,2 мм / 0.9134"
22,3 мм / 0.8780"

tmax для хвостовика до 32,0 мм

25,0 мм / 0.9843"
25,0 мм / 0.9843"
24,5 мм / 0.9646"
22,0 мм / 0.8661"
20,4 мм / 0.8031"



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

На рисунке показана державка G24.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = G29.03													
16,0	16,0	3,0	4,0	G24.1616.03 R/L	R AHVW L AJMU	14,55	16,0	16,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G24.2020.03 R/L	R AAXQ L AFW5	18,55	20,0	12,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G24.2525.03 R/L	R AMNY L AD48	23,55	25,0	7,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G24.3225.03 R/L	R AMV8 L ADZG	23,55	32,0	-	170,0	-	25,0	G M8x25 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
16,0	16,0	4,0	5,1	G24.1616.04 R/L	R AHN5 L AJGS	13,7	16,0	16,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	G29.04
20,0	20,0	4,0	5,1	G24.2020.04 R/L	R APFE L ABPG	17,7	20,0	12,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G24.2525.04 R/L	R APWY L AAA1	22,7	25,0	7,0	150,0	42,5	25,0	G M8x25 SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G24.3225.04 R/L	R AEPG L AD1M	22,7	32,0	-	170,0	-	25,0	G M8x25 SW6	G29.04

Пример оформления заказа: **G24.2525.03 R** (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки, высокая жесткость

Внешнее точение, обработка канавок и отрезка.
Сокращенная глубина реза, повышенная жесткость.

Крутящий момент затяжки винта

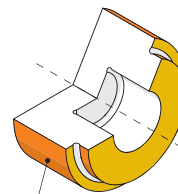
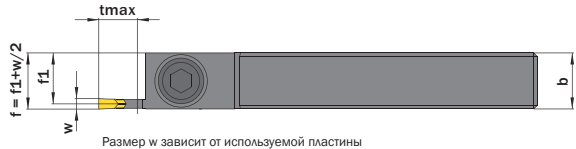
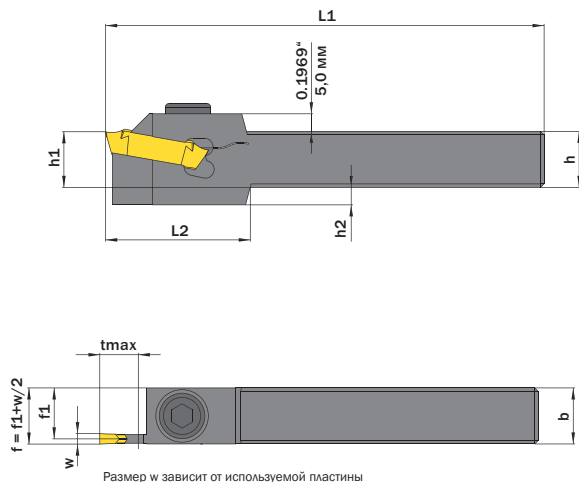
12,0 Nm

TW	ST
----	----

R

Условные обозначения. Стр.

211



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

На рисунке показана державка G10.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	ВИНТ	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = G29.02													
16,0	16,0	2,0	2,9	G10.1616.02 R/L	R AHUF L ADUC	14,55	16,0	9,0	125,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G10.2020.02 R/L	R AFA4 L AKB7	18,55	20,0	5,0	125,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G10.2525.02 R/L	R AF59 L AMG5	23,55	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03													
16,0	16,0	3,0	4,0	G10.1616.03 R/L	R ABYD L AA1Q	14,55	16,0	9,0	125,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G10.2020.03 R/L	R AKKG L AMZF	18,55	20,0	5,0	125,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G10.2525.03 R/L	R AHY4 L AMWS	23,55	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
16,0	16,0	4,0	5,1	G10.1616.04 R/L	R AB68 L AFUD	13,7	16,0	9,0	125,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.04
20,0	20,0	4,0	5,1	G10.2020.04 R/L	R AG85 L AE7N	17,7	20,0	5,0	125,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G10.2525.04 R/L	R AJHC L ANMQ	22,7	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06													
20,0	20,0	5,2	6,0	G10.2020.06 R/L	R ADHN L AA1K	16,85	20,0	5,0	125,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.06
25,0	25,0	5,2	6,0	G10.2525.06 R/L	R ANQ7 L ACZC	21,85	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G10.2020.03 R** (R = Правое исполнение)

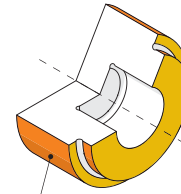
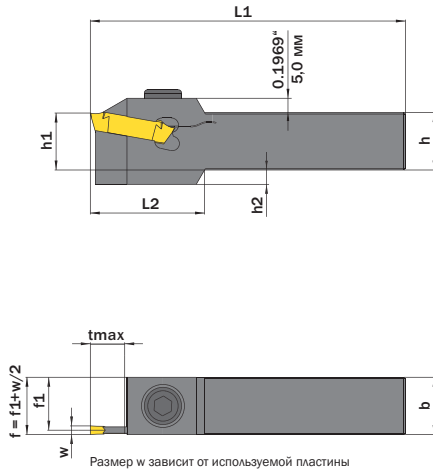
Державка для внешней обработки, высокая жесткость. Укороченное исполнение.

Внешнее точение, обработка канавок и отрезка.
Сокращенная глубина реза, повышенная жесткость.

Крутящий момент затяжки винта

12,0 Nm

TW **ST** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



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

На рисунке показана державка G70.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = G29.03													
20,0	20,0	3,0	4,0	G70.2020.03 R	AB9Q	18,55	20,0	5,0	110,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.06													
20,0	20,0	5,2	6,0	G70.2020.06 R	ANBX	16,85	20,0	5,0	110,0	40,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G70.2020.03 R** (R = Правое исполнение)

Радиальная державка для внешней обработки

Угол 90°

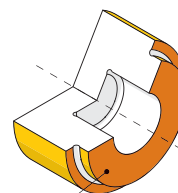
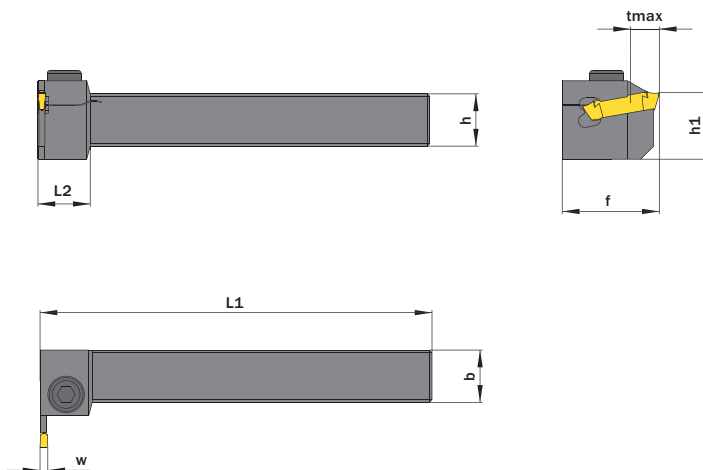
Крутящий момент затяжки винта

12,0 Nm

TW	R
ST	

Условные обозначения. Стр.

211



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

На рисунке показана державка G19.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.ua/webcode	f	h1	L1	L2	tmax	ВИНТ	Connectcode www.simtek.ua/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM		
▼ Connectcode = G29.03												
20,0	20,0	3,0	4,0	G19.2020.03 R/L	R AEYW L AP4K	37,0	25,0	125,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G19.2525.03 R/L	R APW8 L ABXK	37,0	25,0	150,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04												
20,0	20,0	4,0	5,0	G19.2020.04 R/L	R AMSP L ADJP	37,0	25,0	125,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,0	G19.2525.04 R/L	R AD2P L AND1	37,0	25,0	150,0	20,0	11,0	G M8x25 SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06												
20,0	20,0	5,2	6,0	G19.2020.06 R/L	R ATW9 L ATW8	45,0	25,0	125,0	20,0	15,0	G M8x25 SW6	G29.06
25,0	25,0	5,2	6,0	G19.2525.06 R/L	R ATW7 L ATW6	45,0	25,0	150,0	20,0	15,0	G M8x25 SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G19.2525.04 R** (R = Правое исполнение)

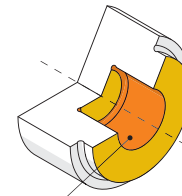
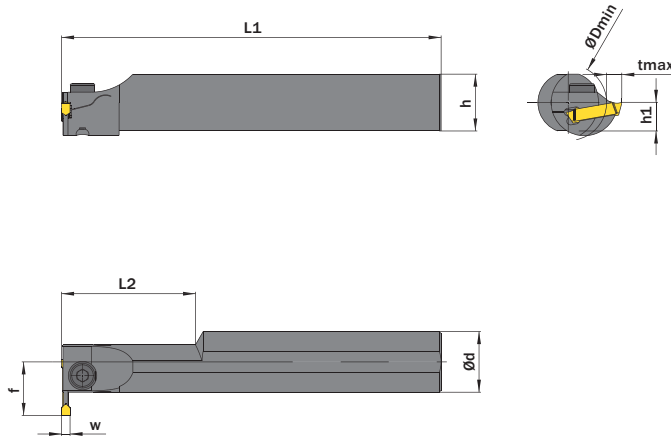
Державка для внутренней обработки. Удлиненное исполнение.

Внутреннее точение и обработка канавок.

Крутящий момент затяжки винта

12,0 Nm

TW **ST** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



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

На рисунке показана державка G14.0032.03 R

Ød ^{g6}	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	Минимальный диаметр отверстия	f	h	h1 ^{js14}	L1	L2	tmax	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Connectcode = G29.02													
32,0	2,0	2,9	G14.0032.02 R/L	R AGAF L AAPV	40,0	28,5	30,0	15,0	200,0	70,0	8,0	G M8x16 SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03													
32,0	3,0	4,0	G14.0032.03 R/L	R AD7N L ANU3	40,0	28,5	30,0	15,0	200,0	70,0	8,0	G M8x16 SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	G14.0040.03 R/L	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,5	G M8x16 SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G14.0050.03 R/L	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
32,0	4,0	5,1	G14.0032.04 R/L	R AGAV L AC29	40,0	28,5	30,0	15,0	200,0	70,0	8,0	G M8x16 SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G14.0040.04 R/L	R ANØC L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,5	G M8x16 SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G14.0050.04 R/L	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06													
32,0	5,2	6,0	G14.0032.06 R/L	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	8,0	G M8x16 SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G14.0040.06 R/L	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,5	G M8x16 SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G14.0050.06 R/L	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	G M8x16 SW6	G29.06

Пример оформления заказа: **G14.0032.03 R** (R = Правое исполнение)

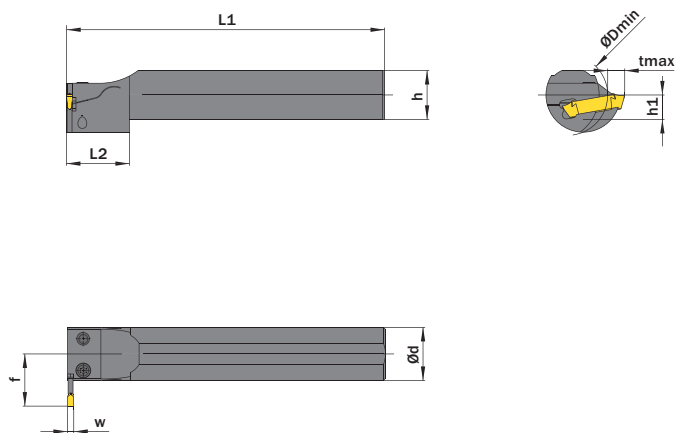
Державка для внутренней обработки. Укороченное исполнение.

Внутреннее точение и обработка канавок.

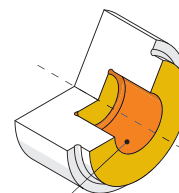
Крутящий момент затяжки винта

"G M5x16 T20R": 7,0 Nm
"G M8x16 SW6": 12,0 Nm

TW **ST** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



На рисунке показана державка G13.0025.03 R



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

Ød ^{g6}	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	Минимальный диаметр отверстия		h	h1 ^{js14}	L1	L2	tmax	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
					MM	MM							
▼ Connectcode = G29.03													
25,0	3,0	4,0	G13.0025.03 R/L	R AGA2 L ABW9	38,0	27,0	23,0	11,5	150,0	-	8,0	G M5x16 T20R	G29.03
32,0	3,0	4,0	G13.0032.03 R/L	R ADMW L AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	8,0	G M5x16 T20R	G29.03
40,0	3,0	4,0	G13.0040.03 R/L	R AFKV L AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,5	G M8x16 SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	G13.0050.03 R/L	R ABWD L AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04													
25,0	4,0	5,1	G13.0025.04 R/L	R ACB9 L AM41	38,0	27,0	23,0	11,5	150,0	-	8,0	G M5x16 T20R	G29.04
32,0	4,0	5,1	G13.0032.04 R/L	R AN4Q L AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	8,0	G M5x16 T20R	G29.04
40,0	4,0	5,1	G13.0040.04 R/L	R AMTN L APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,5	G M8x16 SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	G13.0050.04 R/L	R ABWN L AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06													
32,0	5,2	6,0	G13.0032.06 R/L	R AFEK L AE8Q	46,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,5	G M8x16 SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	G13.0040.06 R/L	R AHFN L AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,5	G M8x16 SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	G13.0050.06 R/L	R AD53 L AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	G M8x16 SW6	G29.06

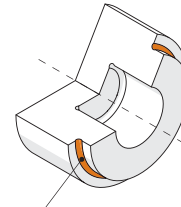
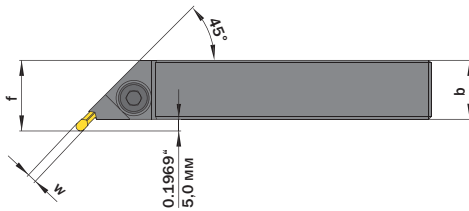
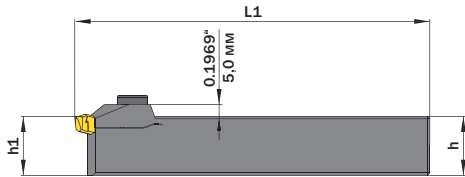
Пример оформления заказа: **G13.0032.03 R** (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки. Радиальные обнижения.

Крутящий момент затяжки винта

12,0 Nm

TW **ST** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



Предназначена для обработки этих поверхностей

На рисунке показана державка G25.25252.04 R

h	b	w ≥	w ≤	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h1 _{js14}	L1	Винт	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM		
25,0	25,0	3,0	4,0	G25.2525.04 R/L	R AJUW L AB04	30,0	25,0	150,0	GM&25 SW6	G29.03

Пример оформления заказа: **G25.2525.04 R** (R = Правое исполнение)

Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.
Шлифованная круглая геометрия.

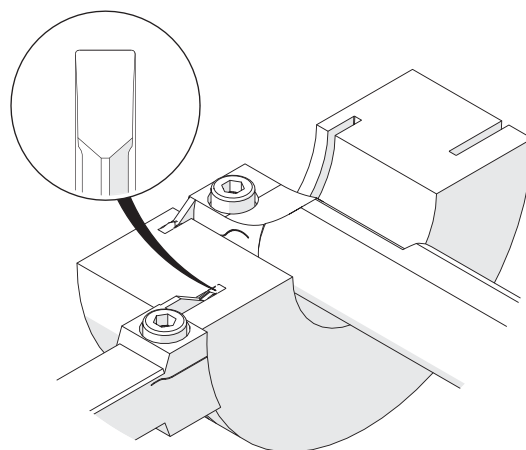
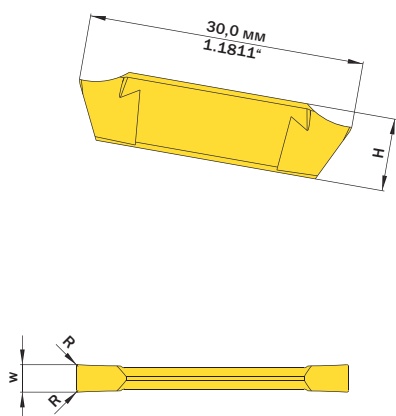
Режимы обработки

f (внешн.) 0,05 мм/об	f (внутр) 0,04 мм/об	Vc Стр. 340
---------------------------------	--------------------------------	-----------------------

Державки для данных пластин на стр.

**189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197,
198, 199, 200**

SP	Условные обозначения. Стр.	211
HM		



На рисунке показана пластина G29.0300.10 S

$w^{+0,05}$ мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	H мм	R мм	Connectcode www.simtek.eu/code
2,0	G29.0200.10 S	AH87	7,9	0,2	G29.02
2,5	G29.0250.10 S	AG6S	7,9	0,2	G29.02
3,0	G29.0300.10 S	ACA7	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.10 S	AE59	7,9	0,2	G29.03
5,0	G29.0500.10 S	AFY3	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.10 S	AJKN	7,5	0,2	G29.06

Пример оформления заказа: **G29.0500.10 S GN39** (GN39 = Сплав)

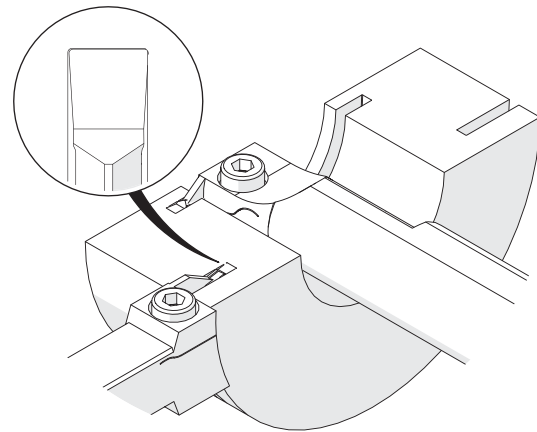
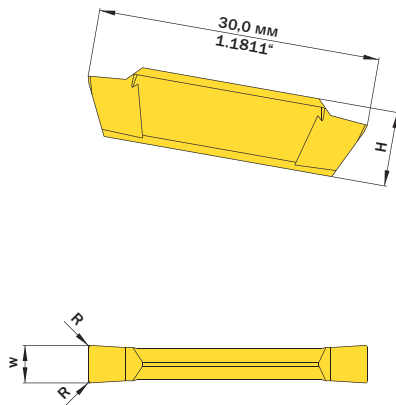
Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.
Шлифованная круглая геометрия.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,05 мм/об	f (внутр) 0,04 мм/об	Vc Стр. 340

Державки для данных пластин на стр
**189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197,
198, 199, 200**

SP	SP	Условные обозначения. Стр.	211
CBN	HM		



На рисунке показана пластина G29.0400.20 S

$w^{+0,05}$ мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	H мм	R мм	Connectcode www.simtek.eu/code
3,0	G29.0300.20 S	AMDB	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.20 S	ABMU	7,9	0,2	G29.03
5,0	G29.0500.20 S	APU5	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.20 S	AB3V	7,5	0,4	G29.06

Пример оформления заказа: **G29.0400.20 S GF25** (GF25 = Сплав)

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

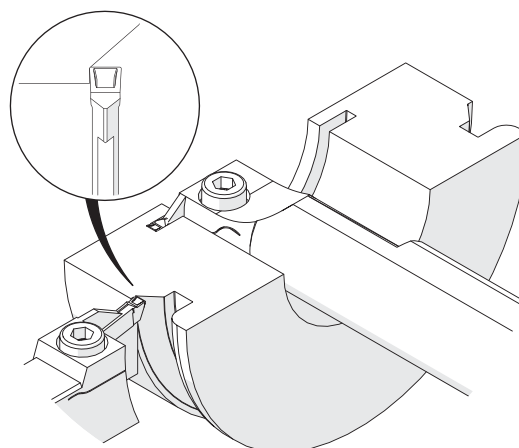
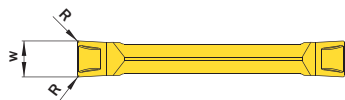
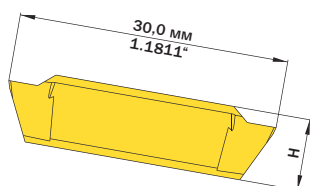
Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.
Специальная геометрия для контроля стружкоотделения.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,12 мм/об	f (внутр) 0,09 мм/об	Vc Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.
**189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197,
198, 199, 200**

SP	SP	Условные обозначения. Стр.	211
CBN	HM		



На рисунке показана пластина G29.0400.32 S

w ^{+0,05} мм	R мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	H мм	Connectcode www.simtek.eu/code
2,0	0,2	G29.0200.32 S	ABNM	7,9	G29.02
2,5	0,2	G29.0250.32 S	AHMB	7,9	G29.02
3,0	0,2	G29.0300.32 S	AFPT	7,9	G29.03
3,0	0,4	G29.0300.34 S	AN8A	7,9	G29.03
4,0	0,2	G29.0400.32 S	AJK1	7,9	G29.03
4,0	0,4	G29.0400.34 S	AAE0	7,9	G29.03
5,0	0,4	G29.0500.34 S	AN6E	7,9	G29.04
6,0	0,4	G29.0600.34 S	AE8G	7,5	G29.06
6,0	0,8	G29.0600.38 S	ANYA	7,5	G29.06

Пример оформления заказа: **G29.0300.32 S GN39** (GN39 = Сплав)

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

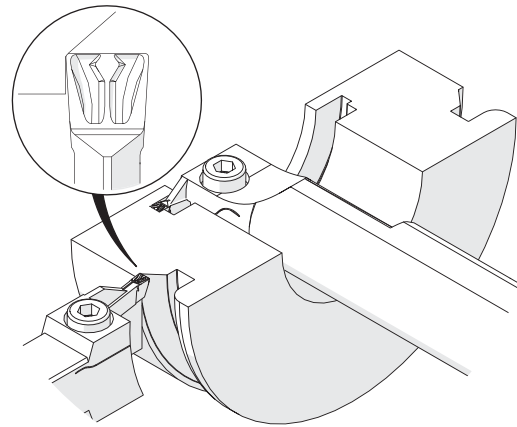
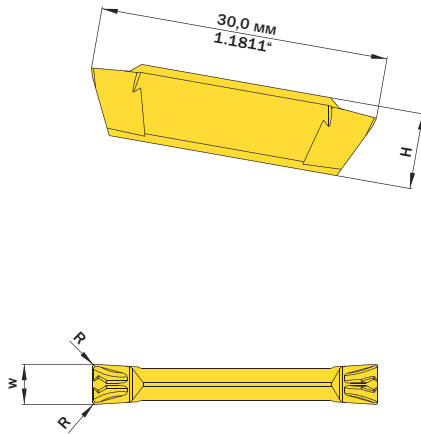
Обработка канавок и профильное точение

Профильное точение на станках с ЧПУ.
Специальная геометрия для контроля стружкоотделения.

Режимы обработки		
f (внешн.) 0,12 мм/об	f (внутр) 0,09 мм/об	Vc Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.
**189, 190, 191, 192,, 194, 195, 196, 197, 198,
199, 200**

SP	Условные обозначения. Стр.	211
HM		



На рисунке показана пластина G29.0400.52 S

$w \pm 0,05$ мм	R мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	H мм	Connectcode www.simtek.eu/code
4,0	0,2	G29.0400.52 S	APMU	7,9	G29.03
4,0	0,4	G29.0400.54 S	AF87	7,9	G29.03

Пример оформления заказа: **G29.0400.54 S GN39** (GN39 = Сплав)

Обработка радиусных канавок и профильное точение

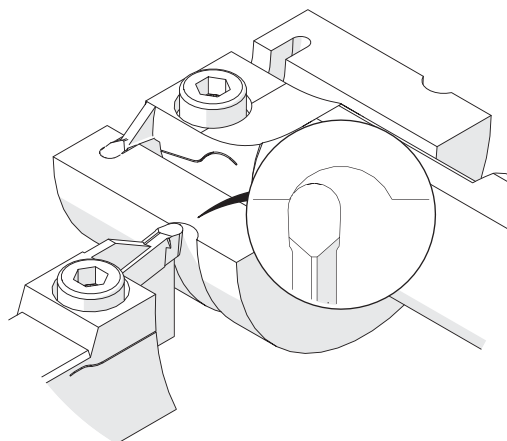
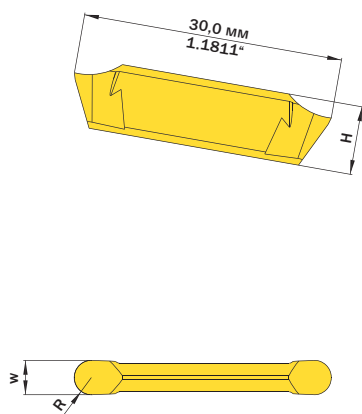
Профильное точение на станках с ЧПУ.

Режимы обработки

f (внешн.) 0,05 мм/об	f (внутр) 0,04 мм/об	Vc Стр. 340
---------------------------------	--------------------------------	-----------------------

Державки для данных пластин на стр
**189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197,
198, 199, 200**

SP	Условные обо- значения. Стр.	211
HM		



На рисунке показана пластина G29.0040.20 S

w ^{+0,05} мм	R мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	H мм	Connectcode www.simtek.eu/code
2,0	1,0	G29.0020.10 S	ADWN	7,9	G29.02
3,0	1,5	G29.0030.15 S	ANAZ	7,9	G29.03
4,0	2,0	G29.0040.20 S	AK7N	7,9	G29.03
5,0	2,5	G29.0050.25 S	ANTE	7,9	G29.04
6,0	3,0	G29.0060.30 S	AME9	7,5	G29.06

Пример оформления заказа: **G29.0030.15 S GN39** (GN39 = Сплав)

Нарезание резьбы (внешнее), метрическая резьба, частичный профиль

Многопрофильный инструмент, подходит для нарезания резьб с различным шагом.

Режимы обработки

Число проходов
8-12

Рекомендованный метод подачи
Боковая врезная подача

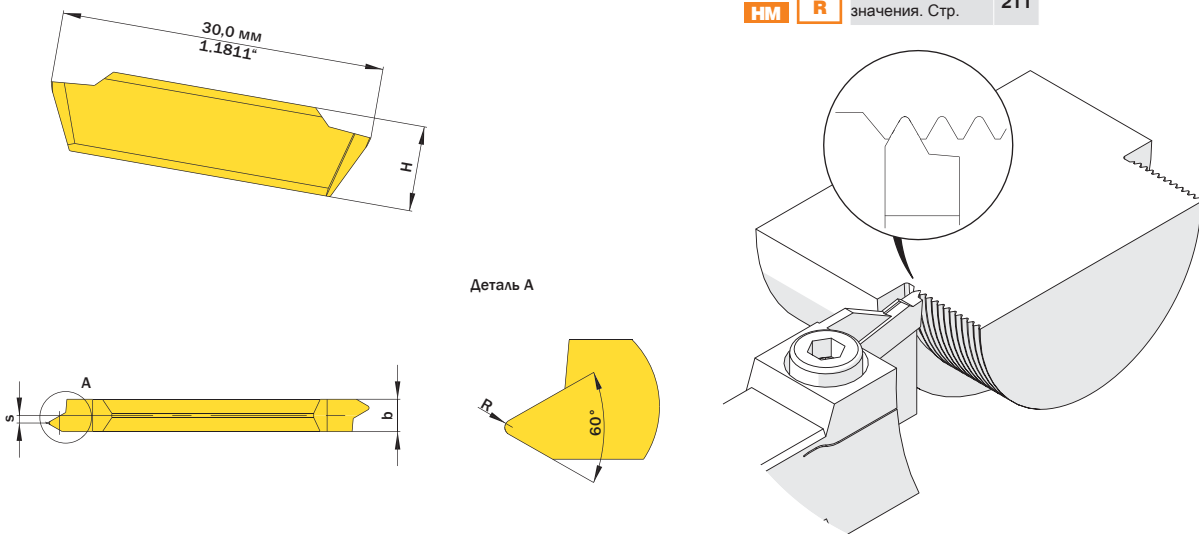
f (внешн.)
0,05 мм/об

Vc
Стр. **340**

Державки для данных пластин на стр.
**189, 190, 191, 192, 194, 195, 196, 197,
198, 199, 200**

Прочтите дополнительные рекомендации
T01 (Стр. 210)

SP **R** Условные обозначения. Стр. **211**
HM



На рисунке показана пластина G29.0915.01 S R

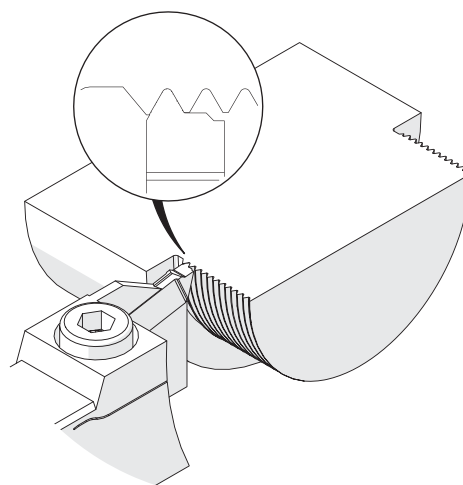
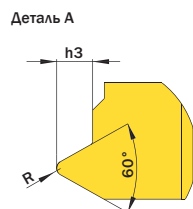
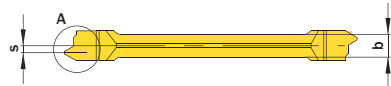
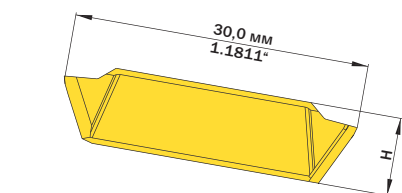
Минимальный шаг резьбы (от)	Максимальный шаг резьбы (до)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
1,0	1,25	G29.0610.01 S R/L	R AEYM - AGY3	3,3	7,9	0,14	0,8	G29.03
1,25	1,5	G29.0712.01 S R/L	R ACXW - APA9	3,3	7,9	0,18	0,8	G29.03
1,5	1,75	G29.0915.01 S R/L	R AENP - AC4U	3,3	7,9	0,22	0,7	G29.03
1,75	2,0	G29.1017.01 S R/L	R AJJD - AJ13	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
2,0	2,5	G29.1220.01 S R/L	R AJGØ - AHS1	3,3	7,9	0,29	0,5	G29.03
2,5	3,0	G29.1525.01 SR/L	R AKXA - AJ3J	3,3	7,9	0,36	0,3	G29.03

Пример оформления заказа: **G29.0610.01 S R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

Ознакомьтесь с дополнительной информацией, упомянутой в правом верхнем углу данной страницы.

Нарезание резьбы (внешнее), метрическая резьба, полный профиль

Точность глубины при обработке резьбы полного профиля,
радиус закругления впадины и вершины резьбы.



На рисунке показана пластина G29.0915.02 S R

h3	Минимальный шаг резьбы (от)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм			мм	мм	мм	мм	
0,61	1,0	G29.0610.02 S R/L	R AF43 L ACF7	3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	G29.0712.02 S R/L	R AD39 L AG44	3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	G29.0915.02 S R/L	R AEHB L ADPK	3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	G29.1017.02 S R/L	R AMK1 L AEZC	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	G29.1220.02 S R/L	R AAGP L ANDD	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	G29.1525.02 S R/L	R AJVW L AD0G	3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Пример оформления заказа: **G29.0610.02 S R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)

Режимы обработки

Число проходов
8-12

Рекомендованный метод подачи
Блая врезная подача

f (внешн.)
0,05 мм/об

Vc
Стр. 340

Державки для данных пластин на стр.
**189, 190, 191, 192, 194, 195, 196, 197,
198, 199, 200**

Прочтите дополнительные рекомендации
T01 (Стр. 210)

SP
HM

R

Условные обозначения. Стр.

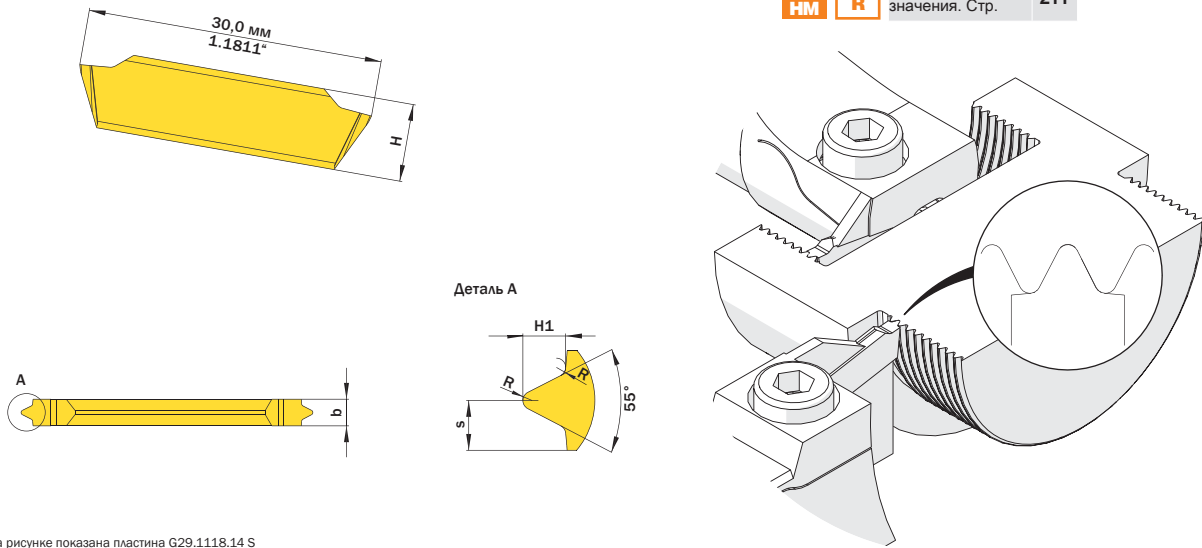
211

Нарезание резьбы, дюймовая резьба Витворта, полный профиль

Точность глубины при обработке резьбы полного профиля, радиус закругления впадины и вершины резьбы. Внутренняя и внешняя обработка.

Режимы обработки	
Число проходов 8-12	
Рекомендованный метод подачи Боковая врезная подача	
f (внешн.) 0,05 мм/об	Vc Стр. 340
Державки для данных пластин на стр. 189, 191, 192, 195, 198	
Прочтите дополнительные рекомендации T01 (Стр. 210)	

SP **HM** **R** Условные обозначения. Стр. **211**



На рисунке показана пластина G29.1118.14 S

H1	Минимальный шаг резьбы (от)	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
мм	мм			мм	мм	мм	мм	
0,581	0,907	G29.0509.28 S	AP3C	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	G29.0813.19 S	APFH	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	G29.1118.14 S	ACG8	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	G29.1423.11 S	AEQ7	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Пример оформления заказа: **G29.1118.14 S GN39** (GN39 = Сплав)

Отрезка

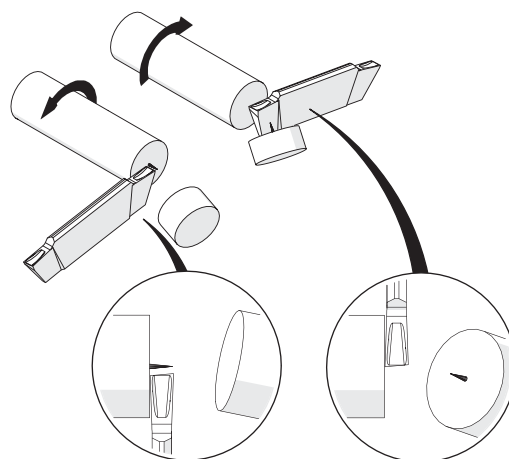
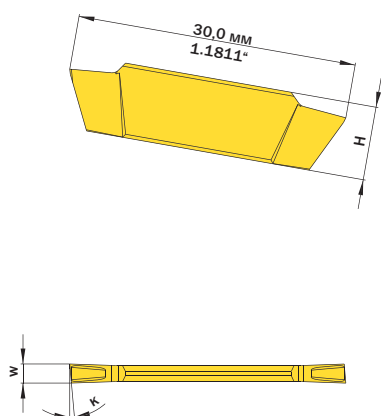
Различные углы и ширина пластин. Специальная геометрия для улучшенного контроля стружкоотделения.

Режимы обработки

f (внешн.) 0,12 мм/об	Vc Стр. 340
---------------------------------	----------------

Державки для данных пластин на стр.
**189, 190, 191, 192, 194, 195, 196, 197,
198, 199, 200**

SP	R	Условные обозначения. Стр.	211
HM			



На рисунке показана пластина G29.5200.32 S R

K	w ^{+0,05} мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode		H мм	Connectcode www.simtek.eu/code
			R	L		
▼ w = 2,0 мм						
15°	2,0	G29.1520.32 S R/L	R AMF7	L ANHX	7,9	G29.02
5°	2,0	G29.5200.32 S R/L	R AMW7	L AGQ9	7,9	G29.02
8°	2,0	G29.8200.32 S R/L	R AAKB	L AFZF	7,9	G29.02
▼ w = 2,5 мм						
5°	2,5	G29.5250.32 S R/L	R AATN	L AHAD	7,9	G29.02
▼ w = 3,0 мм						
15°	3,0	G29.1530.32 S R/L	R ABW7	L AATT	7,9	G29.03
5°	3,0	G29.5300.32 S R/L	R AH07	L ABKE	7,9	G29.03
8°	3,0	G29.8300.32 S R/L	R AA90	L AM09	7,9	G29.03
▼ w = 4,0 мм						
5°	4,0	G29.5400.32 S R/L	R AB5F	L AFQH	7,9	G29.03

Пример оформления заказа: **G29.5300.32 S R GN39** (R = Правое исполнение, GN39 = Сплав)