

Обзор инструментальной системы

Две режущих кромки, обработка отверстий
диаметром от 24,5 мм.



Представленная в данном каталоге система состоит из сменных твердосплавных пластин с двумя режущими кромками и стальных державок. Она предназначена для обработки отверстий диаметром от 24,5 мм.

Пластина в целом и режущая кромка в особенности были спроектированы таким образом, чтобы обеспечить наилучший контроль стружкоотделения и высокое качество обработки внутри отверстий.

Благодаря специальному гнезду пластины повышается общая жесткость системы и снижается сила резания, что значительно улучшает результат обработки.

Державка для внутренней обработки, тип А

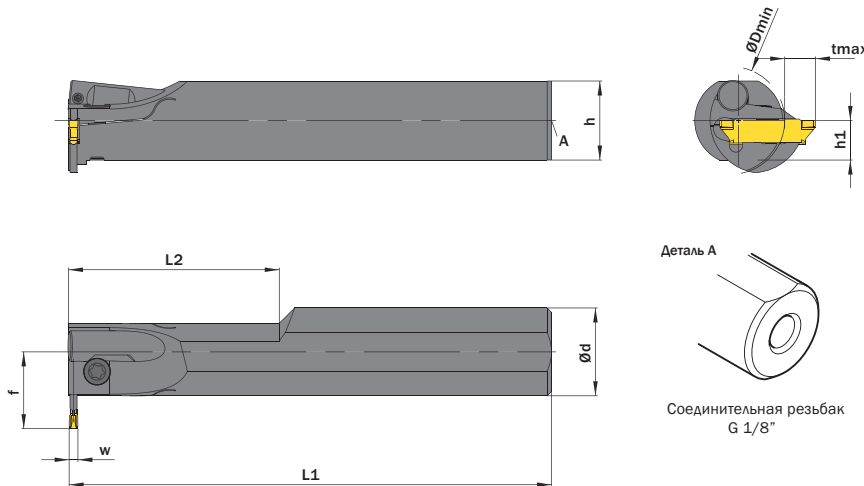
Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 24,5 мм.
Специальный наконечник с внутренней подачей СОЖ для лучшего контроля стружкоотделения.

Крутящий момент затяжки винта

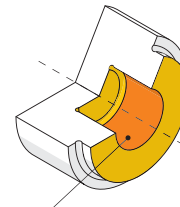
4,5 Nm



Условные обозначения Стр. **184**



Для мелких отверстий



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød ^{g7}	Минимальный диаметр отверстия	L2	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h	h1 ^{is14}	tmax	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Ød = 20,0 мм														
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.A25.48.11.15 R/L	R ASVG L ASVF	17,5	18,0	9,0	7,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.A25.48.11.20 R/L	R ASVJ L ASVH	17,5	18,0	9,0	7,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.A25.48.11.25 R/L	R ASVM L ASVK	17,5	18,0	9,0	7,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.A25.48.11.30 R/L	R ASVP L ASVN	17,5	18,0	9,0	7,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.A25.48.11.40 R/L	R ASVS L ASVQ	17,5	18,0	9,0	7,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,0 мм														
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.15 R/L	R ASWE L ASWD	20,0	23,0	11,5	7,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.20 R/L	R ASWG L ASWF	20,0	23,0	11,5	7,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.25 R/L	R ASWJ L ASWH	20,0	23,0	11,5	7,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.30 R/L	R ASWM L ASWK	20,0	23,0	11,5	7,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.40 R/L	R ASWP L ASWN	20,0	23,0	11,5	7,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Продолжение на следующей странице



Пример оформления заказа: TH2.0020.A25.48.11.15 R (R = Правое исполнение)

Державка для внутренней обработки, тип А

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 31мм.
Специальный наконечник с внутренней подачей СОЖ для лучшего контроля стружкоотделения.

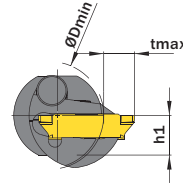
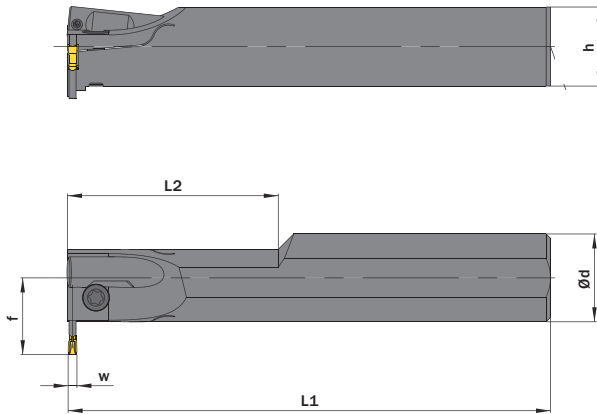
Крутящий момент затяжки винта

4,5 Нм

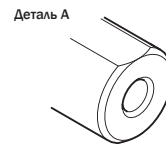


Условные обозначения. Стр.

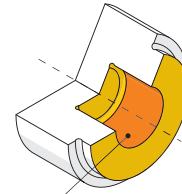
184



Для крупных отверстий



Соединительная резьба G 1/8"



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød ^{g6}	Минимальный диаметр отверстия	L2	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h	h1 ^{is14}	tmax	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
<p>Начало на предыдущей странице</p> <p>▼ Ød = 25,0 мм</p>														
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.15 R/L	R ASWS L ASWQ	23,0	23,0	11,5	10,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.20 R/L	R ASWU L ASWT	23,0	23,0	11,5	10,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.25 R/L	R ASWW L ASWV	23,0	23,0	11,5	10,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.30 R/L	R ASWY L ASWX	23,0	23,0	11,5	10,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.40 R/L	R ASWØ L ASWZ	23,0	23,0	11,5	10,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
<p>▼ Ød = 32,0 мм</p>														
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.15 R/L	R ASXØ L ASXZ	26,5	30,0	15,0	10,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.20 R/L	R ASX2 L ASX1	26,5	30,0	15,0	10,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.25 R/L	R ASX4 L ASX3	26,5	30,0	15,0	10,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.30 R/L	R ASX6 L ASX5	26,5	30,0	15,0	10,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.40 R/L	R ASX8 L ASX7	26,5	30,0	15,0	10,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Пример оформления заказа: TH2.0032.A31.61.12.40 R (R = Правое исполнение)

Державка для внутренней обработки, тип В

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 24,5 мм.
Без внутреннего канала для СОЖ.

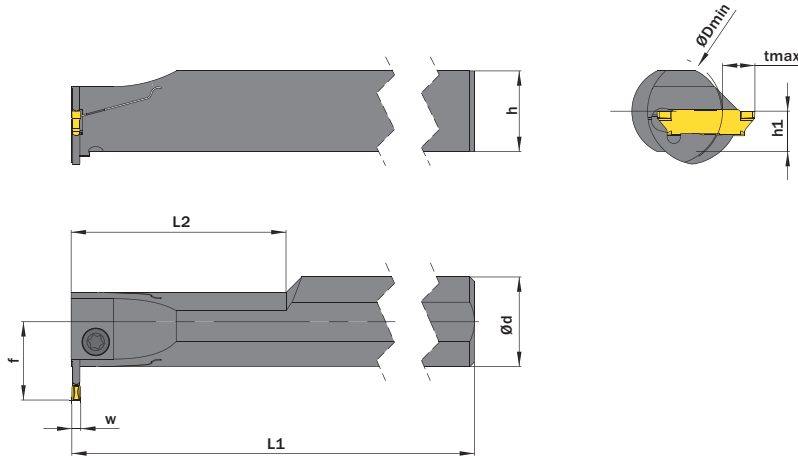
Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm

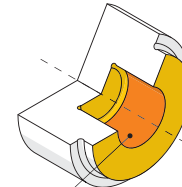
TW
ST

R

Условные обозначения Стр. **184**



Для мелких отверстий



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка: TH2.0020.B25.48.11.20 R

Ød ^{g7}	Минимальный диаметр отверстия	L2	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h	h1 ^{is14}	tmax	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Ød = 20,0 мм														
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.B25.48.11.15 R/L	R ASVU L ASVT	17,5	18,0	9,0	7,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.B25.48.11.20 R/L	R ASVW L ASVV	17,5	18,0	9,0	7,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.B25.48.11.25 R/L	R ASVY L ASVX	17,5	18,0	9,0	7,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.B25.48.11.30 R/L	R ASV0 L ASVZ	17,5	18,0	9,0	7,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	24,5	48,0	110,0	TH2.0020.B25.48.11.40 R/L	R ASV2 L ASV1	17,5	18,0	9,0	7,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,0 мм														
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.15 R/L	R ASW2 L ASW1	20,0	23,0	11,5	7,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.20 R/L	R ASW4 L ASW3	20,0	23,0	11,5	7,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.25 R/L	R ASW6 L ASW5	20,0	23,0	11,5	7,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.30 R/L	R ASW8 L ASW7	20,0	23,0	11,5	7,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.40 R/L	R ASXA L ASW9	20,0	23,0	11,5	7,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Продолжение на следующей странице



Пример оформления заказа: TH2.0020.B25.48.11.15 R (R = Правое исполнение)

Державка для внутренней обработки, тип В

Минимальный диаметр обрабатываемого отверстия 31мм.
Без внутреннего канала для СОЖ.

Крутящий момент затяжки винта

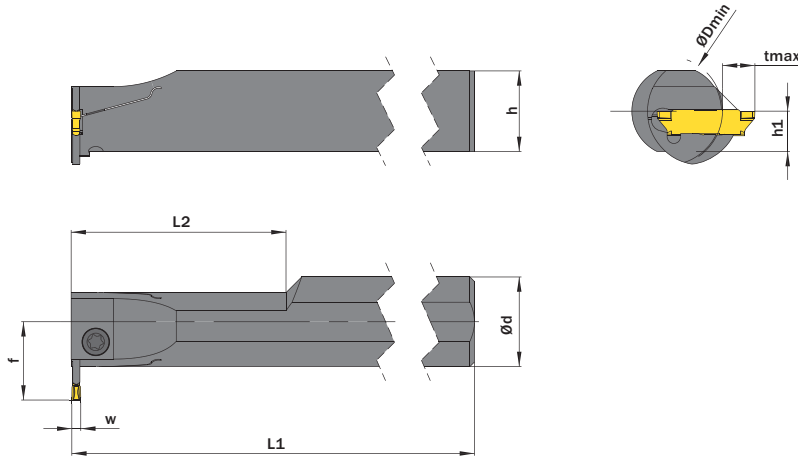
4,5 Нм

TW
ST

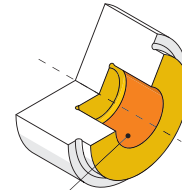
R

Условные обозначения. Стр.

184



Для крупных отверстий



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка TH2.0025.B31.61.12.20 R

Ød ^{g6}	Минимальный диаметр отверстия			L2	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h	h1 ^{is14}	tmax	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
	MM	MM	MM													

Начало на предыдущей странице

▼ Ød = 25,0 мм																	
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.15 R/L	R	ASXC	L	ASXB	23,0	23,0	11,5	10,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.20 R/L	R	ASXE	L	ASXD	23,0	23,0	11,5	10,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.25 R/L	R	ASXG	L	ASXF	23,0	23,0	11,5	10,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.30 R/L	R	ASXJ	L	ASXH	23,0	23,0	11,5	10,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.40 R/L	R	ASXM	L	ASXK	23,0	23,0	11,5	10,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 32,0 мм																	
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.15 R/L	R	ASYM	L	ASYK	26,5	30,0	15,0	10,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.20 R/L	R	ASYP	L	ASYN	26,5	30,0	15,0	10,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.25 R/L	R	ASYS	L	ASYQ	26,5	30,0	15,0	10,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.30 R/L	R	ASYU	L	ASYT	26,5	30,0	15,0	10,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
32,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.40 R/L	R	ASYW	L	ASYV	26,5	30,0	15,0	10,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Пример оформления заказа: TH2.0032.B31.61.12.40 R (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки, тип А

Мелкоразмерная обработка. Размер хвостовика 10 x 10 мм.

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



TW
ST

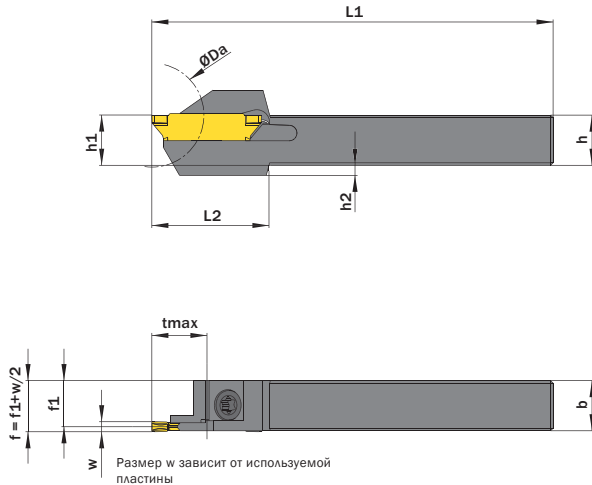
R

Условные обозначения Стр. **184**

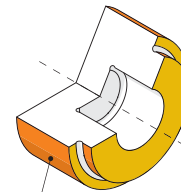


Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/468



ØDa	tmax
Ø16,0 мм / Ø0.6299"	11,0 мм / 0.4331"
Ø20,0 мм / Ø0.7874"	8,0 мм / 0.3150"
Ø30,0 мм / Ø1.1811"	6,0 мм / 0.2362"
Ø40,0 мм / Ø1.5748"	5,0 мм / 0.1969"
Ø90,0 мм / Ø3.5433"	4,0 мм / 0.1575"
Ø150,0 мм / Ø5.9055"	3,5 мм / 0.1378"



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины и крепления может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка: TH2.1010.A11.08.20 R

h	b	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/cocode
MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM			
▼ L1 = 80,0 мм													
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.15 R/L	R ASNK L ASNJ	9,45	10,0	2,0	23,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.20 R/L	R ASDH L ASNM	9,2	10,0	2,0	23,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.25 R/L	R ASNP L ASNN	8,95	10,0	2,0	23,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.30 R/L	R ASNS L ASNQ	8,7	10,0	2,0	23,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
▼ L1 = 125,0 мм													
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.15 R/L	R AUHH L AUHG	9,45	10,0	2,0	23,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.20 R/L	R AUHK L AUHJ	9,2	10,0	2,0	23,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.25 R/L	R AUHN L AUHM	8,95	10,0	2,0	23,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.30 R/L	R AUHQ L AUHP	8,7	10,0	2,0	23,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30

Продолжение на следующей странице



Пример оформления заказа: TH2.1010.A11.08.20 R (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки, тип А

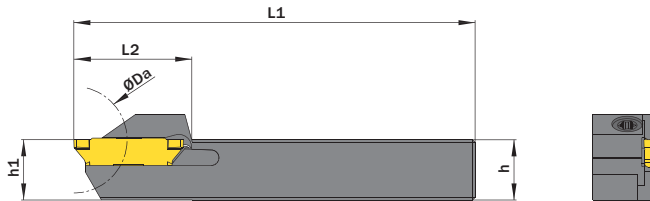
Мелкогабаритная обработка. Размер хвостовика 12 x 12 мм.

Крутящий момент затяжки винта

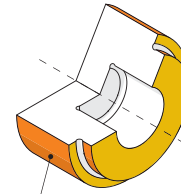
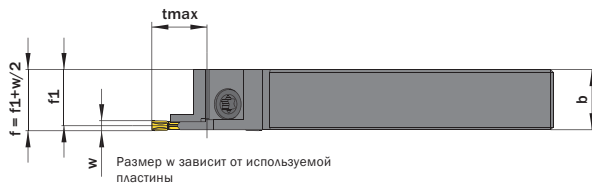
4,5 Nm



Условные обозначения Стр. **184**




ØDa	tmax
Ø24,0 мм / Ø0.9449"	13,0 мм / 0.5118"
Ø30,0 мм / Ø1.1811"	10,0 мм / 0.3937"
Ø44,0 мм / Ø1.7323"	8,0 мм / 0.3150"
Ø62,0 мм / Ø2.4409"	7,0 мм / 0.2756"
Ø110,0 мм / Ø4.3307"	6,0 мм / 0.2362"
Ø200,0 мм / Ø7.8740"	5,5 мм / 0.2165"



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины и крепления может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка: TH2.1212.A13.08.20 R

h	b	L1	Наименование	Webcode www.simtek.ru/webcode	f1	h1 ^{s14}	L2	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.ru/code
 Начало на предыдущей странице												
▼ L1 = 80,0 мм												
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.15 R/L	R ASN6 L ASN5	11,45	12,0	25,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.20 R/L	R ASN8 L ASN7	11,2	12,0	25,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.25 R/L	R ASPA L ASN9	10,95	12,0	25,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.30 R/L	R ASPC L ASPB	10,7	12,0	25,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.40 R/L	R ASPE L ASPD	10,2	12,0	25,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ L1 = 125,0 мм												
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.15 R/L	R AUHT L AUHS	11,45	12,0	25,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.20 R/L	R AUHV L AUHU	11,2	12,0	25,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.25 R/L	R AUHX L AUHW	10,95	12,0	25,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.30 R/L	R AUHZ L AUHY	10,7	12,0	25,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.40 R/L	R AUH1 L AUH0	10,2	12,0	25,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Пример оформления заказа: TH2.1212.A13.08.20 R (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки, тип В

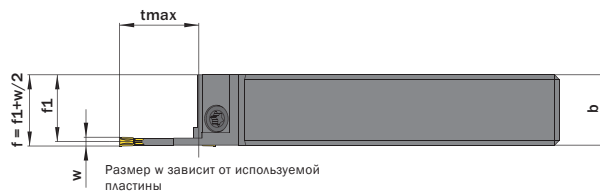
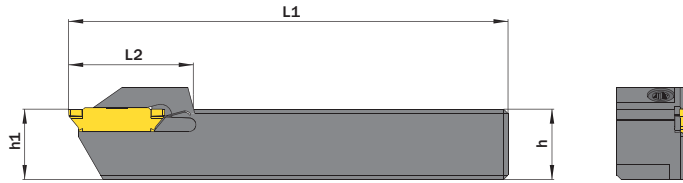
Максимальная глубина реза.

Крутящий момент затяжки винта

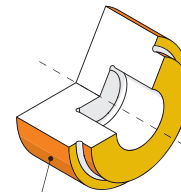
4,5 Nm



Условные обозначения Стр. 184



Размер w зависит от используемой пластины



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины и крепления может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 ^{js14}	L2	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM			
▼ h = 16,0 мм													
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.15 R/L	R ASQE L ASQD	15,45	16,0	28,4	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.20 R/L	R ASQG L ASQF	15,2	16,0	28,4	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.25 R/L	R ASQJ L ASQH	14,95	16,0	28,4	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.30 R/L	R ASQM L ASQK	14,7	16,0	28,4	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.40 R/L	R ASQP L ASQN	14,2	16,0	28,4	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ h = 20,0 мм													
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.15 R/L	R ASSP L ASSN	19,45	20,0	28,4	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.20 R/L	R ASSS L ASSQ	19,2	20,0	28,4	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.25 R/L	R ASSU L ASST	18,95	20,0	28,4	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.30 R/L	R ASSW L ASSV	18,7	20,0	28,4	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.40 R/L	R ASSY L ASSX	18,2	20,0	28,4	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ h = 25,0 мм													
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.15 R/L	R ASTY L ASTX	24,45	25,0	28,4	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.20 R/L	R AST0 L ASTZ	24,2	25,0	28,4	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.25 R/L	R AST2 L AST1	23,95	25,0	28,4	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.30 R/L	R AST4 L AST3	23,7	25,0	28,4	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.40 R/L	R AST6 L AST5	23,2	25,0	28,4	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Пример оформления заказа: TH2.2020.B18.12.15 R (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки, тип С

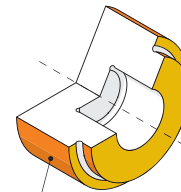
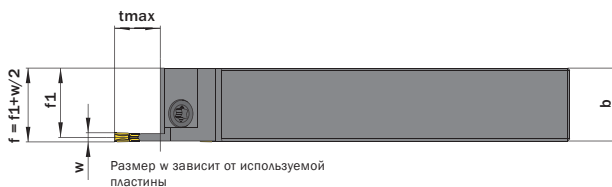
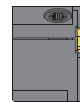
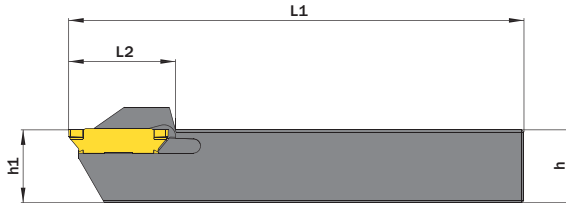
Сокращенная глубина реза спроектирована специально для увеличения устойчивости инструмента

Крутящий момент затяжки винта

4,5 Nm



Условные обозначения Стр. 184



- Предназначена для обработки этих поверхностей.
- В зависимости от типа используемой пластины и крепления может обрабатывать эти поверхности

На рисунке показана державка: TH2.1616.C10.10.20 R

h	b	tmax	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f1	h1 ^{js14}	L2	w ≥	w ≤	Винт	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM			
▼ h = 16,0 мм													
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.15 R/L	R ASQ2 L ASQ1	15,45	16,0	23,6	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.20 R/L	R ASQ4 L ASQ3	15,2	16,0	23,6	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.25 R/L	R ASQ6 L ASQ5	14,95	16,0	23,6	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.30 R/L	R ASQ8 L ASQ7	14,7	16,0	23,6	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.40 R/L	R ASSA L ASQ9	14,2	16,0	23,6	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ h = 20,0 мм													
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.15 R/L	R ASTA L ASS9	19,45	20,0	23,6	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.20 R/L	R ASTC L ASTB	19,2	20,0	23,6	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.25 R/L	R ASTE L ASTD	18,95	20,0	23,6	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.30 R/L	R ASTG L ASTF	18,7	20,0	23,6	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.40 R/L	R ASTJ L ASTH	18,2	20,0	23,6	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ h = 25,0 мм													
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.15 R/L	R ASUJ L ASUH	24,45	25,0	23,6	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.20 R/L	R ASUM L ASUK	24,2	25,0	23,6	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.25 R/L	R ASUP L ASUN	23,95	25,0	23,6	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.30 R/L	R ASUS L ASUQ	23,7	25,0	23,6	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.40 R/L	R ASUU L ASUT	23,2	25,0	23,6	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Пример оформления заказа: TH2.2020.C10.12.20 R (R = Правое исполнение)

Державка для внешней обработки радиусных обнижений

Для работы с полноразмерными пластинами и соответствующим специальным инструментом.

Крутящий момент затяжки винта

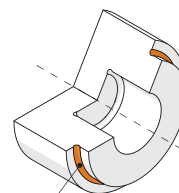
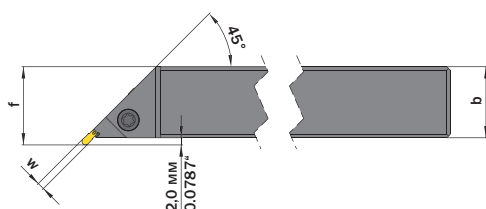
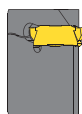
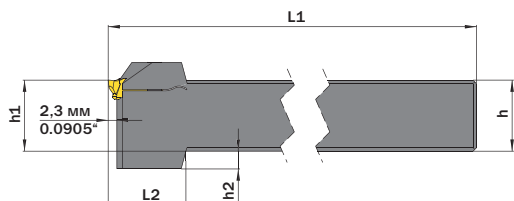
4,5 Nm

TW
ST

R

Условные обозначения. Стр.

184



Предназначена для обработки этих поверхностей.

На рисунке показана державка TH2.2020.D45.12.20 R

h	b	L1	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	ВИНТ	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
MM	MM	MM			MM	MM	MM	MM	MM	MM			
▼ L1 = 125,0 мм													
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.15 R/L	R ASUW L ASUV	22,0	20,0	5,0	22,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.20 R/L	R ASUY L ASUX	22,0	20,0	5,0	22,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.25 R/L	R ASU0 L ASUZ	22,0	20,0	5,0	22,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.30 R/L	R ASU2 L ASU1	22,0	20,0	5,0	22,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.40 R/L	R ASU4 L ASU3	22,0	20,0	5,0	22,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ L1 = 150,0 мм													
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.15 R/L	R ASU6 L ASU5	27,0	25,0	-	-	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.20 R/L	R ASU8 L ASU7	27,0	25,0	-	-	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.25 R/L	R ASVA L ASU9	27,0	25,0	-	-	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.30 R/L	R ASVC L ASVB	27,0	25,0	-	-	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.40 R/L	R ASVE L ASVD	27,0	25,0	-	-	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Пример оформления заказа: TH2.2020.D45.12.40 R (R = Правое исполнение)

Державка для внутренней обработки радиусных обнижений

Для работы с полноразмерными пластинами и соответствующим специальным инструментом.

Крутящий момент затяжки винта

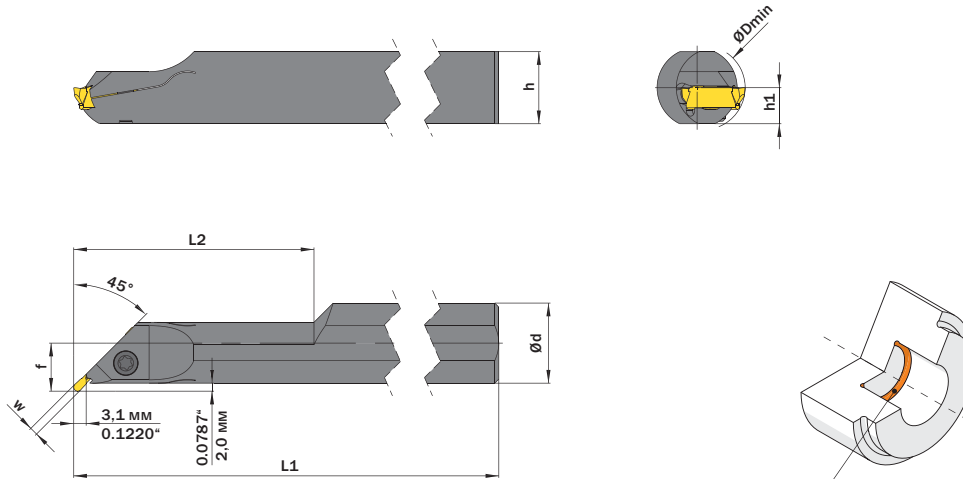
4,5 Nm

TW
ST

R

Условные обозначения. Стр.

184



Предназначена для обработки этих поверхностей.

На рисунке державка TH2.0020.D45.60.18.20 R

Ød ^{g6}	Минимальный диаметр отверстия	L2	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	f	h	h1	L1	w ≥	w ≤	ВИНТ	Отвертка	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Ød = 20,0 мм													
20,0	21,0	60,0	TH2.0020.D45.60.18.15 R/L	R ASV4 L ASV3	12,0	18,0	9,0	180,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	21,0	60,0	TH2.0020.D45.60.18.20 R/L	R ASV6 L ASV5	12,0	18,0	9,0	180,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	21,0	60,0	TH2.0020.D45.60.18.25 R/L	R ASV8 L ASV7	12,0	18,0	9,0	180,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	21,0	60,0	TH2.0020.D45.60.18.30 R/L	R ASWA L ASV9	12,0	18,0	9,0	180,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	21,0	60,0	TH2.0020.D45.60.18.40 R/L	R ASWC L ASWB	12,0	18,0	9,0	180,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 32,0 мм													
32,0	30,0	80,0	TH2.0032.D45.80.25.15 R/L	R ASYY L ASYX	18,0	30,0	15,0	250,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
32,0	30,0	80,0	TH2.0032.D45.80.25.20 R/L	R ASY0 L ASYZ	18,0	30,0	15,0	250,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
32,0	30,0	80,0	TH2.0032.D45.80.25.25 R/L	R ASY2 L ASY1	18,0	30,0	15,0	250,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
32,0	30,0	80,0	TH2.0032.D45.80.25.30 R/L	R ASY4 L ASY3	18,0	30,0	15,0	250,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
32,0	30,0	80,0	TH2.0032.D45.80.25.40 R/L	R ASY6 L ASY5	18,0	30,0	15,0	250,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40

Пример оформления заказа: TH2.0032.D45.80.25.40 R (R = Правое исполнение)

Обработка канавок, канавки под стопорные кольца

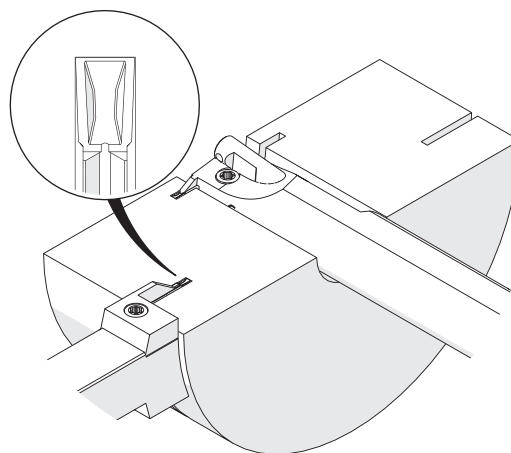
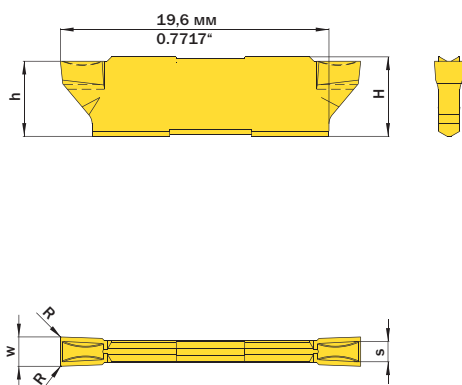
Канавки под стопорные кольца согласно DIN 471/472 и DIN 983/984.

Режимы обработки

f (внешн.) 0,1 мм/об	f (внутр.) 0,08 мм/об	Vc Стр. 340
--------------------------------	---------------------------------	-----------------------

Подходящие державки на стр.
**169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177,
178**

SP Условные обо-
HM значения. Стр. **184**



На рисунке показана пластина TH2.215.000 GG

Номинальная ширина канавки	w ^{-0,05} мм	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	h	H	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
				мм	мм	мм	мм	
1,1	1,24	TH2.110.000 GG	ASF6	5,5	5,7	0,1	1,15	TH2.15
1,3	1,44	TH2.130.000 GG	AHV2	5,5	5,7	0,1	1,15	TH2.15
1,6	1,74	TH2.160.000 GG	AD1P	5,5	5,7	0,15	1,15	TH2.15
1,85	1,99	TH2.185.000 GG	AA4U	5,5	5,7	0,15	1,6	TH2.20
2,15	2,3	TH2.215.000 GG	AHK9	5,5	5,7	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,8	TH2.265.000 GG	AEZV	5,5	5,7	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,3	TH2.315.000 GG	AMEW	5,5	5,7	0,15	2,65	TH2.30
4,15	4,3	TH2.415.000 GG	AJ7K	5,5	5,7	0,15	3,5	TH2.30

Пример оформления заказа: **TH2.110.000 GG GN39** (GN39 = Сплав)

Обработка канавок и профильное точение

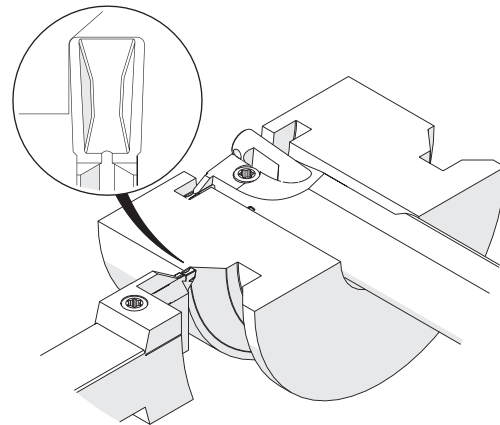
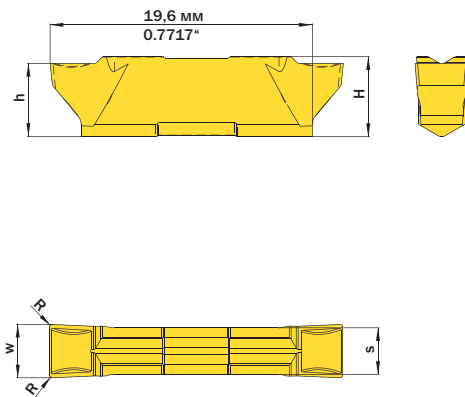
Профильное точение на станках с ЧПУ.

Режимы обработки

f (внешн.) 0,1 мм/об	f (внутр.) 0,08 мм/об	Vc Стр. 340
--------------------------------	---------------------------------	-----------------------

Подходящие державки на стр.
169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178

SP Условные обозначения. Стр. **184**
HM



На рисунке показана пластина TH2.400.020 NG

$w^{+0,03}$ MM	R MM	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	h MM	H MM	S MM	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	TH2.150.005 NG	AF26	5,5	5,7	1,15	TH2.15
2,0	0,05	TH2.200.005 NG	AHEM	5,5	5,7	1,6	TH2.20
2,5	0,05	TH2.250.005 NG	AKG3	5,5	5,7	2,1	TH2.25
3,0	0,05	TH2.300.005 NG	ACFA	5,5	5,7	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	TH2.150.020 NG	ADSK	5,5	5,7	1,15	TH2.15
2,0	0,2	TH2.200.020 NG	AEHZ	5,5	5,7	1,6	TH2.20
2,5	0,2	TH2.250.020 NG	APQW	5,5	5,7	2,1	TH2.25
3,0	0,2	TH2.300.020 NG	AFZM	5,5	5,7	2,65	TH2.30
3,5	0,2	TH2.350.020 NG	ASY7	5,5	5,7	2,65	TH2.30
4,0	0,2	TH2.400.020 NG	AKDM	5,5	5,7	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
3,0	0,4	TH2.300.040 NG	AGVW	5,5	5,7	2,65	TH2.30
3,5	0,4	TH2.350.040 NG	ASY8	5,5	5,7	2,65	TH2.30
4,0	0,4	TH2.400.040 NG	ABAZ	5,5	5,7	3,5	TH2.40

Пример оформления заказа: **TH2.200.020 NG GN39** (GN39 = Сплав)

Обработка радиусных канавок и профильное точение

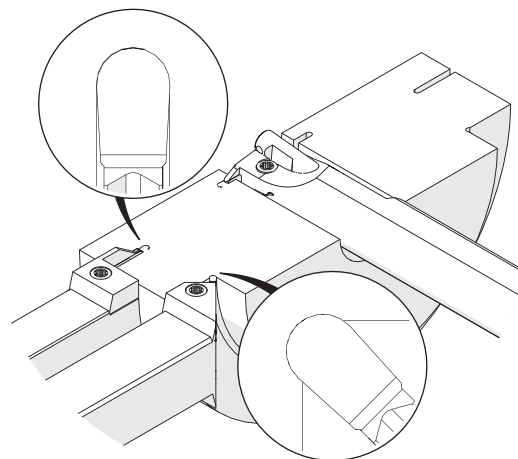
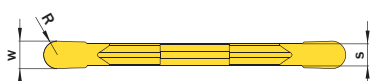
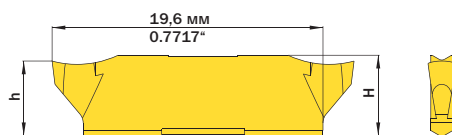
Профильное точение на станках с ЧПУ.

Режимы обработки

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

Подходящие державки на стр.
**169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177,
178**

SP	Условные обо- значения. Стр.	184
HM		



На рисунке показана пластина TH2.200.100 VS

w ^{-0,05} MM	R MM	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	h	H	S	Connectcode www.simtek.eu/code
				MM	MM	MM	
1,0	0,5	TH2.100.050 VS	ASZF	5,4	5,7	1,15	TH2.15
1,2	0,6	TH2.120.060 VS	ASZE	5,4	5,7	1,15	TH2.15
2,0	1,0	TH2.200.100 VS	ASZD	5,4	5,7	1,6	TH2.20
2,5	1,25	TH2.250.125 VS	ASZC	5,4	5,7	2,1	TH2.25
3,0	1,5	TH2.300.150 VS	ASZB	5,4	5,7	2,65	TH2.30
4,0	2,0	TH2.400.200 VS	ASZA	5,4	5,7	3,5	TH2.40
5,0	2,5	TH2.500.250 VS	ASY9	5,4	5,7	3,5	TH2.40

Пример оформления заказа: **TH2.250.125 VS GT45** (GT45 = Сплав)

Отрезка

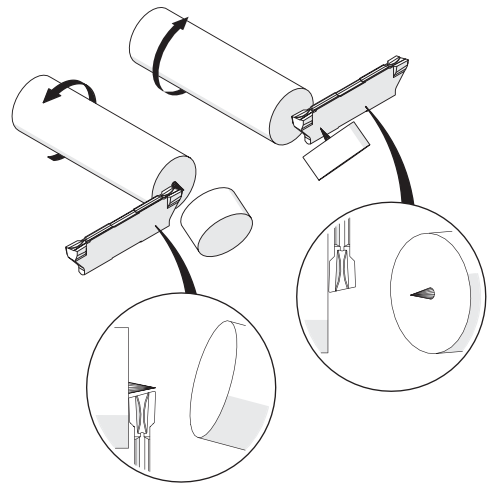
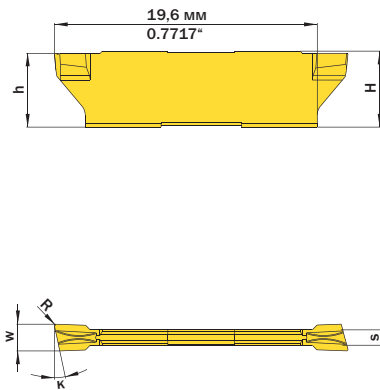
Доступны различные исполнения: варьируются ширина пластины и величина углов

Режимы обработки

f (внешн.) 0,1 мм/об	f (внутр.) 0,08 мм/об	Vc Стр. 340
--------------------------------	---------------------------------	-----------------------

Подходящие державки на стр.
169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178

SP	Условные обозначения. Стр.	184
HM		



На рисунке показана пластина TH2.R200.12 PG

w ^{-0,05} MM	R MM	κ	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	h	H	S	Connectcode www.simtek.eu/code
					MM	MM	MM	
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	TH2.R200.06 PG	ATPG	5,5	5,7	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	TH2.R200.12 PG	ATPJ	5,5	5,7	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	TH2.R250.06 PG	ATPM	5,5	5,7	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	TH2.R250.12 PG	ATPP	5,5	5,7	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	TH2.R300.06 PG	ATPS	5,5	5,7	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	TH2.R300.12 PG	ATPU	5,5	5,7	2,64	TH2.30

Пример оформления заказа: **TH2.R200.06 PG GN39** (GN39 = Сплав)

Отрезка

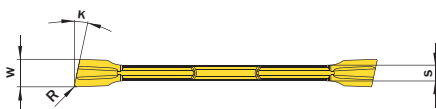
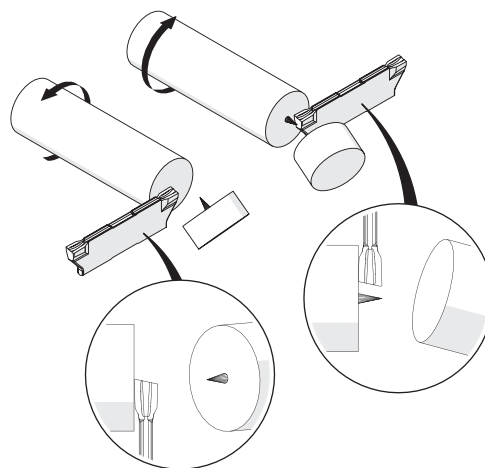
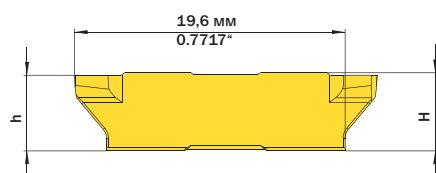
Доступны различные исполнения: варьируются ширина пластины и величина углов

Режимы обработки

f (внешн.) 0,1 мм/об	f (внутр.) 0,08 мм/об	Vc Стр. 340
--------------------------------	---------------------------------	-----------------------

Подходящие державки на стр.
169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178

SP	Условные обозначения. Стр.	184
HM		



На рисунке показана пластина TH2.L200.12 PG

$w^{-0,05}$ MM	R MM	κ	Наименование	Webcode www.simtek.eu/webcode	h MM	H MM	S MM	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	TH2.L200.06 PG	ATPH	5,5	5,7	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	TH2.L200.12 PG	ATPK	5,5	5,7	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	TH2.L250.06 PG	ATPN	5,5	5,7	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	TH2.L250.12 PG	ATPQ	5,5	5,7	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	TH2.L300.06 PG	ATPT	5,5	5,7	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	TH2.L300.12 PG	ATPV	5,5	5,7	2,64	TH2.30

Пример оформления заказа: **TH2.L250.12 PG GF25** (GF25 = Сплав)