

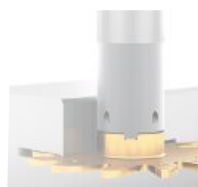
SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



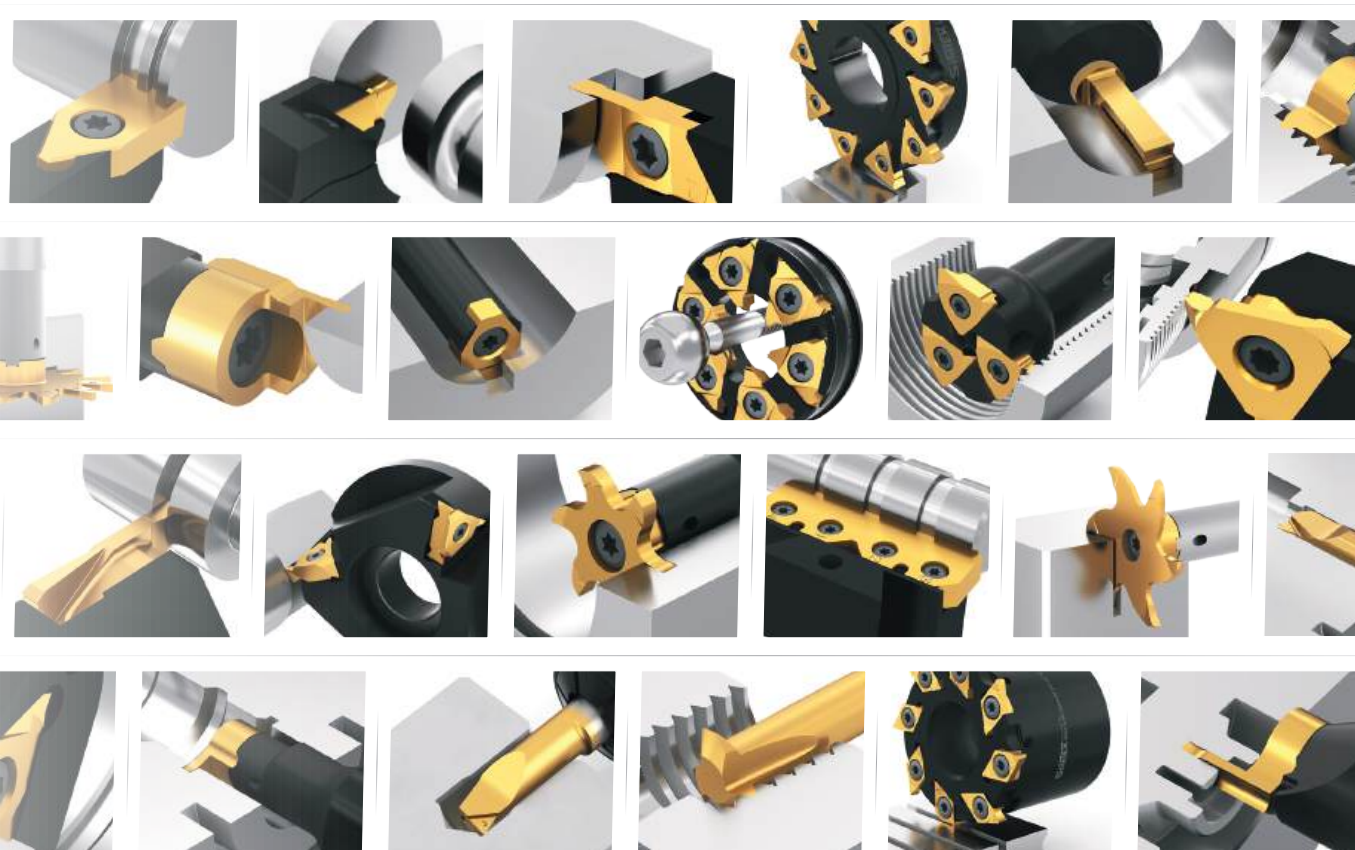
Hauptkatalog
Main Catalog

Edition
R25DE



Hauptkatalog // Main Catalog

EDITION
R25DE



Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com



Bei der Papierausswahl haben wir uns bewusst für ein FSC®-zertifiziertes Papier entschieden.
FSC® steht für eine nachhaltige, ökologische und sozial verantwortliche Nutzung der Wälder.

We have specifically chosen FSC®-Certified paper only.
FSC® stands for sustainable, ecological and socially responsible use of forest.

Hauptkatalog // Main Catalog

Drehen Turning	Zirkularfräsen Groove Milling	Nutstoßen Broaching	Mehrkantfräsen Polygon Milling	Gewindewirbeln Thread Whirling	Herstellen von Verzahnungen* Machining of gears*
-------------------	----------------------------------	------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------	---

*Weitere Informationen zur Herstellung von Verzahnungen mit SIMTEK-Werkzeugen finden Sie auf Seite 20
*Further information on the machining of gears with tools from SIMTEK can be found on page 20

simturn
SIMTEK TURNING TOOLS

22

simmill
SIMTEK MILLING TOOLS

448

simcut
SIMTEK CUTTING TOOLS

688

Seite // Page

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Christophstraße 18
DE-72116 Mössingen

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 und ISO 14001:2015. Mehr Informationen finden Sie unter www.simtek.com

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH is certified to ISO 9001:2015 and ISO 14001:2015. Further information can be found on www.simtek.com

fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com

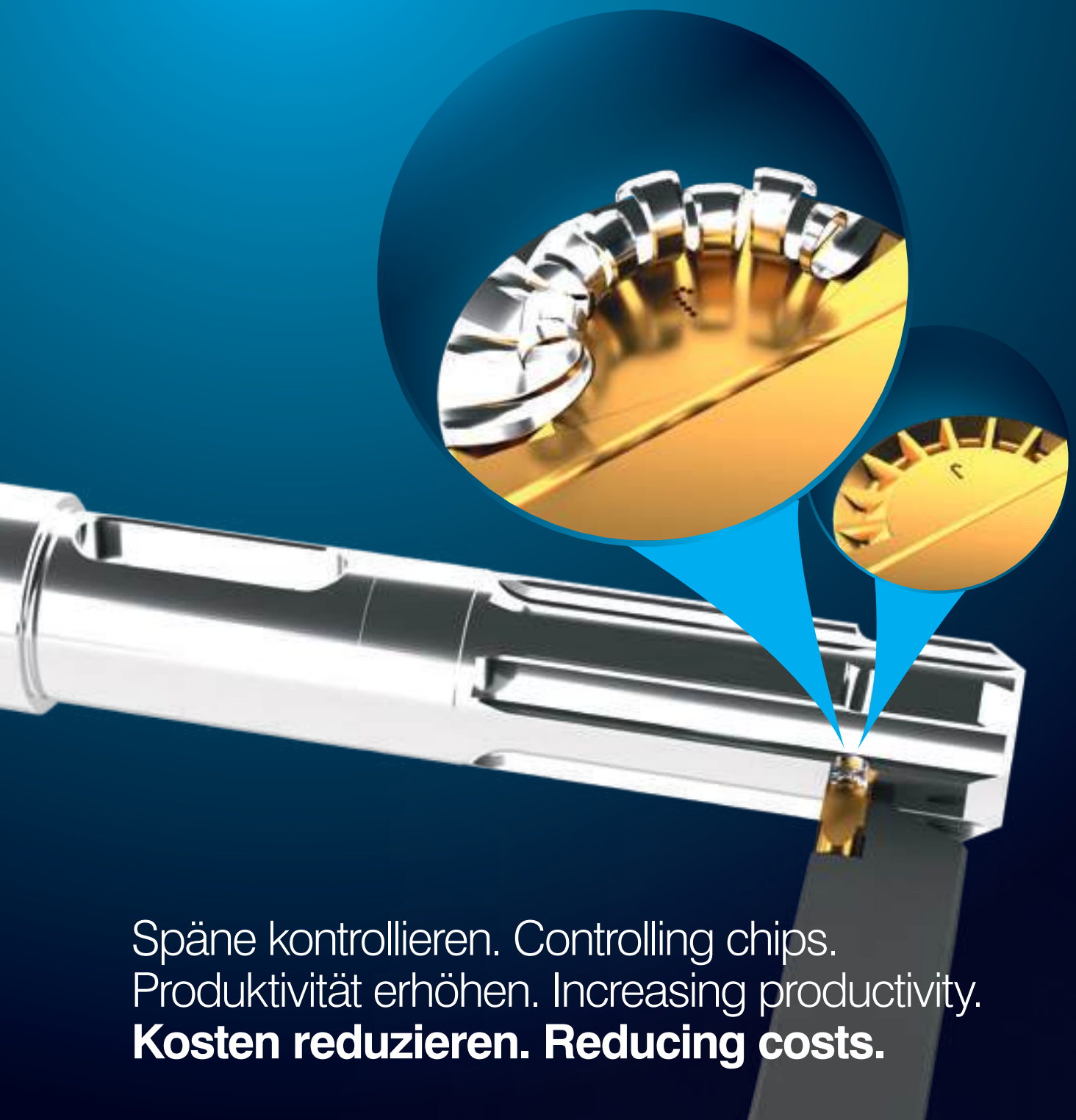
Weitere Kontaktinfos finden Sie auf Seite **767**
Contact information can be found on page **767**

3D-Gelaserte Spanformgeometrien:

Ihr Joker für erfolgreiche Spankontrolle

3D-Lasered chip forming geometries:

Your joker for successful chip control



Späne kontrollieren. Controlling chips.
Produktivität erhöhen. Increasing productivity.
Kosten reduzieren. Reducing costs.

SIMTEK Neuheiten // New SIMTEK products

3D-gelaserte Spanformgeometrien für maximale Spankontrolle: 3D-lasered chip forming geometries for maximum chip control:

Neue Schneidwerkzeuge mit 3D-gelaseter Spanformgeometrie für verschiedene Anwendungen wie bspw. Ausdrehen von Bohrungen, Einstechen und Längsdrehen oder Einstechen und Profildrehen.

Der Einsatz von gelaserten Spanformgeometrien ermöglicht maximale Spankontrolle und erhöht die Prozesssicherheit sowie die Wirtschaftlichkeit der Bearbeitung.

New cutting inserts with 3D-lasered chip forming geometry for various applications such as boring of bores, grooving and turning or grooving and profiling.

Lasered chip forming geometries enable maximum chip control and increase the process reliability and machining efficiency.

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX



ab Seite // as of page 97

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX



Seite // page 186

simturnK2
SIMTEK small part machining type K2



Seite // page 293

simturnFX
SIMTEK small part machining type FX



ab Seite // as of page 417

Axialeinstechen mit simturn D18! Face grooving with simturn D18!

Neue Axialwerkzeuge für das Axialstechen am Zapfen sowie Kopierdrehen von axialen Konturen ab Bohrungsdurchmesser Ø 6,0 mm mit Stechtiefen von bis zu 10 mm.

ab Seite // as of page 233

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

New face grooving tools for face grooving on pivots and copy turning of axial contours from groove diameters of Ø 6,0 mm on with grooving depths of up to 10 mm.



Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit simmill 9W! Groove, slot and parting off milling with simmill 9W!

Sechsschneidige Fräswerkzeuge mit Schneidkreis Ø 28,0 mm und Frästiefen bis zu 9,3 mm sowie zwölfschneidige Fräswerkzeuge mit Schneidkreis Ø 50,0 mm und Frästiefen bis zu 16,5 mm für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen!

ab Seite // as of page 617

simmill9W
SIMTEK milling tools type 9W

Six-edged milling inserts with cutting diameter Ø 28.0 mm and milling depths up to 9.3 mm as well as twelve-edged milling inserts with cutting diameter Ø 50.0 mm and milling depths up to 16.5 mm for groove, slot and parting off milling!





**Späne kontrollieren. Produktivität erhöhen.
Kosten reduzieren.**

**Controlling chips. Increasing productivity.
Reducing costs.**

**Senken Sie Ihre Kosten mit 3D-gelaserten Spanformgeometrien.
Reduce your costs with 3D-lasered chip forming geometries.**

SIMTEK Präzisionswerkzeuge stehen für hohe Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit.

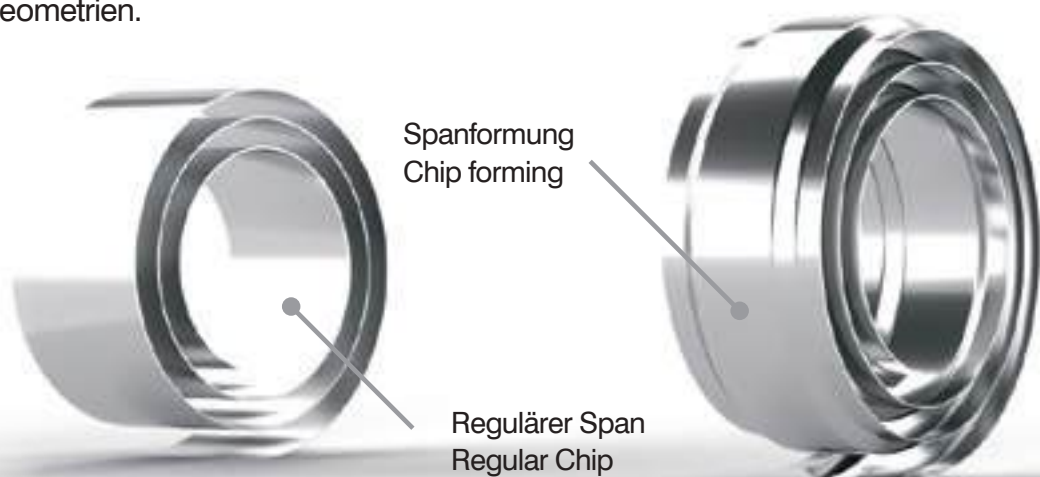
Mittels 3D-gelaserten Spanformgeometrien steigern wir diese Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit selbst unter schwierigsten Bearbeitungsbedingungen. Grundlage sind auch weiterhin präzisionsgeschliffene SIMTEK Präzisionswerkzeuge aus Hartmetall, wie Sie sie seit 1994 von uns kennen und erwarten.

Anwendungsspezifisch erweitern wir diese um 3D-konturierte, gelaserte Spanformgeometrien.

SIMTEK precision tools stand for high performance and process reliability.

Thanks to 3D-lasered chip forming geometries, we increase this performance and process reliability even within the most difficult machining conditions. The basis remain precision-ground carbide tools from SIMTEK, in the quality you know and expect from us since 1994.

Depending on the application, we expand these with 3D-contoured, lasered chip forming geometries.



Optimale Spankontrolle ist von entscheidender Bedeutung für wirtschaftliche Zerspanung. Optimum chip control is of decisive importance for economical machining.

Diese Geometrien erfüllen unterschiedlichste Zielsetzungen, aber vor allem zwei: **Ihre Kosten senken und Ihre Produktivität steigern.**

Optimale Zerspanungsbedingungen in jeder Lage, Nebenzeiten reduzieren, 100% Kontrollen vermeiden: Es gibt viele Gründe in der Serienfertigung für eine optimale Spankontrolle zu sorgen. SIMTEK bietet lasergefertigte, hochpräzise 3D-Spanformgeometrien an, die speziell an Ihren Anwendungsfall angepasst sind. Die Späne werden je nach Bedarf geformt, gelenkt, segmentiert, gebrochen oder durch Kombinationen dieser Kontrollmechanismen aus dem Bearbeitungsbereich entfernt.

Dabei haben wir vor allem eines im Blick: **Ihre Kosten zu senken und die Produktivität zu erhöhen!**

These geometries follow a wide variety of objectives, but mainly two: **to reduce your costs and increase your productivity.**

Optimum machining conditions at any time, reducing non-productive time, avoiding 100% controls: there are many reasons to ensure optimum chip control in series production. SIMTEK offers highly precise, 3D-lasered chip forming geometries, which are specifically adapted to your machining application. According to the requirements, the chips are shaped, steered, segmented, broken or, by combinations of these control mechanisms, removed from the machining area.

During the whole process, we focus on two things above all: **Reducing your costs and increasing your productivity!**



Spanformung + Spanlenkung
Chip forming + Chip steering



Spanbruch
Chip breaking

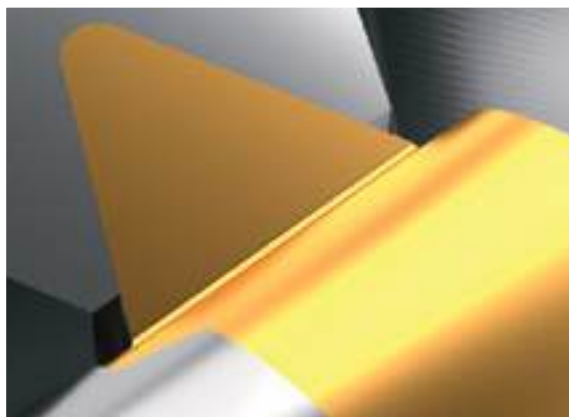
Anwendungsbeispiel // Exemplary application

Segmentierung, Formung und Bruch eines Spans mithilfe 13 gelaserter Spanformtaschen Segmenting, forming and breaking of the chip thanks to 13 lasered chip forming pockets

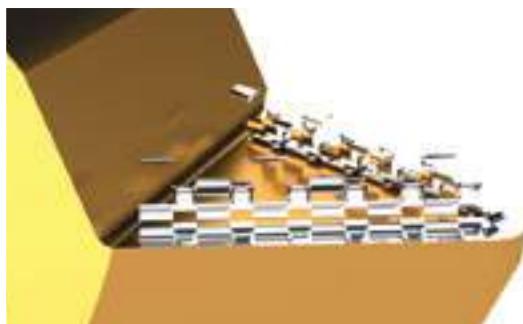
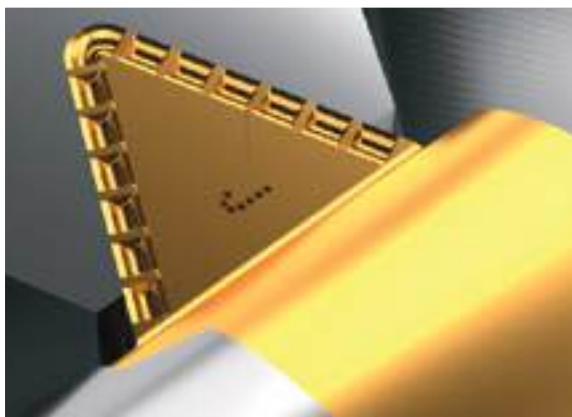
Die Umstellung dieser kundenindividuellen Gewindebearbeitung erfolgte mit dem Ziel, Nebenzeiten zu reduzieren. Grund für die zuvor hohen Nebenzeiten war eine schwer kontrollierbare Spanbildung, die mit herkömmlichen Methoden zur Spankontrolle nicht gelöst werden konnte.

The conversion of this customized threading application was carried out with the goal to reduce non-productive times. The reason for the previously high non-productive times was a chip forming that was difficult-to-control and could not be solved with conventional methods for chip control.

Ausgangslage // Initial situation



**Anwendungsspezifische Spankontrolle mit 13 gelaser-
ten Spanformtaschen // Application-specific chip control
using 13 lasered chip forming pockets**



Sprechen Sie uns an, wir sind gerne für Sie da // Contact us, we will be glad to be at your service

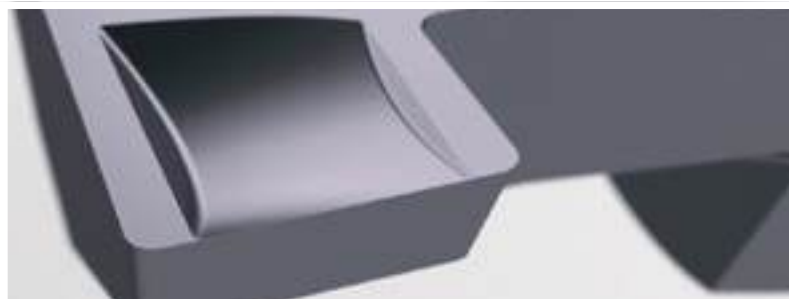
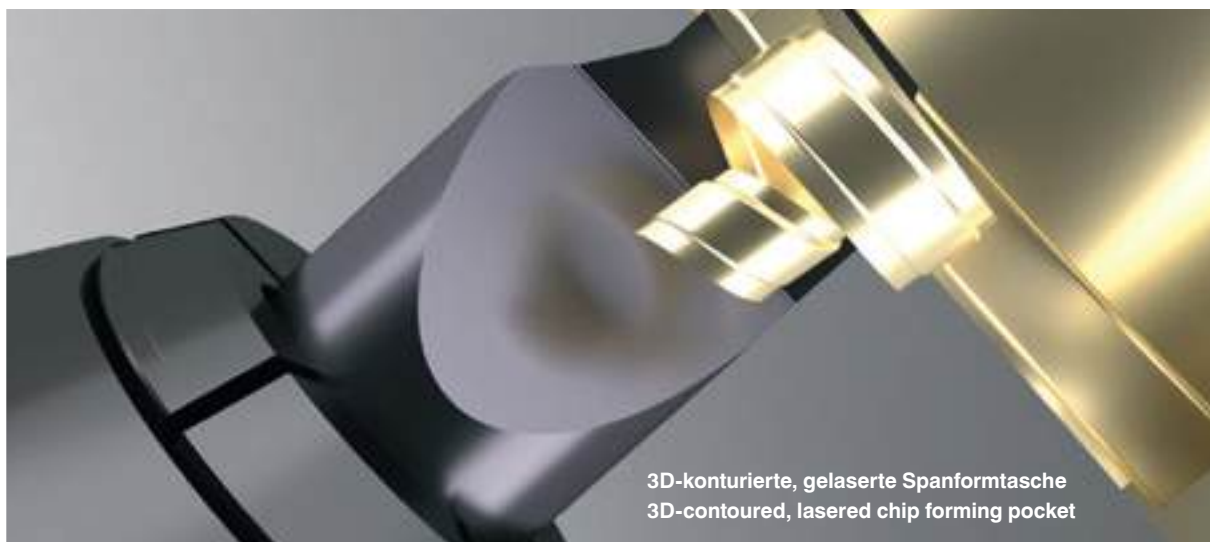
www.simtek.com/kontakt

Kontrollierte Lenkung von langspanenden Werkstoffen mittels 3D-konturierter, gelaserter Spantasche

Controlled steering of long-chipping materials thanks to 3D-contoured, lasered chip forming pocket

Für langspanende, schwer kontrollierbare Werkstoffe, wie bleifreiem Kupfer und Messing, eignen sich 3D-konturierte, gelaserte Spanformtaschen in besonderem Maße. Insbesondere bei der Innenbearbeitung mit kleinen Bohrungsdurchmessern, können Späne auf diese Weise sicher und kontrolliert aus dem Bauteil gelenkt werden. Maschinenstillstandszeiten können auf diese Weise signifikant reduziert oder ganz vermieden werden.

For long-chipping and difficult-to-control materials, such as lead-free copper and brass, 3D-contoured, lasered chip forming pockets are exceptionally suitable. Especially during internal machining applications with small bore diameters, chips can be steered out of the component in a safe and controlled manner this way. Machine downtimes can be significantly reduced or even avoided altogether as a result.



Axialeinstechen mit simturn D18! Face grooving with simturn D18!

Im Bereich simturn DX erweitert SIMTEK das Standardprogramm an Axialwerkzeugen für das Axialstechen am Zapfen sowie das Kopierdrehen von axialen Konturen.

Die neuen Axialwerkzeuge ermöglichen Bearbeitungen mit sehr hohen Stechtiefen in kleinen Bohrungsdurchmessern. So sind bereits Einstiche in **Bohrungsdurchmessern ab Ø 6,0 mm mit Stechtiefen von bis zu 10 mm** möglich.

Dank angebrachter Eckenradien zum Kopieren axialer Konturen können Einstechbearbeitungen sowie Kantenbrüche mit nur einem Werkzeug durchgeführt werden.

Das Werkzeugsystem simturn DX bestehend aus stirnseitig aufgeschraubten, präzisionsgeschliffenen Schneidwerkzeugen und schwingungsgedämpften Trägerwerkzeugen aus Stahl oder Hartmetall ist ausgelegt auf höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit.

SIMTEK is expanding its standard range of axial tools for face grooving on pivots and copy turning of axial contours.

These new tools enable machining with very high grooving depths in small bore diameters. For example, grooving is possible in **bore diameters from Ø 6.0 mm on with grooving depths of up to 10 mm.**

Thanks to the attached corner radii for copying axial contours, grooving and edge breaking can be machined with just one tool.

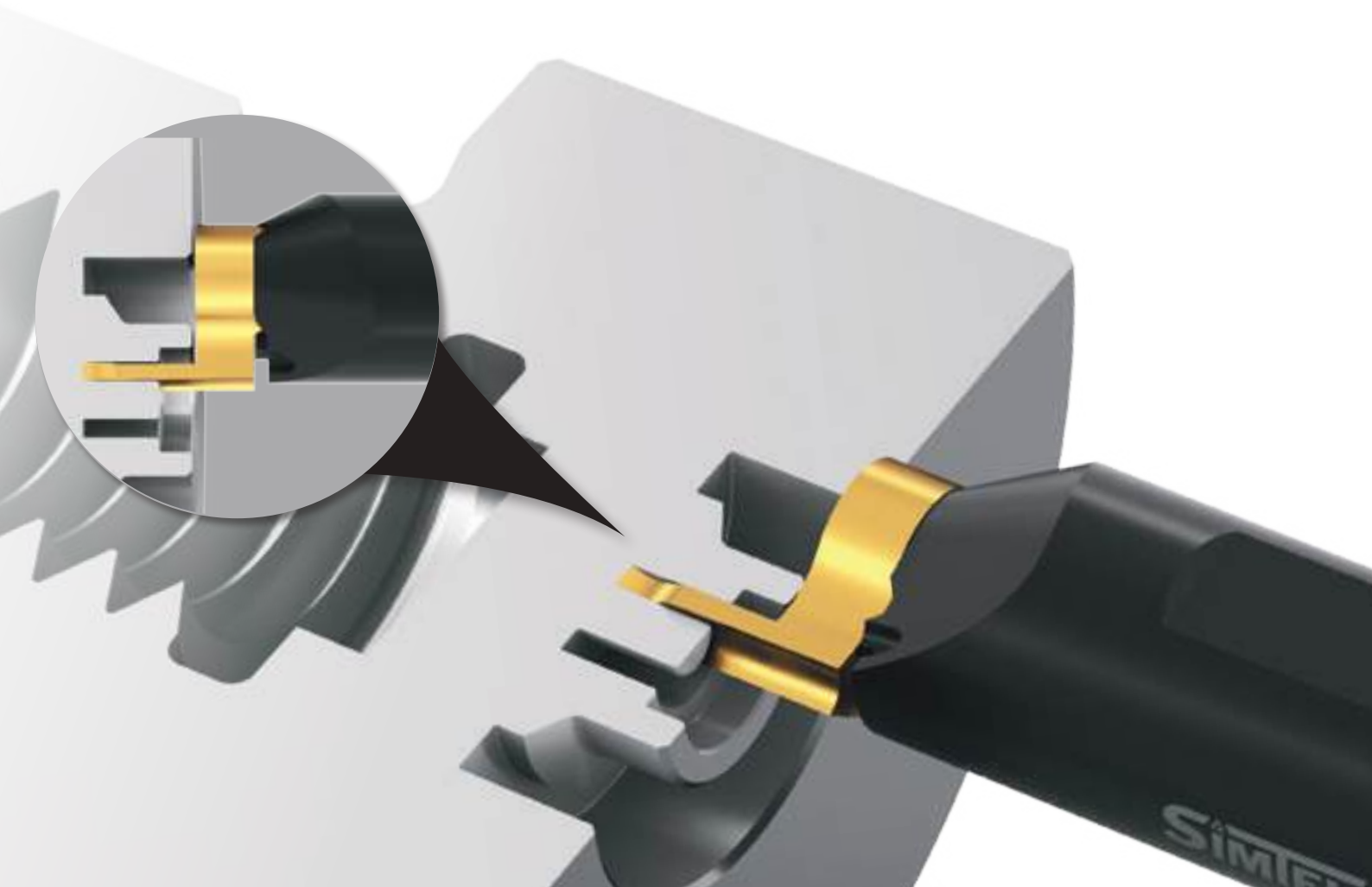
The tool system simturn DX, consisting of precision-ground cutting inserts and anti-vibration carbide and steel toolholders, is designed for maximum precision and high repeat accuracy.

Vorteile auf einen Blick:

- + Bohrungsdurchmesser von Ø 6,0 mm bis Ø 14,0 mm
- + Stechtiefen von 5,0 mm bis 10 mm
- + Schneidbreiten von 1,0 mm bis 4,0 mm
- + Stirnseitig aufschraubbare, präzisionsgeschliffene Schneidwerkzeuge aus Hartmetall
- + Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl
- + Ausgelegt auf höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit

Advantages at one glance:

- + Bore diameters from Ø 6.0 mm to Ø 14.0 mm
- + Grooving depths from 5.0 mm to 10 mm
- + Cutting edge widths from 1.0 mm to 4.0 mm
- + Precision-ground cutting inserts
- + Anti-vibration carbide or steel toolholders
- + Designed for maximum precision and repeat accuracy



Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit simmill 9W!

Groove, slot and parting off milling with simmill 9W!

Das Werkzeugsystem simmill 9W besteht aus hochleistungsfähigen Fräswerkzeugen, welche gerade bei anspruchsvollen Fräsbearbeitungen allerhöchste Präzision, eine sehr hohe Zerspanungsleistung sowie eine sehr lange Lebensdauer bieten.

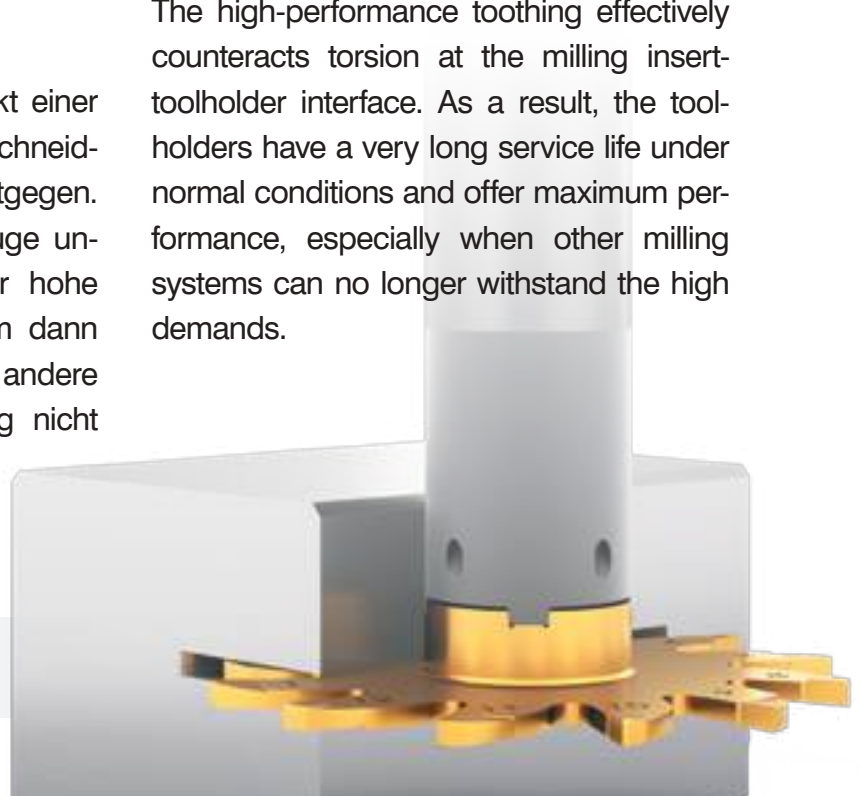
Dank einer Hochleistungs-Verzahnungstechnologie, bei der die Frässhneideinsätze nahezu vollflächig am Grund sowie den Flanken des Plattensitzes anliegen, können mit simmill 9W sehr hohe Drehmomente übertragen, der Rund- und Planlauf erheblich verbessert sowie schlussendlich die Zerspanungsleistung signifikant erhöht werden.

Die Hochleistungs-Verzahnung wirkt einer Torsion an der Schnittstelle Frässhneideinsatz-Trägerwerkzeug effektiv entgegen. Dadurch haben die Trägerwerkzeuge unter Normalbedingungen eine sehr hohe Lebensdauer und bieten vor allem dann höchste Leistungsfähigkeit, wenn andere Frässysteme der hohen Belastung nicht mehr standhalten können.

The simmill 9W tool system consists of high-performance milling tools that offer maximum precision, very high cutting performance and a very long service life, especially for demanding milling operations.

Thanks to a high-performance toothing technology, in which the milling inserts make almost full-surface contact with the base and flanks of the insert seat, simmill 9W transmits very high torques, considerably improves radial and axial run-out and, ultimately, significantly increases the cutting performance.

The high-performance toothing effectively counteracts torsion at the milling insert-toolholder interface. As a result, the toolholders have a very long service life under normal conditions and offer maximum performance, especially when other milling systems can no longer withstand the high demands.



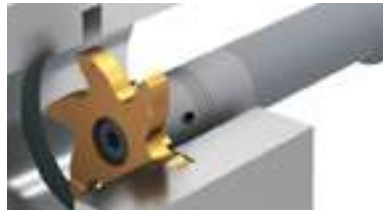
Ihr passendes Plus für nahezu jeden Anwendungsfall! Your ideal plus for almost any application!

simmillPMX|PX|SX|UX|VX
SIMTEK milling tools type PMX|PX|SX|UX|VX



- + Preis // Price
- + Sortimentsvielfalt
Variety of product ranges
- + Sehr flexibles System
Very flexible system
- + Hohe Verfügbarkeit ab Lager
High availability ex stock

simmill4U|4V
SIMTEK milling tools type 4U|4V



- + Standzeit // Service life
- + Präzision // Precision
- + Rund- und Planlauf
Radial and axial runout
- + Stabilität // Stability
- + Zerspanungsleistung
Cutting performance

simmill9W
SIMTEK milling tools type 9W



- ++ Standzeit // Service life
- ++ Präzision // Precision
- ++ Rund- und Planlauf
Radial and axial run-out
- ++ Zerspanungsleistung
Cutting performance
- + Ähnliche Leistungsfähigkeit
wie Monoblockwerkzeuge
bei günstigerem Preis
Similar performance to mono-
block tools at a lower price
- + Sehr hohe Frästiefen
bereits bei sehr geringen
Schneidenbreiten
Very high milling depths
even with very small
cutting edge widths



Vergleich der Verzahnungsformen im Plattensitz: Comparison of the tooth forms in the insert seat:



simmillPMX|PX|SX|UX|VX
SIMTEK milling tools type PMX|PX|SX|UX|VX



simmill4U|4V
SIMTEK milling tools type 4U|4V



simmill9W
SIMTEK milling tools type 9W

Durch die steileren Flanken der präzisionsgeschliffenen Verzahnungsformen bei **simmill 4U/4V** und **simmill 9W** erhöhen sich Kraftaufnahme, Stabilität und Präzision um ein Vielfaches gegenüber der gesinteren Verzahnungsform bei **simmill PMX/PX/SX/UX/VX**. Dies führt zu einer signifikanten Verbesserung der Bauteilqualität und einer verlängerten Standzeit.

The steeper flanks of the precision-ground tooth forms of **simmill 4U/4V** and **simmill 9W** increase force absorption, stability and precision by a multiple compared to the sintered tooth form of **simmill PMX/PX/SX/UX/VX**. This leads to a significant improvement in component quality and a longer service life.

Hochpräzise Kleinteilebearbeitung mit Werkzeugen der SIMTEK Group!

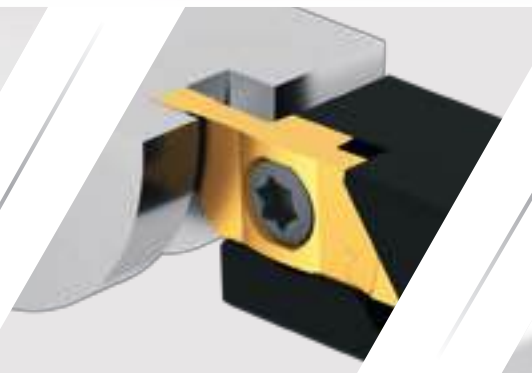
High-precision small part machining with tools from the SIMTEK Group!

Seit 30 Jahren ist die SIMTEK Group der Spezialist für Präzisionswerkzeuge für die hochpräzise Bearbeitung von Kleinteilen.

Mit rund 5.600 Standardwerkzeugen für die Innenbearbeitung ab Minstdurchmesser 0,3 mm bis zu Minstdurchmesser 24,5 mm sowie für die Außenbearbeitung mit Schaftabmessungen ab 7,0 mm x 7,0 mm bietet die SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH für nahezu jede Anwendung in der Kleinteilebearbeitung das passende Werkzeug, verbunden mit hoher Prozesssicherheit, Wiederholgenauigkeit und Leistungsfähigkeit.

For 30 years, the SIMTEK Group has been the specialist for precision tools for high-precision small part machining.

With around 5.600 standard tools for internal machining starting with a minimum diameter of 0.3 mm up to a minimum diameter of 24.5 mm as well as for external machining with shank dimensions from 7.0 mm x 7.0 mm on, SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH offers the right tool for almost any application in small part machining, combined with high process reliability, repeatability and performance.



Speziell das Werkzeugsystem simturn AX, welches von SIMTEK bereits im Jahr 1998 entwickelt und eingeführt wurde, ist konzipiert für höchste Leistungsfähigkeit und Stabilität und ermöglicht großartige Leistungen in kleinsten Bohrungen ab bereits Ø 0,3 mm.

Zusammen mit den hochleistungsfähigen Präzisionswerkzeugen der Marke Kaestner-Tools für das Bohren, Senken, Reiben und Fräsen, kann Ihnen eine noch größere Auswahl an kosteneffizienten Bearbeitungslösungen aus der SIMTEK Group angeboten werden.



Aber auch für Ihren individuellen Anwendungsfall, findet die SIMTEK Group die bestmögliche Lösung — speziell angepasst an Ihre individuellen Bedürfnisse und Anforderungen.

Especially the tool system simturn AX, developed and introduced by SIMTEK in 1998, is designed for maximum performance and stability and allows great performance in smallest bores as of Ø 0.3 mm.

Together with the high-performance precision tools from the brand Kaestner-Tools for drilling, countersinking, reaming and milling, an even wider range of cost-effective machining solutions from the SIMTEK Group can be offered.

Also for your individual application, the SIMTEK Group will find the best possible solutions — optimally adapted to your individual needs and requirements.

Weitere Informationen auf // Further information on

www.simtek.com



Made by SIMTEK.
Made for you.

Eine Schneidstoffgeneration für SIMTEK Group Werkzeuge: Von SIMTEK entwickelt und im Haus gefertigt, um höchsten Anforderungen zu entsprechen.

GRADIUM-Schneidstoffe stehen für ein ideales Zusammenspiel aus Hartmetallsubstrat, Schneidenveredelung und Verschleißschutzbeschichtung. Sie stehen auch für eine gleichbleibende Prozessgüte und hohe Qualität, die wir durch hauseigene Beschichtungsanlagen und Fertigungsprozesse gewährleisten können. Die Verkettung der einzelnen Fertigungsschritte im Haus bietet darüber hinaus noch kürzere Produktionszeiten und logistische Vorteile.

GRADIUM Hochleistungs Schneidstoffe:
Gemacht für Ihren Erfolg.

A generation of high performance grades for SIMTEK Group precision tools: Designed and made by SIMTEK in order to meet highest expectations.

GRADIUM cutting grades stand for an ideal combination of carbide substrate, cutting edge finish and high performance coatings. They also stand for process reliability and high quality, which is one of the results of adding the coating production to the rest of the manufacturing processes we already do inhouse. This chain of manufacturing processes also provides even shorter production times and logistical advantages.

GRADIUM high performance grades:
Made for your success.

Weitere Informationen auf // Further information on

www.simtek.com/gradium



Die jeweils empfohlene Variante ist abhängig vom Werkzeugsystem und der Anwendung. Der Katalogseitenspalte „Empfohlene Schneidstoffe“ und dem Webcodetool (www.simtek.com) können Sie die jeweils empfohlene Variante entnehmen.

The recommended variant depends on the tool system and the application. Please refer to the catalog page column „Recommended cutting grades“ or check our webcode tool (www.simtek.com) for recommended variants.

GRADIUM Hochleistungs-Schneidstoffe **GRADIUM high-performance cutting grades**

Mit dem umfangreichen Sortiment an Hochleistungs-Schneidstoffen bietet die SIMTEK Group speziell für das Werkzeug und das zu bearbeitende Material definierte Schneidenveredelungen.

Beispielsweise **GRADIUM X8**, der goldfarbenen Allround-Hochleistungsschneidstoff, ist ideal geeignet für einen erfolgreichen und leistungsstarken Einsatz von SIMTEK Werkzeugen. **GRADIUM X8** ist unsere erste Wahl: der Universalschneidstoff liefert optimale Ergebnisse in den meisten Werkstückmaterialien, bietet das beste Preis-Leistungs-Verhältnis und zeichnet sich durch kurze Lieferzeiten aus!

Profitieren Sie bei Ihrer Bauteilbearbeitung von den Vorteilen der von SIMTEK selbst entwickelten und gefertigten Hochleistungsschneidstoffen. Das komplette Sortiment an Schneidstoffen finden Sie unter: www.simtek.com/gradium.

With its extensive range of high-performance cutting grades, SIMTEK Group offers the right cutting grade for each combination of tool and application.

For example, **GRADIUM X8**, the gold-colored allround high-performance cutting grade, is ideally designed for the successful and high-performance use of SIMTEK tools. **GRADIUM X8** is our first choice and suitable for use in most materials. In addition, the cutting material is characterized by the best price-performance ratio and short delivery times.

Benefit from the advantages of the inhouse designed and manufactured cutting grades for your component machining. The complete range of cutting grades can be found here:

www.simtek.com/gradium.





Werkzeuiglösungen zur Herstellung von Zylinderschnecken!

Tooling solutions for the manufacturing of cylindrical worms!



Die Herstellung Ihrer Zylinderschnecken mit den Hochleistungswerkzeugen aus dem Hause SIMTEK bietet Ihnen viele Vorteile. Neben der bewährten Qualität der SIMTEK Werkzeuge sorgen auch die hohe Prozesssicherheit sowie ein einfaches Handling dafür, dass Sie wertvolle Nebenzeiten einsparen, Standzeiten und -mengen erhöhen und eine hohe Qualität Ihrer gefertigten Zylinderschnecken erzielen können.

The manufacturing of your cylindrical worms with high-performance tools from SIMTEK offers you many advantages. In addition to the established quality of SIMTEK tools, the high process reliability and the easy handling enable you to save valuable non-productive time, increase tool life and production quantities and to achieve a high quality of your manufactured cylindrical worms.

Weitere Informationen auf // Further information on

www.simtek.com

Hierbei bietet SIMTEK Ihnen einen kompletten In-House Service: In this context, SIMTEK offers you a complete in-house service:

- Schnelle Angebotserstellung
- Profilberechnung, inkl. eventueller Optimierungen am Profil hinsichtlich Lauf-
ruhe der Schnecken, Standzeit, etc.
- Auf Ihren spezifischen Fall optimal
angepasste Werkzeugauslegung un-
ter Berücksichtigung aller möglichen
Optimierungsmöglichkeiten
- Hochpräzise Fertigung der Werkzeuge
- Beschichtung mit hauseigenen Hoch-
leistungsschneidstoffen
- Bei Bedarf, Unterstützung beim Ein-
fahren der Werkzeuge vor Ort an der
Maschine, wodurch sich ebenfalls
Optimierungsmöglichkeiten ergeben
können
- Fast quotation process
- Profile calculation, incl. possible op-
timization of the profile with regard
to e.g. smooth running of the worms,
service life, etc.
- Tool design optimally adapted to your
specific application, taking into ac-
count all possible optimization options
- Highly precise manufacturing of the
tools
- Coating with in-house high-perfor-
mance cutting grades
- If required, support during the on-site
running-in of the tools on the machine,
which can also result in optimization
possibilities

Dies ermöglicht es uns, den kompletten Prozess systemgesteuert überwachen und schnell auf eventuelle Anpassungsbedürfnisse reagieren zu können - um Ihnen **die bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Zylinderschneckenfertigung** zu liefern und Sie während des gesamten Prozesses ideal unterstützen zu können!

This enables us to monitor the complete process in a system-controlled manner and to react quickly to any possible adjustment requirements - in order to provide you with the **best possible tooling solution for your cylindrical worm manufacturing** and to be able to support you ideally throughout the entire process!

Mit den Werkzeuglösungen von SIMTEK können Sie die folgenden Zylinderschnecken effizient und prozesssicher herstellen:

With the tooling solutions from SIMTEK, you can manufacture the following variants of cylindrical worms efficiently and process reliably:

- ZI (ZE)
- ZA
- ZN
- ZK
- ZW
- ZC (ZH)

Um Ihnen das für Ihren Anwendungsfall bestmögliche Werkzeug anbieten zu können, bitten wir Sie, uns ein Anfrageformular vollständig ausgefüllt an offer@simtek.com zu senden. Das Formular finden Sie unter: www.simtek.com/zylinderschnecken

In order to provide you with the best possible tooling solution, we kindly ask you to fill out the inquiry form and to send it via email to offer@simtek.com. The inquiry form can be found: www.simtek.com/cylindrical-worms

Rundlaufende Hochleistungswerkzeuge

Bohren | Senken | Reiben | Fräsen

Rotating high performance tools

Drilling | Countersinking | Reaming | Milling

Die Marke Kaestner-Tools bietet Ihnen Hochleistungswerkzeuge für die Bereiche Bohren, Senken, Reiben oder Fräsen. Das Sortiment bietet bauteilspezifische Schaftwerkzeuge aus Hartmetall der Werkzeugarten der Werkzeugarten Spiralbohrer, Stufenbohrer, Senker, Schaftfräser, Formfräser, Reibahlen und Stufenreibahlen.

Speziell im Bereich der kundenindividuellen Werkzeuglösungen bestechen die Werkzeuge durch höchste Leistungsfähigkeit, Effizienz und Prozesssicherheit.

Profitieren Sie in Ihrer Bauteilfertigung von den Vorteilen der rundlaufenden Hochleistungswerkzeuge.

The brand Kaestner-Tools offers you high-performance tools for drilling, countersinking, reaming or milling. The range includes component-specific shank tools made of carbide of the tool types twist drills, step drills, countersinks, end mills, form mills, reamers and step reamers.

Especially in the area of customized tool solutions, the tools are characterized by maximum performance, efficiency and process reliability.

Benefit from the advantages and expertise of the rotating high performance tools.





drilling
bohren senken
countersinking
reaming reiben
fräsen milling





Verzahnungsfräsen mit SIMTEK! Gear milling with SIMTEK!

Das Modul- oder Formfräsen ist ein entscheidender Prozess in der Fertigung von Zahnrädern und anderen zahnrad-ähnlichen Komponenten. Diese Technik ermöglicht die präzise Herstellung von Zahnrädern mit verschiedenen Zahnprofilen und Modifikationen, die für die Leistung und Funktionalität von Maschinen und Getrieben entscheidend sind.

SIMTEK bietet Ihnen effiziente Werkzeuglösungen zur Herstellung von Verzahnungen nach Bezugsprofil nach DIN 3972: BP II, BP III und BP IV. Das Portfolio umfasst dabei modulare Zirkularfräswerkzeuge aus Vollhartmetall und mit Wendeschneidplatten bestückte Scheibenfräser oder Messerköpfe mit mehreren Plattensitzen.

Module or form milling is a crucial process in the production of gears and other gear-like components. This technique enables the precise production of gears with different tooth profiles and modifications, which are crucial for the performance and functionality of machines and transmissions.

SIMTEK offers you efficient tool solutions for the production of gears according to reference profile DIN 3972: BP II, BP III and BP IV. The portfolio includes modular groove milling tools made of solid carbide and disc milling cutter or milling cutter with multiple insert seats.

Nutzen Sie die Vorteile der Präzisionswerkzeuge von SIMTEK zur Herstellung von Verzahnungen!

Benefit from the advantages of SIMTEK precision tools for the production of gears!

Für weitere Informationen zum Verzahnungsfräsen mit SIMTEK kontaktieren Sie bitte:
For further information on gear milling with SIMTEK, please contact:

sales@simtek.com / +49 7473 9517 - 0

Das präzise Herstellungsverfahren für geradverzahnte Bauteile bei der Außenverzahnung ist besonders geeignet für kleine bis mittlere Losgrößen. Dabei ist die Bearbeitung von weichem Material und nach der Wärmebehandlung die Hartfeinbearbeitung möglich.

Das Sortiment umfasst Module mit einer Baugröße von 0,5 bis 8,0 und einer Verzahnungsqualität nach DIN 3961 von 7 oder besser, die Anforderungen verschiedenster Anwendungen erfüllen.

The precise manufacturing process for straight-toothed components with external gearing is particularly suitable for small to medium batch sizes. Soft material can be machined and hard fine machining is possible after heat treatment.

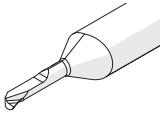
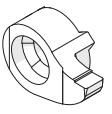
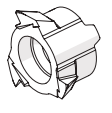
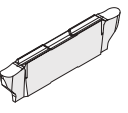
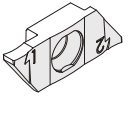
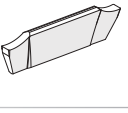
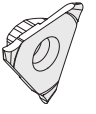
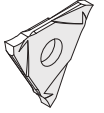
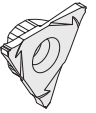
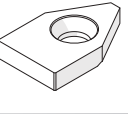
The range includes modules with a size of 0.5 to 8.0 and a tooth quality according to DIN 3961 of 7 or better, which meet the requirements of a wide variety of applications.



simturn
SIMTEK TURNING TOOLS

Info

Die simturn Drehwerkzeuge The simturn Turning Tools

		Innenbearbeitung Internal applications	Außenbearbeitung External applications	Seite Page
simturnAX SIMTEK small part machining type AX		✓ $\varnothing \geq 0,3 \text{ mm}$		30
simturnDX SIMTEK small part machining type DX		✓ $\varnothing \geq 7,0 \text{ mm}$		162
simturnPX SIMTEK small part machining type PX		✓ $\varnothing \geq 7,8 \text{ mm}$		243
simturnH2 SIMTEK small part machining type H2		✓ $\varnothing \geq 24,5 \text{ mm}$	✓ tmax 18,0 mm	251
simturnK2 SIMTEK small part machining type K2			✓ tmax 7,0 mm	280
simturnGX SIMTEK small part machining type GX		✓ $\varnothing \geq 38,0 \text{ mm}$	✓ tmax 26,0 mm	303
simturnE3 SIMTEK small part machining type E3		✓ $\varnothing \geq 41,0 \text{ mm}$	✓ tmax 5,0 mm	329
simturnE12 SIMTEK small part machining type E12		✓ $\varnothing \geq 46,0 \text{ mm}$	✓ tmax 8,0 mm	368
simturnFX SIMTEK small part machining type FX		✓ Für Individualwerkzeuge For customized tools	✓ tmax 5,0 mm	402
simturnDecolletage SIMTEK Turning Tools Type Decolletage			✓	426

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolleta

simturn OA

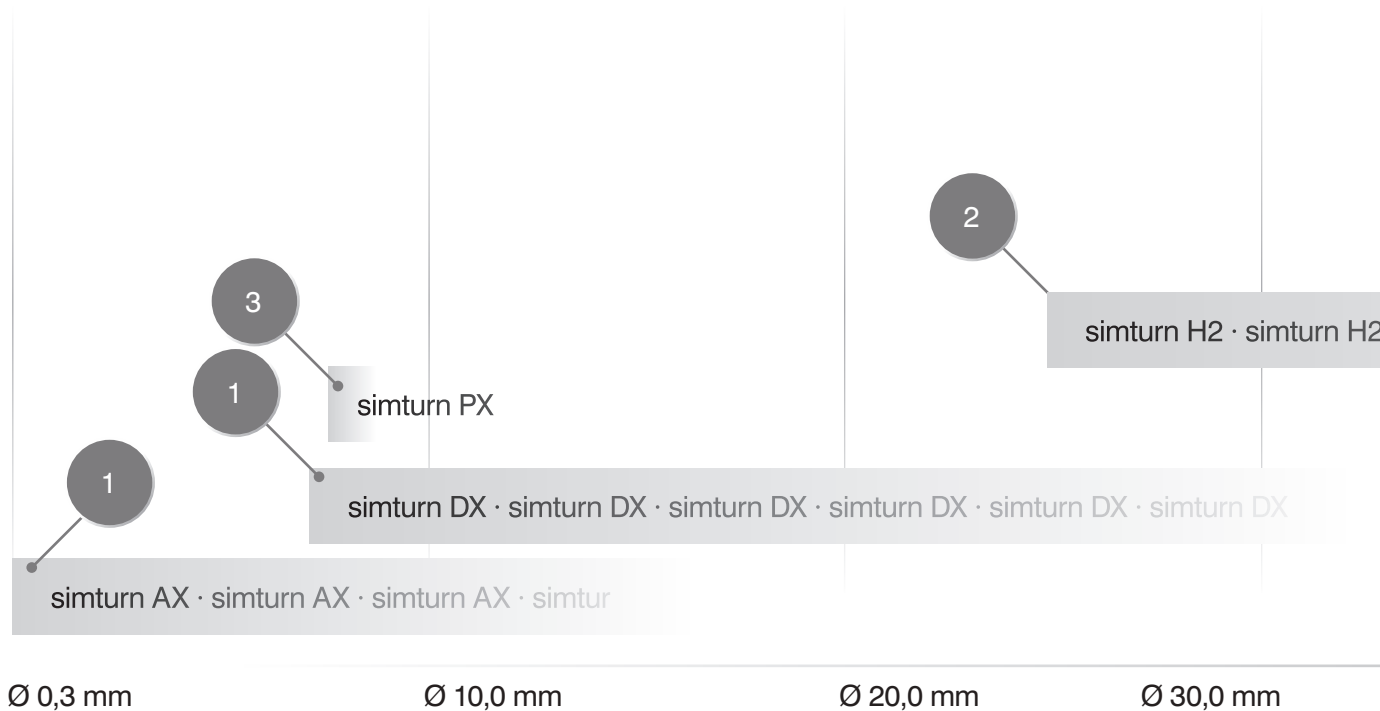
Index

Info

simturn Drehwerkzeuge für die Innenbearbeitung

simturn Turning Tools for Internal Applications

Werkzeugsysteme nach bearbeitbaren Bohrungsdurchmessern
Our tool systems and the machinable bore diameters

simturnAXSeite // Page
30**simturnDX**Seite // Page
162**simturnPX**Seite // Page
243**simturnH2**Seite // Page
251**simturnGX**Seite // Page
303**simturnE3**Seite // Page
329**simturnFX**Seite // Page
402

1

Werkzeugsystem mit einschneidiger Schneidplatte
Tool system with single edge cutting insert

2

Werkzeugsystem mit zweischneidiger Wendeschneidplatte
Tool system with two-edged indexable cutting insert

3

Werkzeugsystem mit dreischneidiger Wendeschneidplatte
Tool system with three-edged indexable cutting insert



simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn F

simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 ·

simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn

2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2

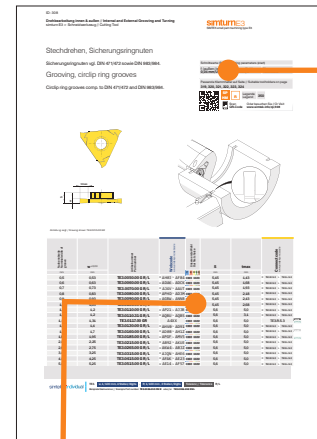
Ø 40,0 mm

Ø 50,0 mm

Ø 60,0 mm

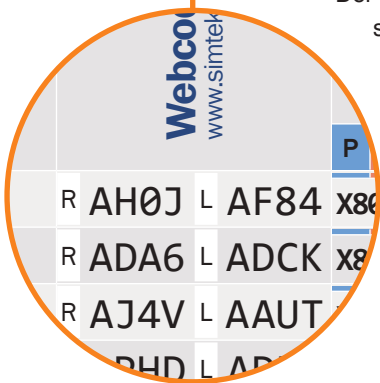
Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

Zusätzliche Infos zu den Katalogseiten Additional Information about the Catalog Pages



Der Webcode und Connectcode in jeder Katalogseitenzeile
The Webcode and Connectcode on every catalog page line

Nutrenbreite Nominal width of groove	w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/connectcode
mm	mm				mm	mm	
0,5	0,53	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84 X800	X800 X400	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,63	TE3.0060.00 G R/L	R ADA6 L ADCK X800	X800 X400	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,73	TE3.0070.00 G R/L	R AJ4V L AAUT X800	X800 X400	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,83	TE3.0080.00 G R/L	R APHD L ADJM X800	X800 X400	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,93	TE3.0090.00 G R/L	R ADBW L ANNB X800	X800 X400	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.31 G R/L	R AQBQ L AQB5 X800	X400	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	TE3.0117.00 GR	A4XX	X800 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,3	1,4	TE3.0130.00 G R/L	R AHV0 L AD91 X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.0160.00 G R/L	R AD0B L AH1Z X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.0185.00 G R/L	R APGE L AMV5 X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	TE3.0215.00 G R/L	R AB92 L AKUE X800	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3



Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten. Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an. Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem vierstelligen alphanumerischen Code.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable. You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete. The Webcode is a four digit alpha-numeric code which is available for every standard item.

1	2	3	2
TE3.0050.00 GR	X800	=	AH0J X800
TE3.0050.00 GL	X800	=	AF84 X800
A04.0016		=	AF2K

Beispiele // Examples

www.simtek.com/webcode/

1 Artikel // Item 2 Schneidstoff // Grade 3 Webcode

Zusätzliche Querverweise und Informationen, auf jeder Katalogseite Extra cross-references and information, shown on every catalog page

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 429

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
323, 324, 325, 326, 327, 328







Legende
Legend

354

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/308

Im rechten oberen Bereich erhalten Sie zusätzliche Querverweise angezeigt. Diese führen zu passenden Trägerwerkzeugen, vergleichbaren Werkzeugen, Schnittwerten und weiterführenden Hinweisen. Die entsprechenden Informationen finden Sie auf den angegebenen Seitenzahlen.

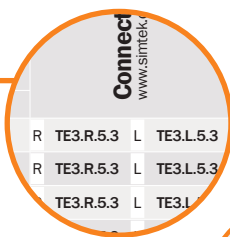
You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to Compatible Toolholders, Similar tools, Cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.



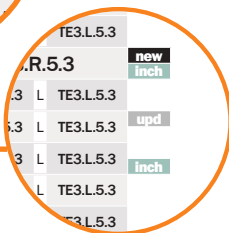
Der SIMTEK Hauptkatalog nutzt durchgängig QR-Codes. Sie können diese QR-Codes mit einer geeigneten, kostenlosen APP auf aktuellen Smartphones und Tablet-PCs scannen und erhalten darüber in sekundenschnelle tagesaktuelle Verfügbarkeiten, Preise und weitere Bestellhinweise für die entsprechende Katalogseite. Sie erhalten alternativ dieselbe Auskunft, wenn Sie die angegebene Internetadresse aufrufen.

The SIMTEK main catalog provides QR-codes on every catalog page. You can easily scan this QR-code with an APP on your Smartphone or Tablet-PC. Most of these apps are available free of charge. Scanning this code leads you to additional information about availabilities, prices and further ordering information for the corresponding catalog page. You can also access this information by visiting the mentioned web address.

„QR Code“ ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED // „QR Code“ is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED



Details zum Connectcode finden Sie auf der nächsten Seite.
Please find details about the Connectcode on the following page.



- new** Dieses Werkzeug wurde dem Katalog neu hinzugefügt.
This tool has been added to the catalog.
- upd** An diesem Werkzeug gab es im Vergleich zum vorherigen Katalog maßliche Änderungen. // There have been dimensional changes to this tool compared to the previous catalog.
- inch** Dieses Werkzeug ist speziell nach Inch-Maßen ausgelegt.
This tool is specially designed according to inch dimensions.

TE3.0110.00 G R/L R AP21 L AJJB

Bitte beachten Sie, dass rechte und linke Artikel jeweils einen eigenständigen Webcode und Connectcode tragen. Der jeweilige Code ist mit einem Zusatz R (für rechts) und L (für links) kenntlich gemacht.

Please note, that right hand and left hand items are named with an individual Webcode and/or Connectcode. The code for the right and left hand items is indicated with a leading R (right hand) or L (left hand).



Neu // New

Schrauben und Spannmutter werden im SIMTEK Hauptkatalog ebenfalls als Webcode angegeben. Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766. Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog. A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Der Connectcode The Connectcode

Nutzen Sie den „Connectcode“ um auf einfachste Weise zu ermitteln, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist. Dieser „Connectcode“ wird sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei Werkzeugträgern ausgewiesen - vorausgesetzt das System benötigt ein Trägerwerkzeug für den Einsatz.

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen. Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended. Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/code		Schneidwerkzeug // Cutting Tool								
		D07	D08	D09	D10	D11	D14	D14.A.R	D16	D18
Trägerwerkzeug // Toolholder	D07		-	-	-	-	-	-	-	-
	D08	-		-	-	-	-	-	-	-
	D09	-	-		-	-	-	-	-	-
	D10	-	-	-		-	-	-	-	-
	D11	-	-	-	-		-	-	-	-
	D14	-	-	-	-	-		-	-	-
	D14.A.R	-	-	-	-	-	-		-	-
	D16	-	-	-	-	-	-	-		-
	D18	-	-	-	-	-	-	-	-	

- Empfohlene Kombination // Recommended combination
 - Nicht empfohlen // Not recommended

Die obige Tabelle zeigt beispielhaft die „Connectcodes“ der Produktgruppe simturn DX an. Ein ausgefüllter orangener Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table contains all the „Connectcodes“ from the simturn DX range. A full orange circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf Tools according to your need

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf: Ganz einfach mit simtek-individual.

Einige Katalogseiten weisen einen simtek-individual-Schlüssel auf. Nutzen Sie diesen in der unten angegebenen Weise um eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen.

Tools according to your need: Very easy with simtek-individual.

Some catalog pages show a simtek-individual-key. Use this code as stated below in order to create a part number that represents a tool according to your need.

1

2

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A05.137.15.52.015 XG R** oder // or **A05.137.15.52.015 XG L**

Beispielcode // Example

- 1** Der angegebenen Code ist eine Vorlage. Ersetzen Sie die blau hinterlegten Platzhalter durch die von Ihnen gewünschten Maße.

2 Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassencodes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

The given code on the catalog page is a template. Replace the blue fields with the measures you require.

Define the required cutting width tolerance by adding the right tolerance class code. These tolerance classes are available:

Toleranzklassen-Code Tolerance class code	XG	XN	XE	XD
Schneidenbreitentoleranz Tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	±0,02 mm	-0,03 mm	+0,03 mm

- 3** Nutzen Sie den erstellten Code um damit Preis und Lieferzeit bei unserer Fachabteilung für Individualwerkzeuge anzufragen:

Contact the customized tool department for current price and delivery time using the created code:

fon +49 7473 9517 - 160 // fax +49 7473 9517 - 78 // mail offer@simtek.com

Beispiel auf Basis des obigen simtek-individual-Schlüssels
Example based on the above simtek-individual-key

A05. 137 . 15 .52. 015 XG R

Gewünschte Schneidenbreite (w) Required cutting edge width (w)	1,37 mm	137
Gewünschte Auskrantung (L2) Required usable length (L2)	15,0 mm	15
Gewünschter Eckenradius (R) Required corner radius (R)	0,15 mm	015
Gewünschte Schneidenbreitentoleranz Required tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	XG

Das Werkzeugsystem simturn AX im Überblick
The Tool System simturn AX Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 0,3 mm.** Great **performance** in bores **as of Ø 0,3 mm.**

Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Profildrehen · Rückwärtsdrehen · Fasen · Nutenstechen · Gewinden · Axialstechen
Boring · Copying · Profiling · Back Boring · Chamfering · Grooving · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 37
Overview of all applications as of page 37

Hauptanwendungen // Main Applications

Ausdrehen Boring



Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm. Erhältlich mit verschiedenen, optimierten Schneidengeometrien, CBN-Bestückung für die Hartbearbeitung sowie mit gelasierter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Boring applications as of bore diameter 0,3 mm. Available with different geometries, CBN grades for hard part turning as well as with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Nutenstechen Grooving



Vielzahl an Standardwerkzeugen für das Nutenstechen in unterschiedlichen Schneidbreiten und mit unterschiedlicher nutzbarer Länge. Auch als Vollradiusvarianten mit verschiedenen Radien erhältlich.

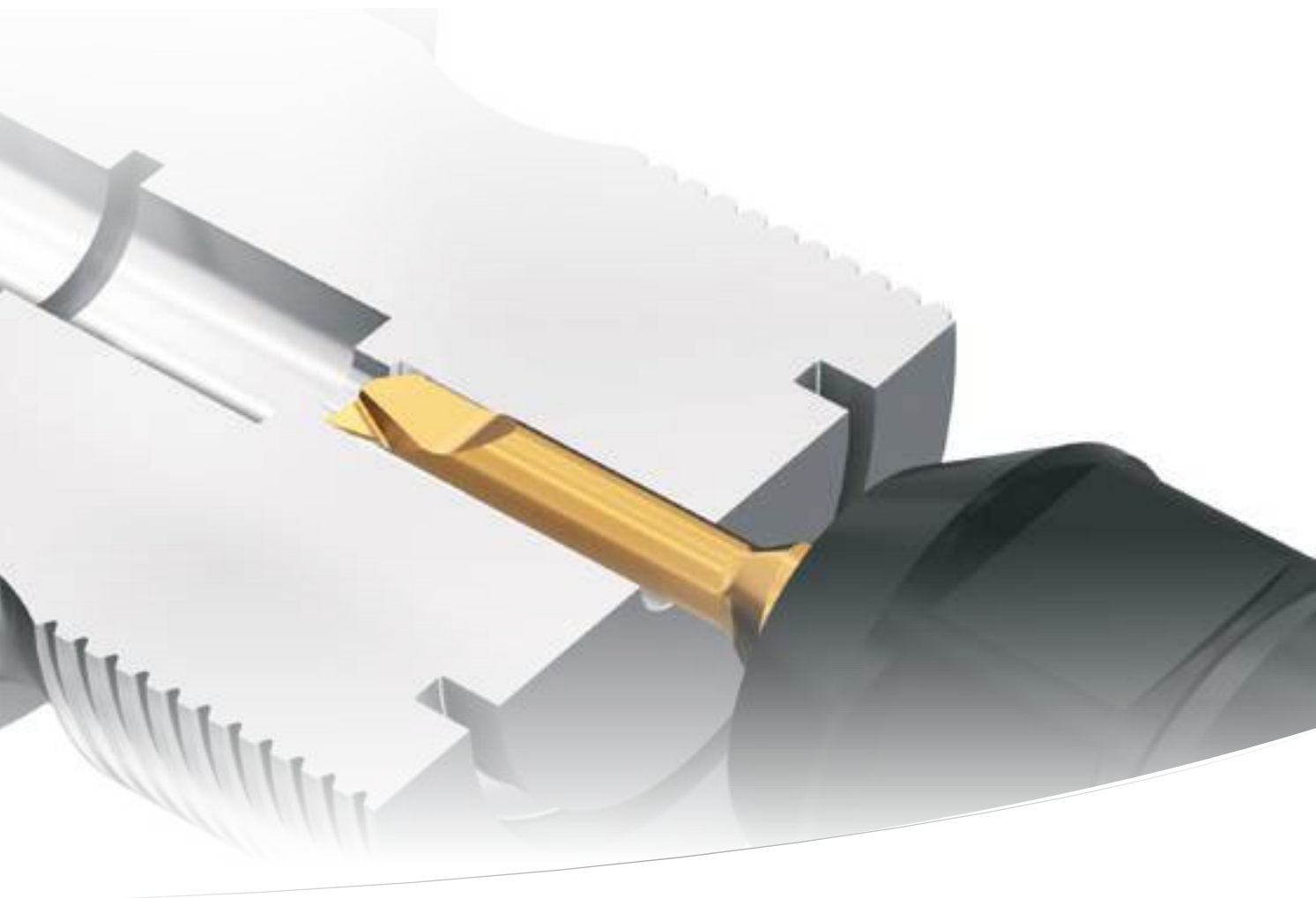
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

Gewinden Threading



Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten in verschiedenen Größen, Steigungen und Gängen.

Inserts for the machining of internal threads for all major types of threads. Available in different sizes and for different pitches or threads.



Axialstechen Face Grooving



Werkzeuge zum Axialstechen in Bohrungen oder an Zapfen. Schneideinsätze auch mit integriertem Kühlmittelkanal sowie mit Vollradius verfügbar.

Inserts for face grooving in bores or on pivots. Also available with coolant supply through the insert as well as with full radius.

ME-Spannprinzip ME-clamping system



Klemmhalter mit innovativem „ME“-Spannprinzip zum kraftschlüssigen Umspannen des Schneideinsatzes. Vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch den Schneideinsatz) je nach Bedarf einstellbar.

Toolholders with innovative „ME“-clamping system for force-fitted clamping. Four different types of through coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) individually adjustable as required.

simtek individual

simtek  individual

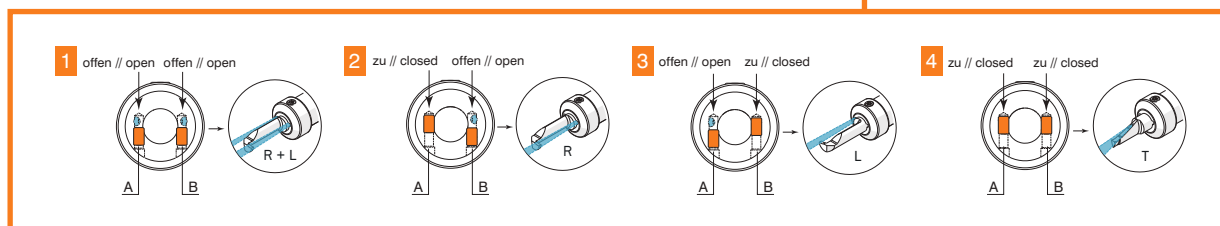
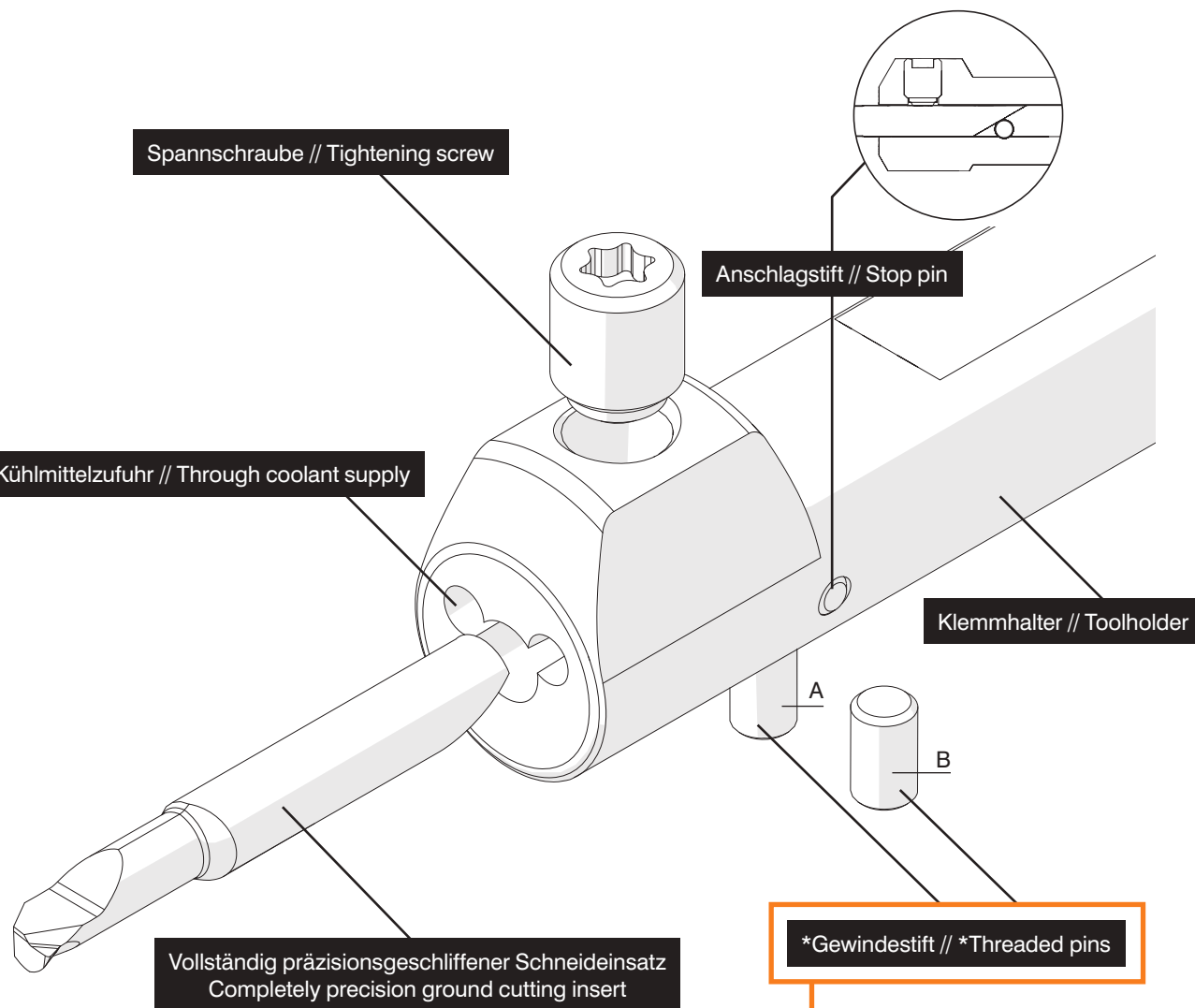
Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 29)

Some catalog pages show a simtek-individual-key, which can be used to create a part number which represents a tool according to your needs. (see page 29 for more information)

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



*Zum individuellen Einstellen der Kühlmittelzufuhr bei folgenden Haltern
*For adjusting the coolant supply individually on the following toolholders

A04...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A05...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A06...T, A07...T, A08...T, A10...T

Sehr präzises und sehr stabiles Werkzeugsystem bestehend aus Hartmetall-Schneideinsatz, Stahl- und Hartmetallträgerwerkzeugen. Für die optimale Bearbeitung von Bohrungen zwischen Ø 0,3 mm bis ca. 20,0 mm.

Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskraglängen bis zu 9xD!

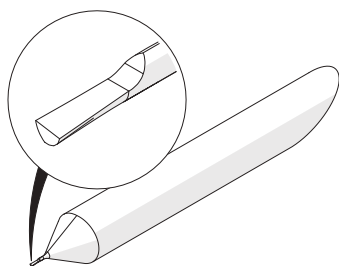
Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Very precise and very strong tool system of solid carbide cutting insert, steel and carbide toolholders. For best performance in bores between Ø 0,3 mm up to 20,0 mm.

High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD!

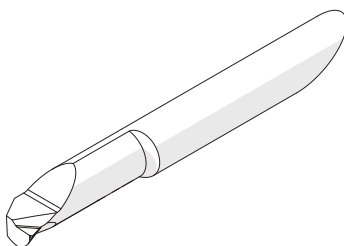
More than 3.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



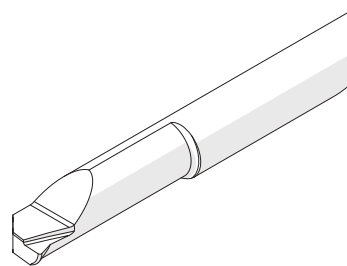
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 35,6

A05



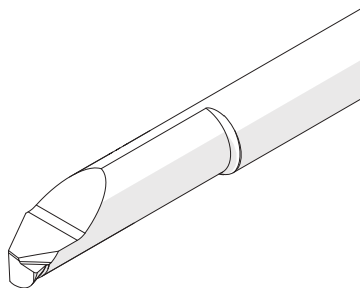
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 50,8

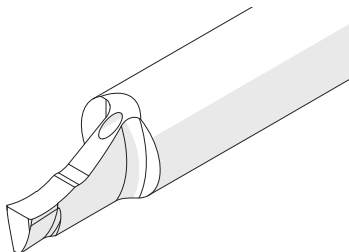
A07



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
7,0	7,2	25,4 - 60,8

A08

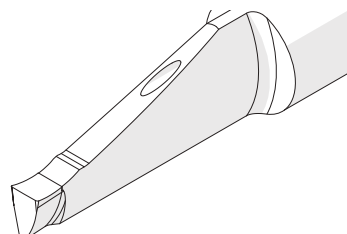
Axialbearbeitung // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
8,0	16,0	10,0 - 15,0

A10

Axialbearbeitung // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
10,0	20,0	20,0 - 30,0

ØD Aufnahmedurchmesser // Connection diameter
ØDmin Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
L2 Nutzlänge // Usable length
tmax maximale Schnitttiefe // Maximum cutting depth

Optimale Präzision und Stabilität durch das ME-Spannprinzip
Higher precision and stability with the ME-clamping system

Ab Seite
As of page

54

1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten
1 toolholder – 4 through coolant supplies



*Deutsches Patent Nr. 10 2014 111 898 / German Patent No. 10 2014 111 898

** Eingetragenes Gebrauchsmuster Nr. DE 20 2015 101 834.7 // Registered utility model no. DE 20 2015 101 834.7

Durch das innovative ME-Spannprinzip*, bei dem der Schneideinsatz von allen Seiten kraftschlüssig umspannt wird, bieten unsere simturn AX Rundschäfte optimale Präzision und Stabilität.

Diese Trägerwerkzeuge sind sowohl aus Stahl als auch aus Hartmetall erhältlich, wobei die Hartmetallausführungen besonders zur Erhöhung der möglichen Auskragung geeignet sind.

Dank verstellbarer Gewindestifte können hier mit einem Halter vier mögliche Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch das Schneidwerkzeug) je nach Bedarf individuell realisiert werden**.

The innovative ME-clamping system* provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

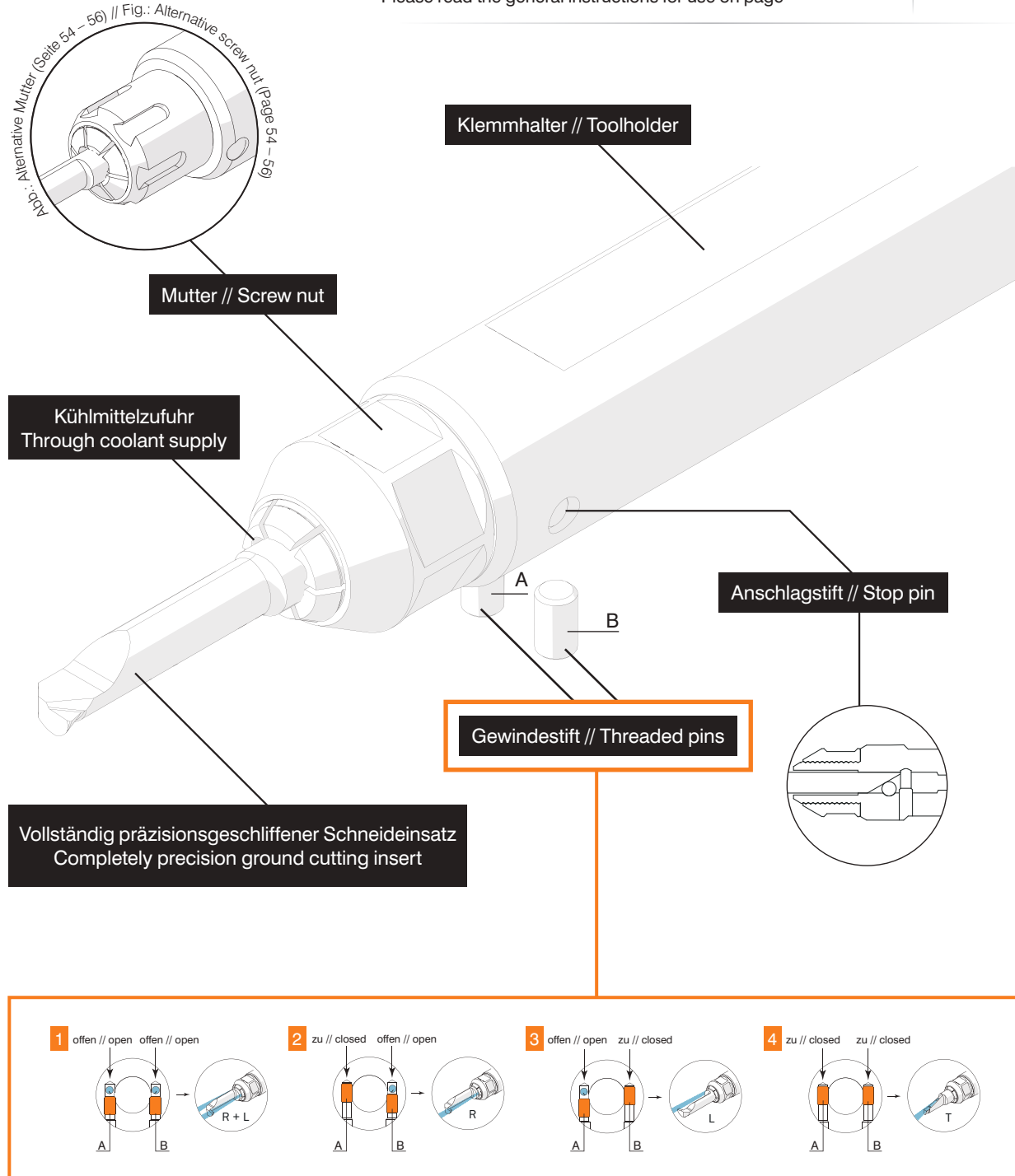
Those toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

Thanks to adjustable threaded pins, four different types of coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) can individually be realized as required**.

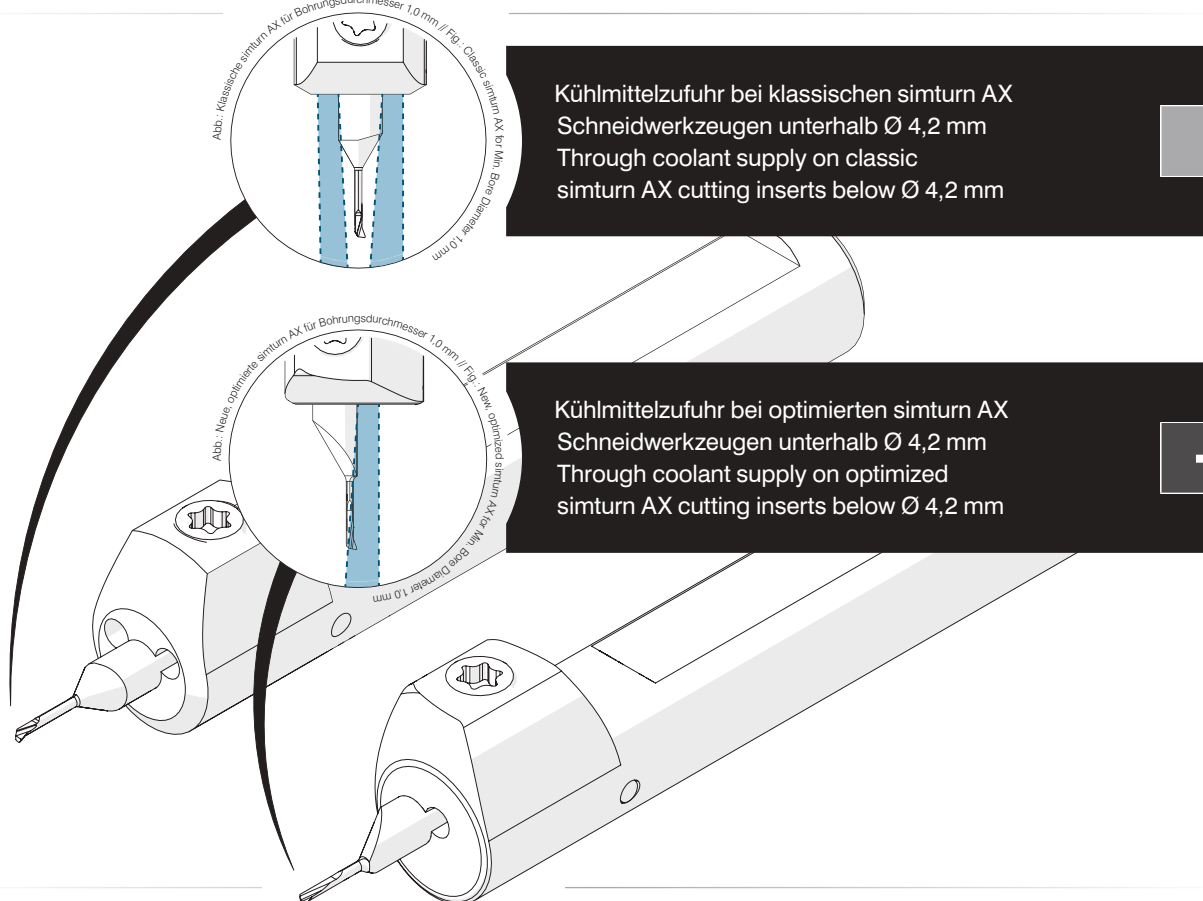
Das ME-System im Detail The ME-System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



Wählen Sie das Plus für eine optimierte Kühlmittelzufuhr!
Choose the Plus for improved Through Coolant Supply!



Kühlmittelzufuhr bei klassischen simturn AX
Schneidwerkzeugen unterhalb Ø 4,2 mm
Through coolant supply on classic
simturn AX cutting inserts below Ø 4,2 mm

Kühlmittelzufuhr bei optimierten simturn AX
Schneidwerkzeugen unterhalb Ø 4,2 mm
Through coolant supply on optimized
simturn AX cutting inserts below Ø 4,2 mm

Die klassischen Schneidwerkzeuge / und die optimierten Schneidwerkzeuge sind zueinander **vollständig kompatibel**: Beide Varianten nutzen zwar einen eigenen Haltertyp, können jedoch uneingeschränkt wechselseitig genutzt werden.

Das Symbol signalisiert, dass das Schneidwerkzeug für eine ideale Kühlmittelzufuhr optimiert ist. Für beste Ergebnisse wählen Sie bitte ein passendes Trägerwerkzeug anhand des jeweils angegebenen Connectcodes.

Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser unterhalb 2,0 mm sind mit einem gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen empfehlen wir, für eine verbesserte Kühlmittelzufuhr, generell auf die optimierte Variante zurückzugreifen.

Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser oberhalb 2,0 mm sind mit einem gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen ist in der klassischen Variante eine ausreichend gute Kühlung gegeben.

The classic cutting inserts / and the optimized cutting inserts are **fully compatible** to each other, meaning that each type of insert has a dedicated type of holder, but can be switched with each other.

The sign indicates that the cutting insert was designed and optimized for an improved through coolant supply. Please choose a matching toolholder using the given Connectcode for best performance.

The classic cutting inserts for bore diameters below 2,0 mm are marked with a sign. Our recommendation for these tools is, to rather use the optimized cutting inserts for best through coolant supply.

The classic cutting inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a sign. These cutting inserts already provide a sufficient through coolant supply.



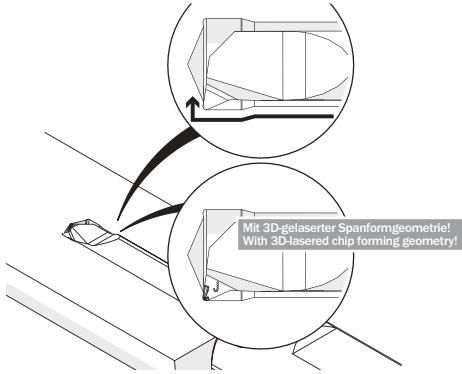
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Ab Seite
As of Page

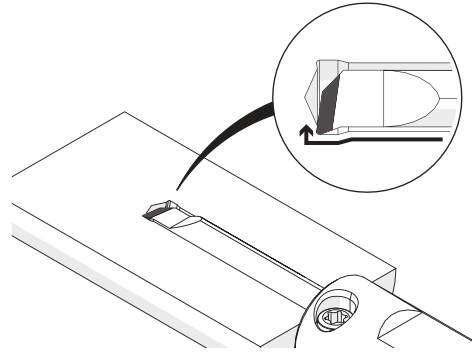
82



Ausdrehen
Boring

Ab Seite
As of Page

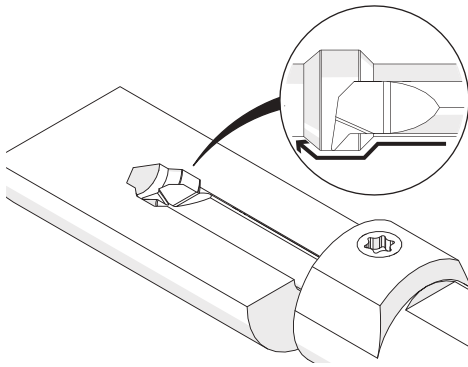
107



Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page

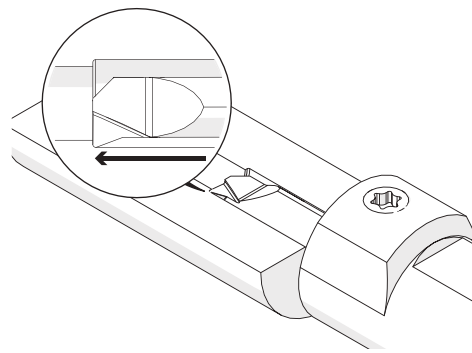
115



Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page

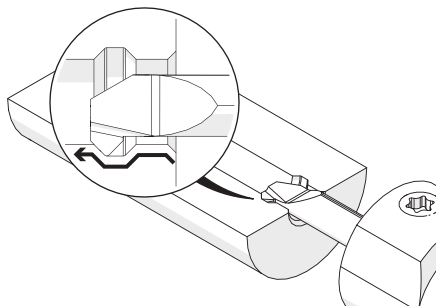
117



Bohrungen drehen
Boring

Seite
Page

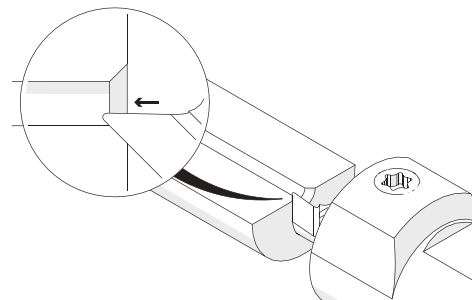
118



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page

119



Fasen
Chamfering

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

37

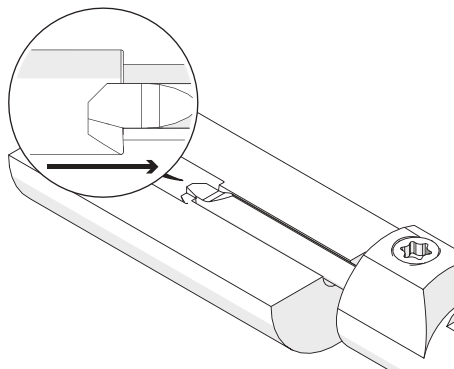


Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

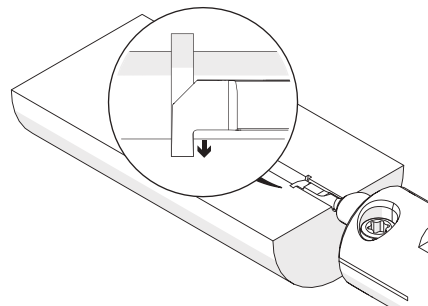
120



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of Page

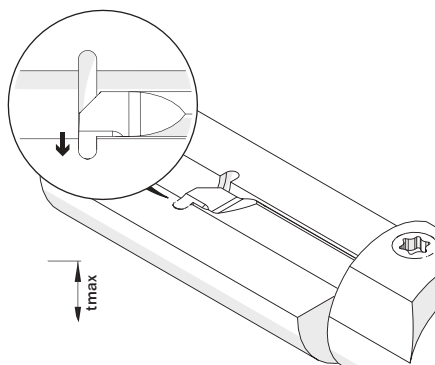
122



Nutenstechen
Grooving

Seite
Page

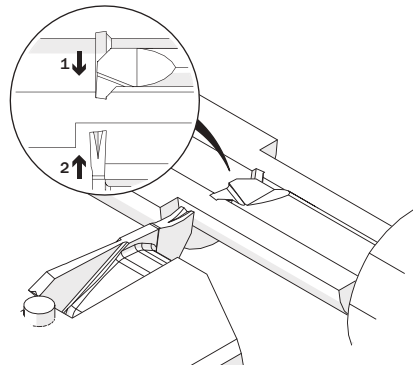
133



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

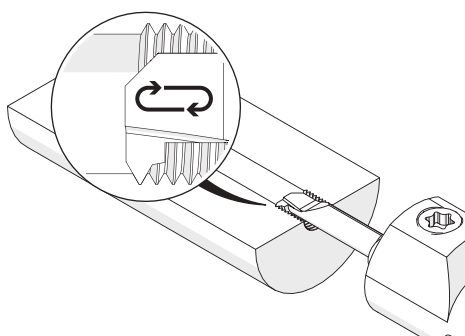
135



Vorstechen und Fasen
Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page

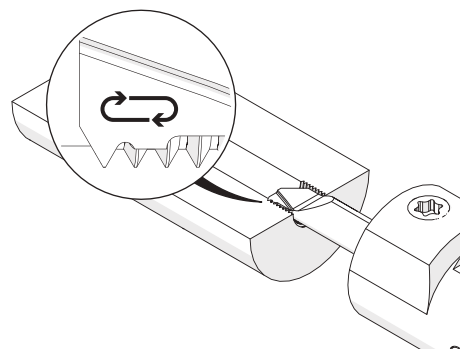
136



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
Threading: Metric ISO Partial Profile

Seite
Page

138



Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
Threading: Metric ISO Full Profile

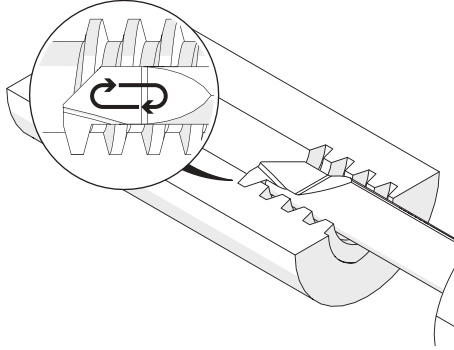
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Seite
Page

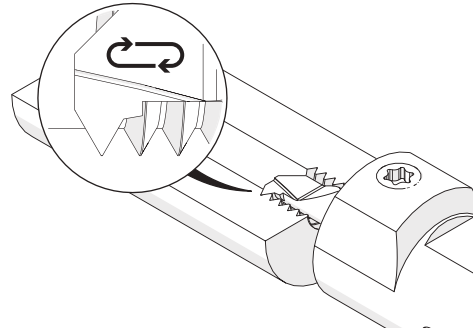
139



Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Seite
Page

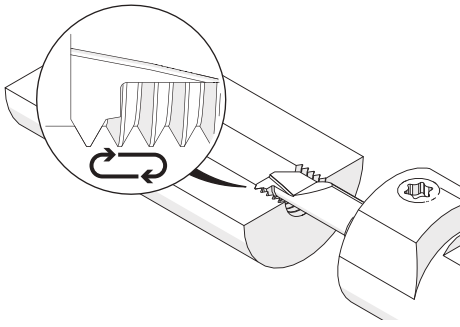
140



Gewinden: NPT, Teilprofil
Threading: NPT, Partial Profile

Seite
Page

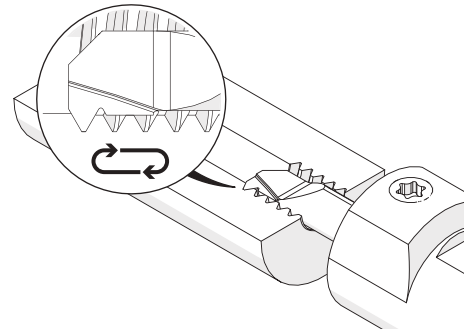
141



Gewinden: UN, Teilprofil
Threading: UN, Partial Profile

Seite
Page

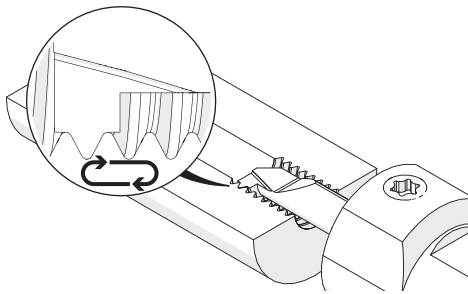
142



Gewinden: UNC / UNF, Vollprofil
Threading: UNC / UNF, Full Profile

Seite
Page

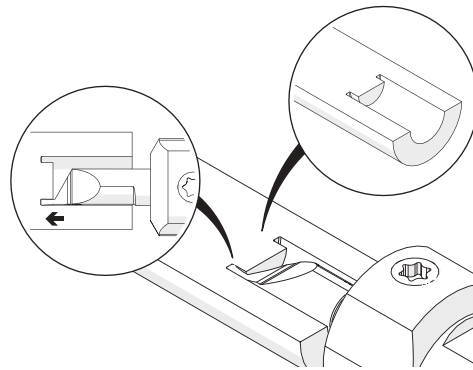
143



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite
As of Page

144



Axialstechen
Face Grooving

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

39

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

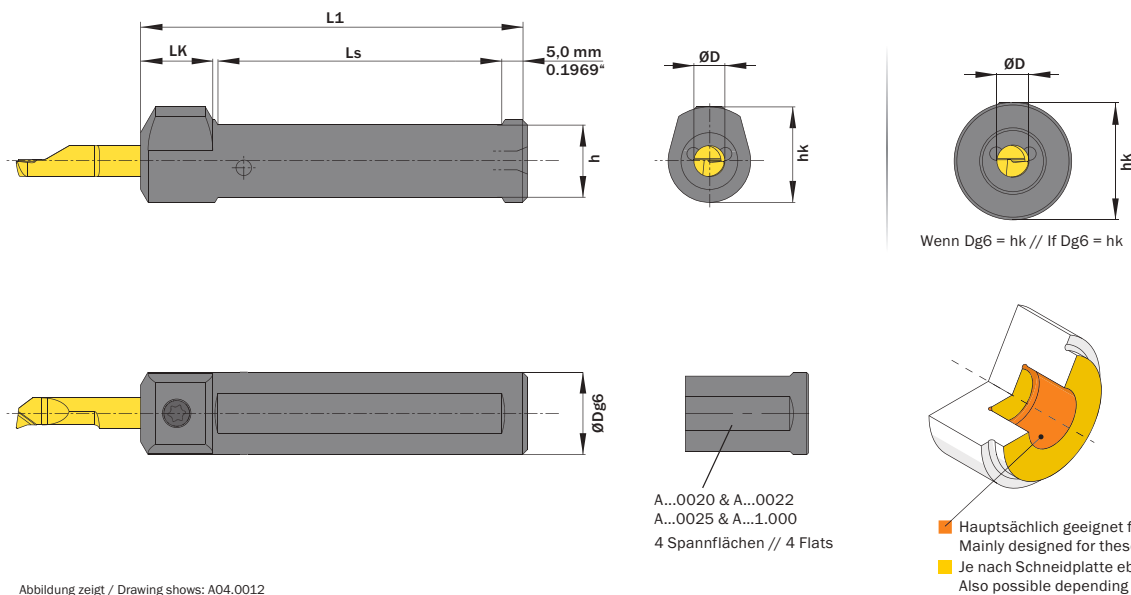
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/746

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,0	A04.0010	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,0	A04.0012	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,7	A04.0.500	AB2J	10,7	15,8	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	15,875	A04.0.625	ACVJ	13,9	17,4	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	A04.0016	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	19,05	A04.0.750	AJ4A	17,0	19,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	20,0	A04.0020	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	22,0	A04.0022	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	23,0	A04.0023	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,0	A04.0025	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,4	A04.1.000	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L A04.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.0016**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.

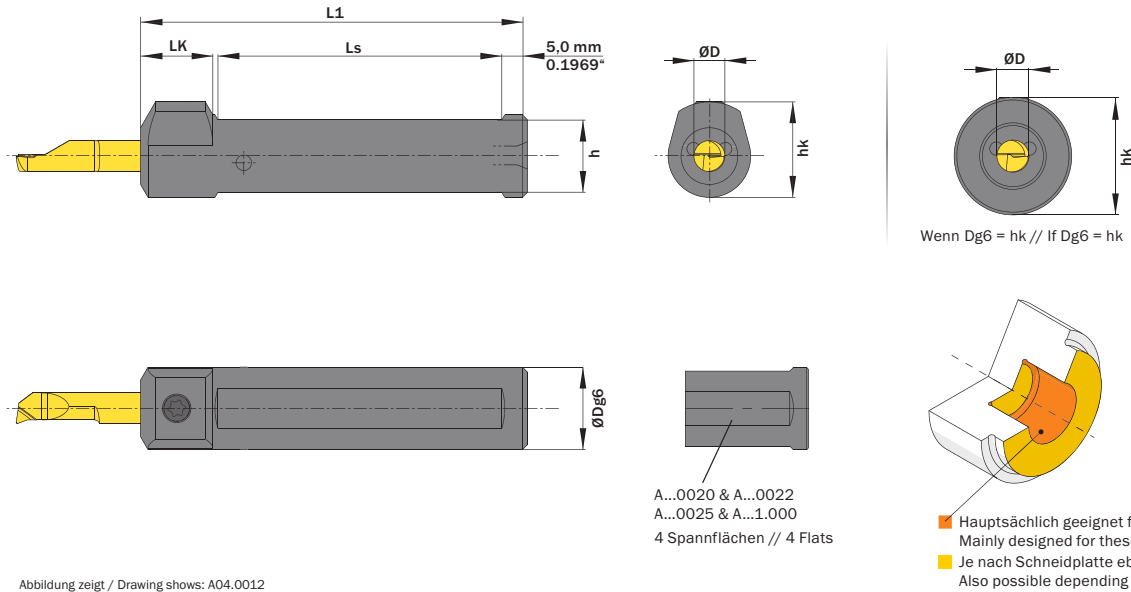
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/782

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,0	A05.0010	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	A05.0012	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,7	A05.0.500	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	15,875	A05.0.625	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	16,0	A05.0016	AEGF	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	19,05	A05.0.750	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch upd
5,0	20,0	A05.0020	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	22,0	A05.0022	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	23,0	A05.0023	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	A05.0025	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd
5,0	25,4	A05.1.000	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

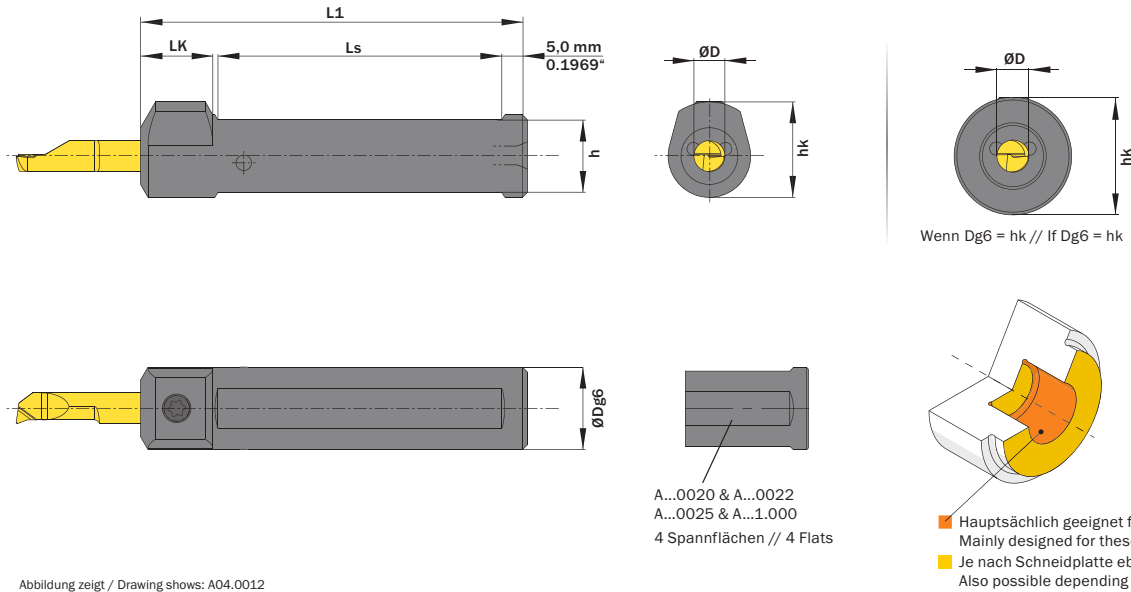
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/783

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	12,0	A06.0012	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	12,7	A06.0.500	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	15,875	A06.0.625	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	16,0	A06.0016	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	19,05	A06.0.750	AE0N	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch
6,0	20,0	A06.0020	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	upd
6,0	22,0	A06.0022	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	23,0	A06.0023	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	A06.0025	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	upd
6,0	25,4	A06.1.000	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A06.0016**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.

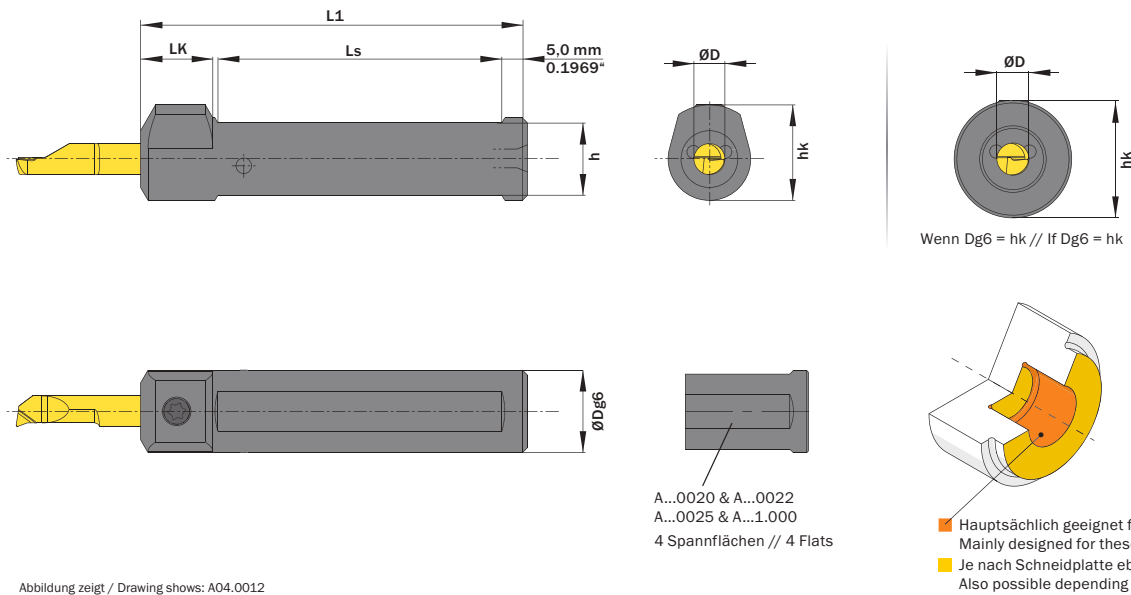
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/784

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

7,0	15,875	A07.0.625	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	inch
7,0	16,0	A07.0016	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	
7,0	19,05	A07.0.750	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	inch
7,0	20,0	A07.0020	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	upd
7,0	22,0	A07.0022	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	
7,0	23,0	A07.0023	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A07L A07.R	
7,0	25,0	A07.0025	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	upd
7,0	25,4	A07.1.000	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.

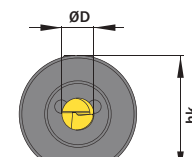
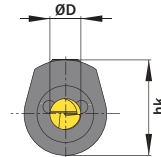
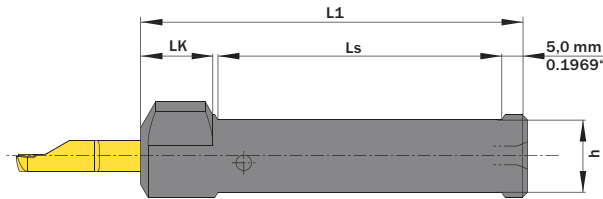
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08 and A10.

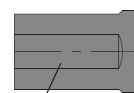
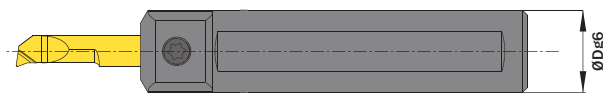
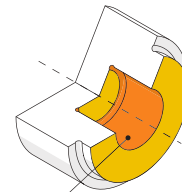
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/785

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...0020 & A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 8,0 mm												
8,0	15,875	A08.0.625	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08
8,0	16,0	A08.0016	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08
8,0	19,05	A08.0.750	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A08
8,0	20,0	A08.0020	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A08
8,0	25,0	A08.0025	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08
8,0	25,4	A08.1.000	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	19,05	A10.0.750	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A10.L A10.R
10,0	20,0	A10.0020	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,0	A10.0025	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,4	A10.1.000	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

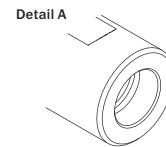
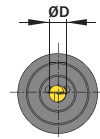
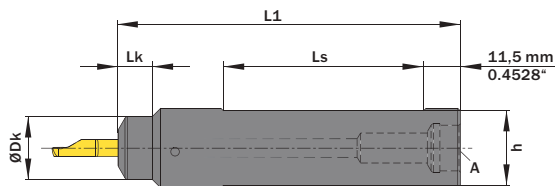
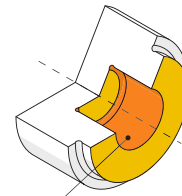
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/ Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/747Anschlussgewinde M12 x 1,5
connection thread M12 x 1,5

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	h	L1	LK	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	28,0	A04.0028	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	A05.0028	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	28,0	A06.0028	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	28,0	A07.0028	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0028**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

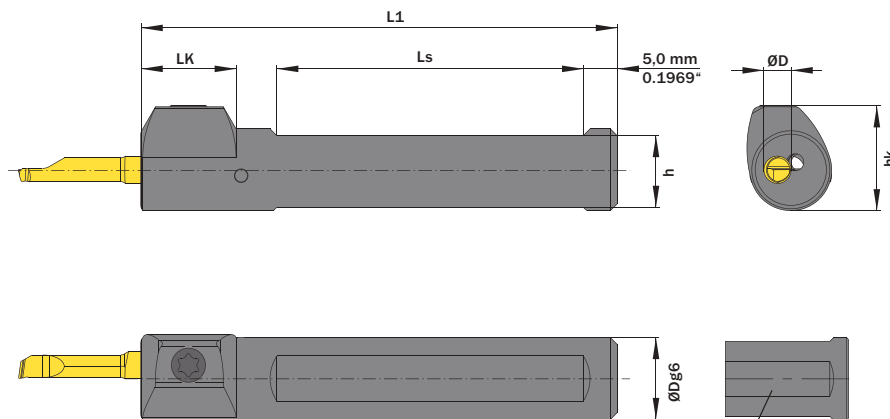
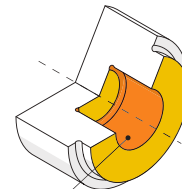
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1004A...0020 / A...0022
4 Spannflächen // 4 Flats

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.NC R

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	10,0	A04.0010.NC R/L	R AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,0	A04.0012.NC R/L	R AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,7	A04.0.500.NC R/L	R AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,875	A04.0.625.NC R/L	R AWB5 L AWB4	13,88	17,14	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	16,0	A04.0016.NC R/L	R AWBV L AWBU	14,0	17,2	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	19,05	A04.0.750.NC R/L	R AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,0	A04.0020.NC R/L	R AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	22,0	A04.0022.NC R/L	R AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.0016.NC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04. Mit speziellen Kühlmittelauslässen für rechte und linke Schneidwerkzeuge.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04. With special through coolant design for right and left hand inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

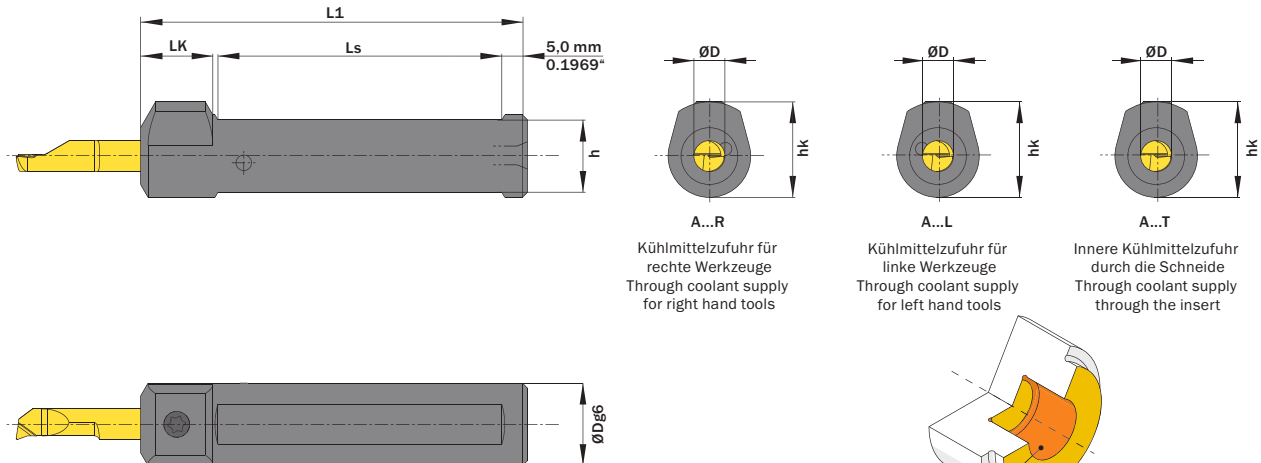
MASTER (Seite/Page 153)



Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

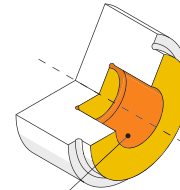
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/952



A...R
Kühlmittelzufuhr für
rechte Werkzeuge
Through coolant supply
for right hand tools

A...L
Kühlmittelzufuhr für
linke Werkzeuge
Through coolant supply
for left hand tools

A...T
Innere Kühlmittelzufuhr
durch die Schneide
Through coolant supply
through the insert



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012 R

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	10,0	A04.0010 R/L	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	A04.0010 T	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04.T

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	10,0	A05.0010 R/L	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	A05.0010 T	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05.T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0010 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

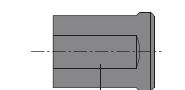
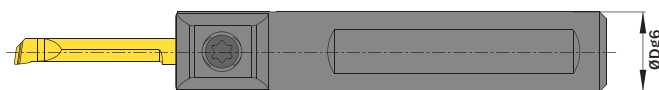
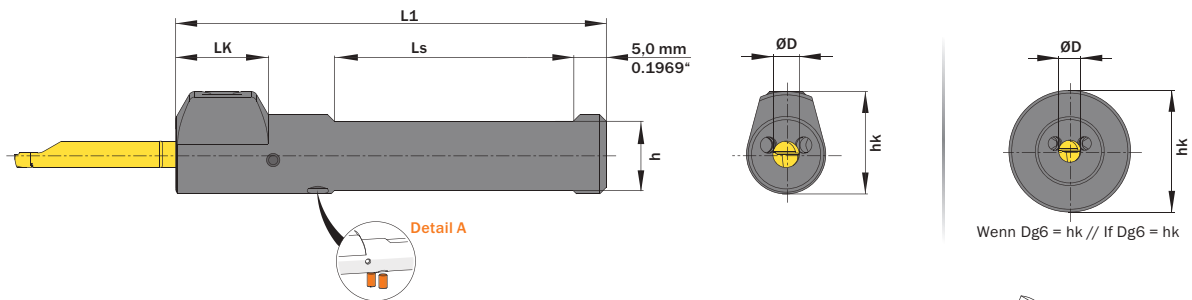
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

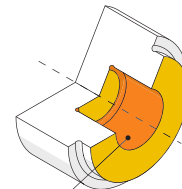
MASTER (Seite/Page 153)

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1200

A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

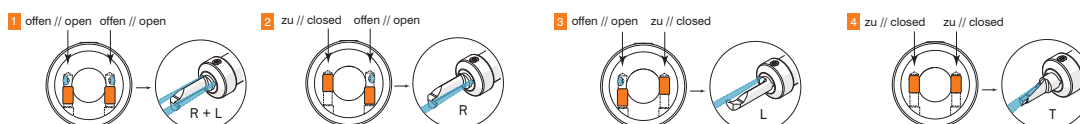
4,0	12,0	A04.0012 T	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	12,7	A04.0.500 T	A5H9	11,2	15,85	70,0	41,0	41,0	2	ATKW	T15F	
4,0	15,875	A04.0.625 T	A5H7	13,88	17,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	
4,0	16,0	A04.0016 T	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	
4,0	19,05	A04.0.750 T	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	
4,0	20,0	A04.0020 T	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	
4,0	22,0	A04.0022 T	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	
4,0	25,0	A04.0025 T	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	
4,0	25,4	A04.1.000 T	AUSK	23,39	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.0016 T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

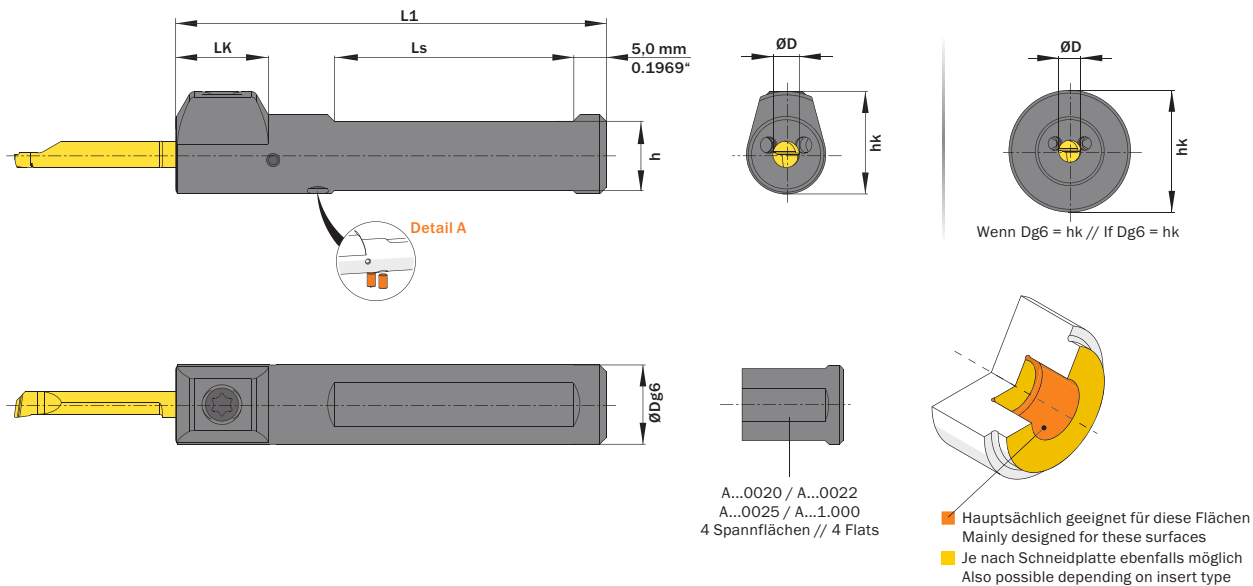
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1201

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	h _k	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

5,0	12,0	A05.0012 T	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	
5,0	12,7	A05.0.500 T	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	15,875	A05.0.625 T	AZMU	13,88	17,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	16,0	A05.0016 T	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	
5,0	19,05	A05.0.750 T	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	inch
5,0	20,0	A05.0020 T	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	22,0	A05.0022 T	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,0	A05.0025 T	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,4	A05.1.000 T	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

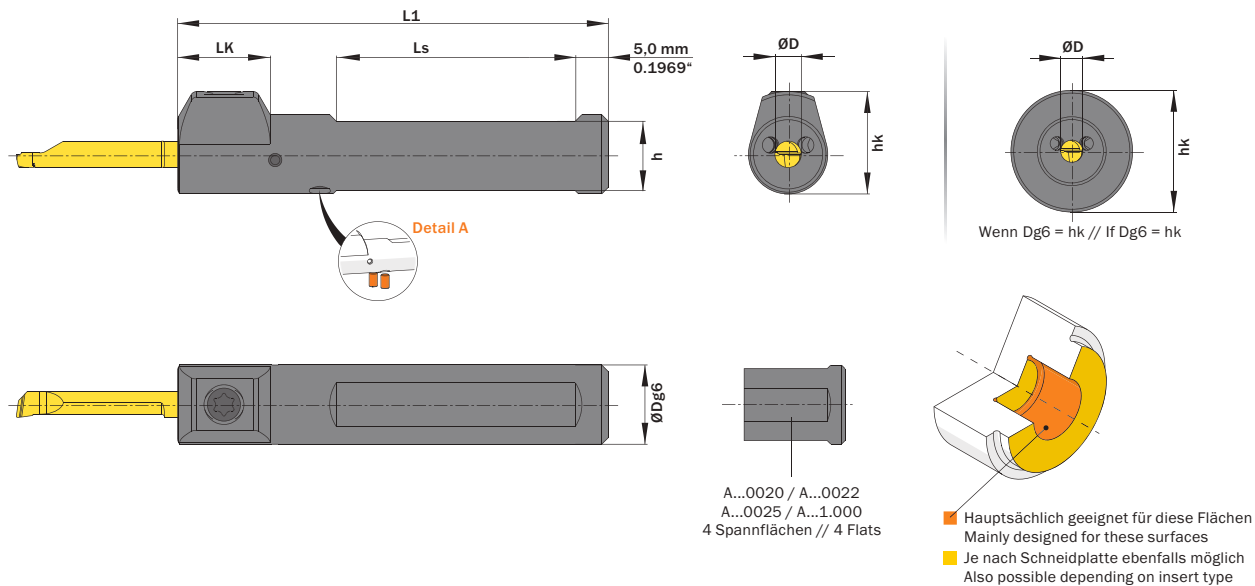
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1202

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

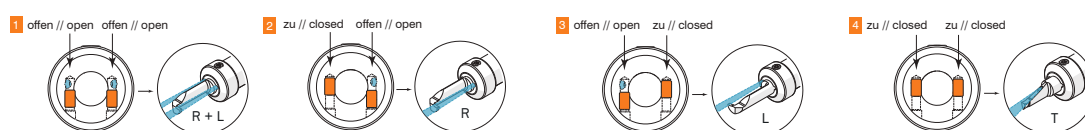
6,0	12,0	A06.0012 T	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	15,875	A06.0.625 T	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	A06.0016 T	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	
6,0	19,05	A06.0.750 T	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	A06.0020 T	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	22,0	A06.0022 T	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,0	A06.0025 T	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,4	A06.1.000 T	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

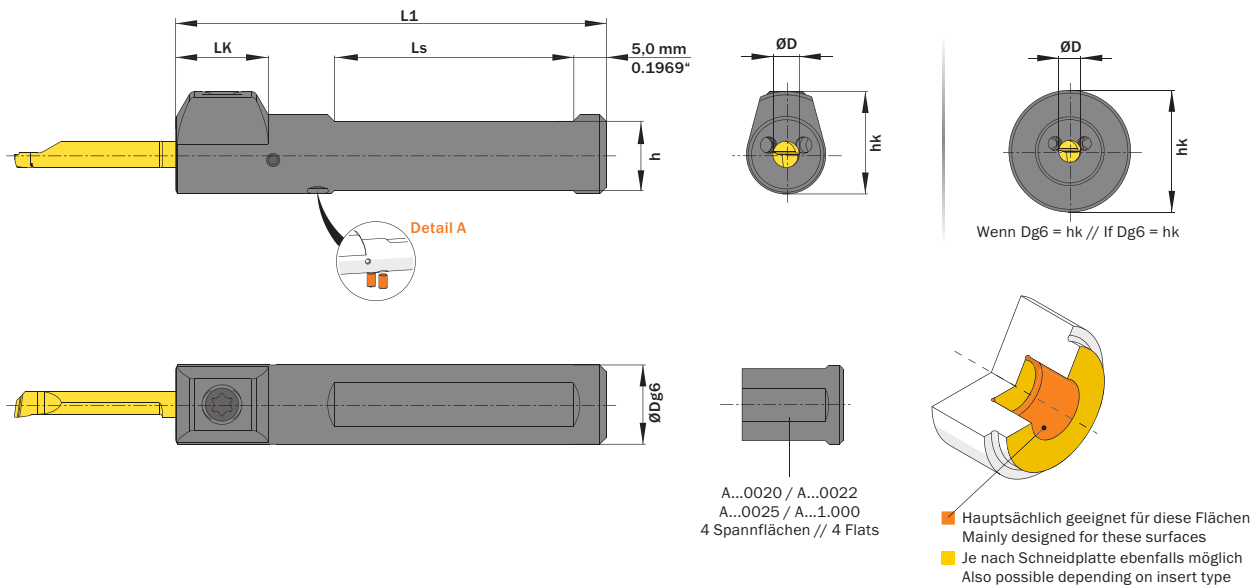
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1203

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

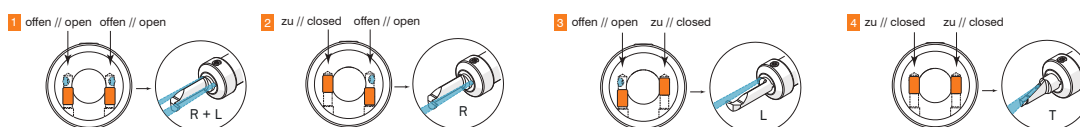
7,0	15,875	A07.0.625 T	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	inch
7,0	16,0	A07.0016 T	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	
7,0	19,05	A07.0.750 T	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	inch
7,0	20,0	A07.0020 T	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	upd
7,0	22,0	A07.0022 T	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	
7,0	25,0	A07.0025 T	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	
7,0	25,4	A07.1.000 T	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07L A07R A07T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A08.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)



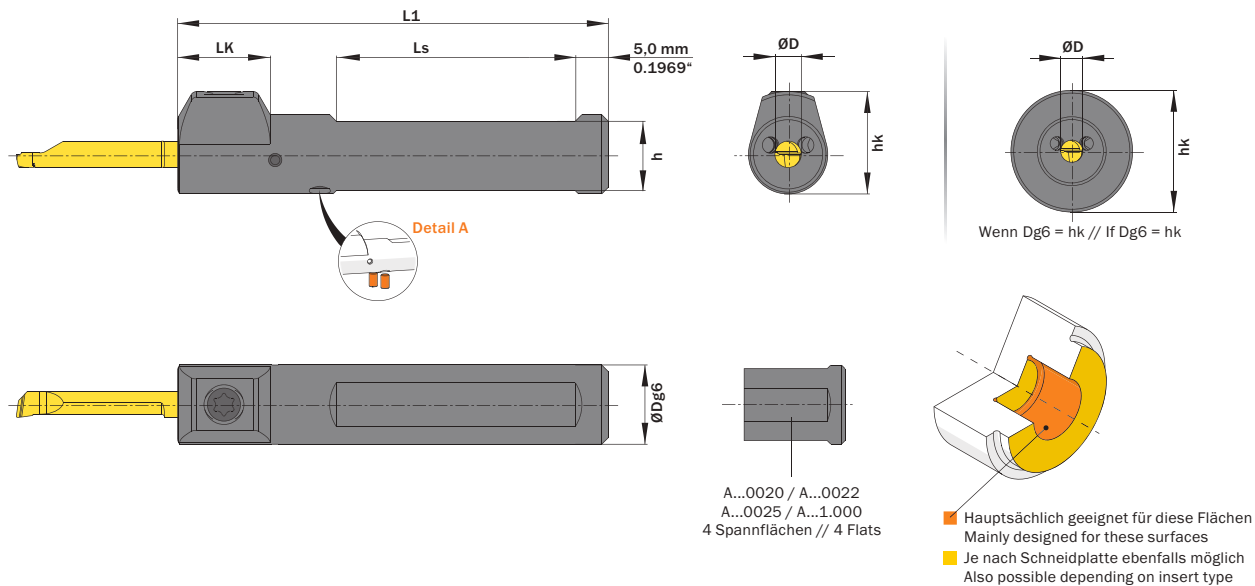
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1204



ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

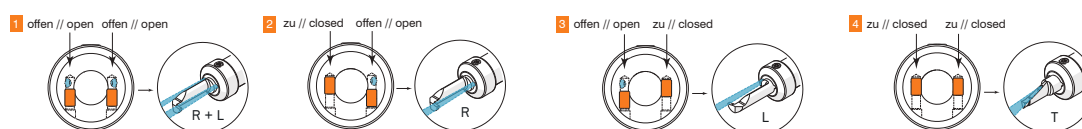
8,0	15,875	A08.0.625 T	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	16,0	A08.0016 T	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	19,05	A08.0.750 T	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A08 A08T	inch
8,0	20,0	A08.0020 T	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	upd
8,0	22,0	A08.0022 T	AØYF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	A08.0025 T	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	upd
8,0	25,4	A08.1.000 T	AUV5	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08 A08T	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A10.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

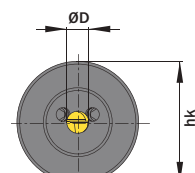
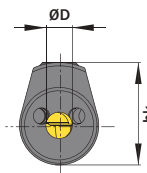
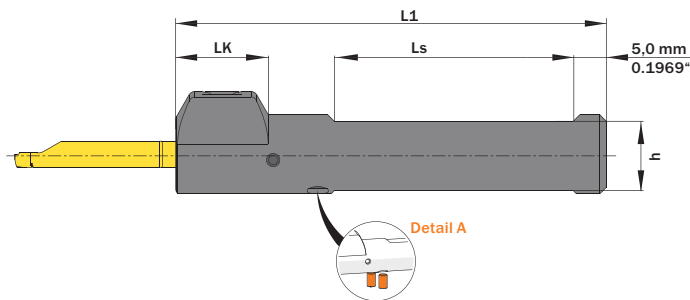
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A10. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

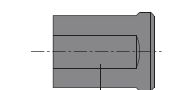
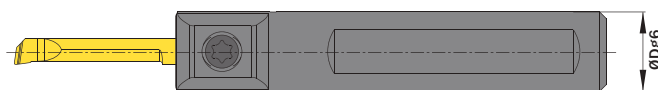
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

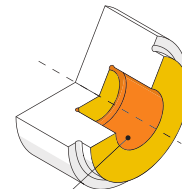
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1205

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

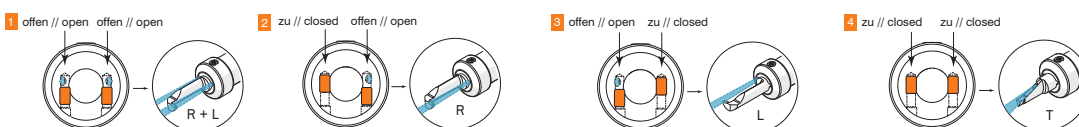
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

10,0	19,05	A10.0.750 T	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	inch upd
10,0	20,0	A10.0020 T	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	22,0	A10.0022 T	AØ74	20,94	25,0	110,0	14,0	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	A10.0025 T	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,4	A10.1.000 T	AUWH	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

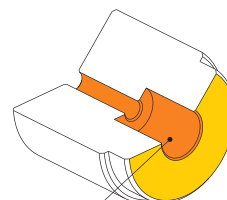
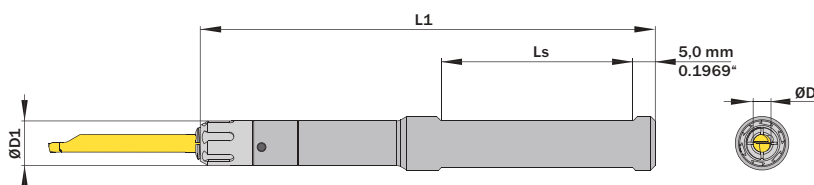
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1197

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.10.42.ME HM R

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	LK	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
4,0	12,0	10,0	A04.0012.10.42.ME HM R/L	R AZEE L AZED	103,0	45,0	48,5	A26C	A26F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

**Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“**

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-System bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

**Toolholder, Internal Applications,
Round Shank „ME“**

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



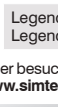
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1196

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

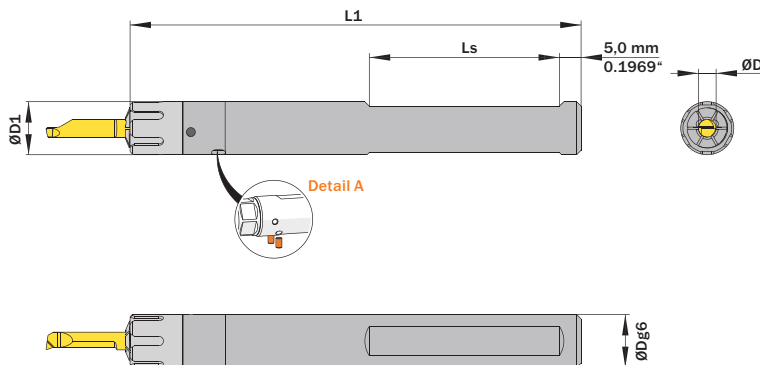
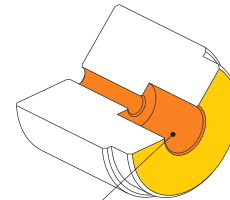


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.12.42 ME HM T



- Hauprsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 4,0 mm

4,0	12,0	12,0	A04.0012.12.42.ME HM T	AY69	103,0	43,0	A26D	A26G	A04.L A04.R A04C.L
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.12.42.ME HM T	A09E	103,0	43,0	A26D	A26G	A04C.R A04T

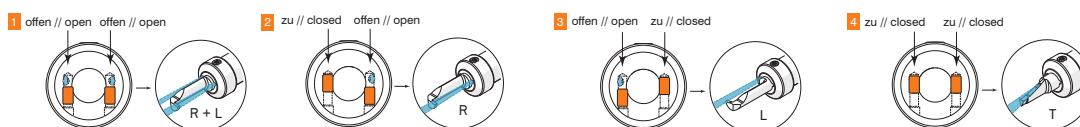
▼ ØD = 5,0 mm

5,0	12,0	12,0	A05.0012.12.42.ME HM T	AY7E	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L A05.R A05T
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.12.42.ME HM T	A09F	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L A05.R A05T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0012.12.42.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskrägung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

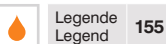
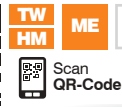
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1218


Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

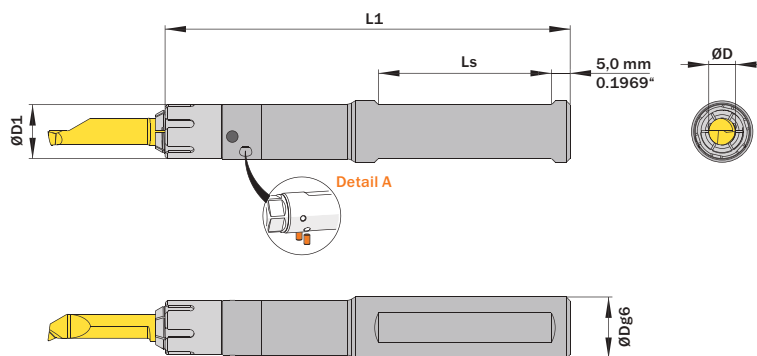
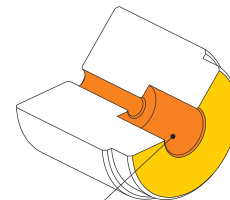


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.14.50.ME HM T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm			

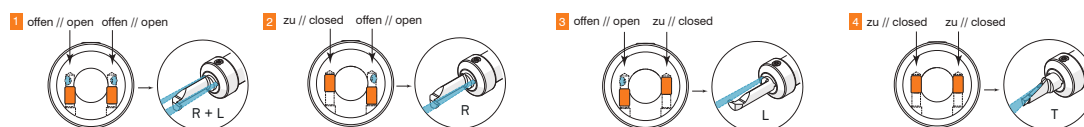
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm									
6,0	16,0	14,0	A06.0016.14.50.ME HM T	AZE6	108,0	45,0	A26E	A26H	A06.L A06.R A06T
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	14,0	A07.0016.14.50.ME HM T	AZE7	108,0	45,0	A26E	A26H	A07.L A07.R A07T

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.14.50.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-clamping system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1164

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

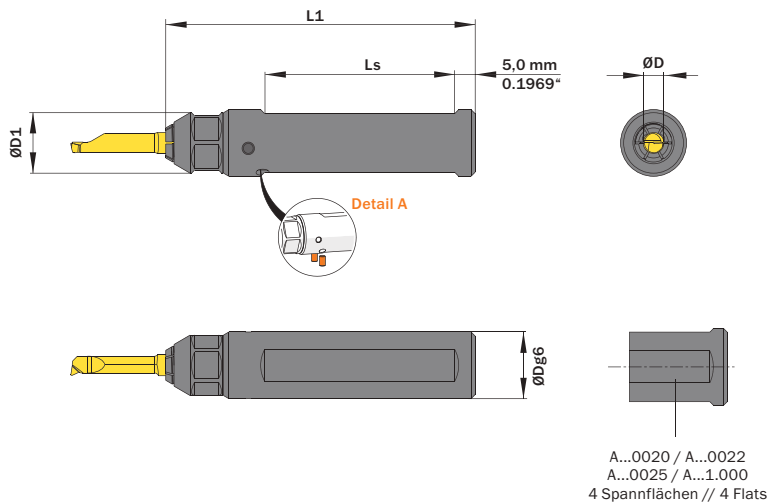
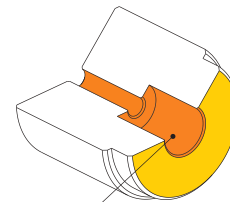


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0016.ME ST T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

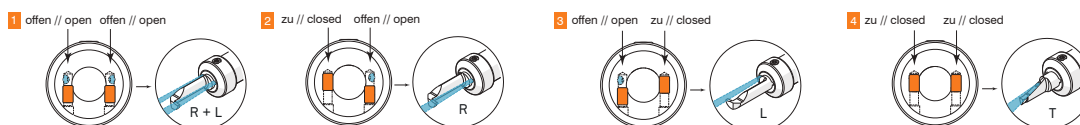
ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
4,0	12,0	A04.0012.ME ST T	AY7A	14,5	70,0	42,0	2	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T	upd
4,0	12,7	A04.0.500.ME ST T	A0YH	14,5	70,0	42,0	2	AYV8		upd
4,0	15,875	A04.0.625.ME ST T	AZN2	14,5	75,0	47,0	2	AYV8		upd
4,0	16,0	A04.0016.ME ST T	AY7B	14,5	75,0	47,0	2	AYV8		upd
4,0	19,05	A04.0.750.ME ST T	AZNH	14,5	110,0	78,0	2	AYV8		upd
4,0	20,0	A04.0020.ME ST T	AY7C	14,5	90,0	58,0	4	AYV8		upd
4,0	22,0	A04.0022.ME ST T	AZJ1	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd
4,0	23,0	A04.0023.ME ST T	AZJ2	14,5	110,0	80,0	2	AYV8		upd
4,0	25,0	A04.0025.ME ST T	AY7D	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd
4,0	25,4	A04.1.000.ME ST T	A0YY	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1166

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

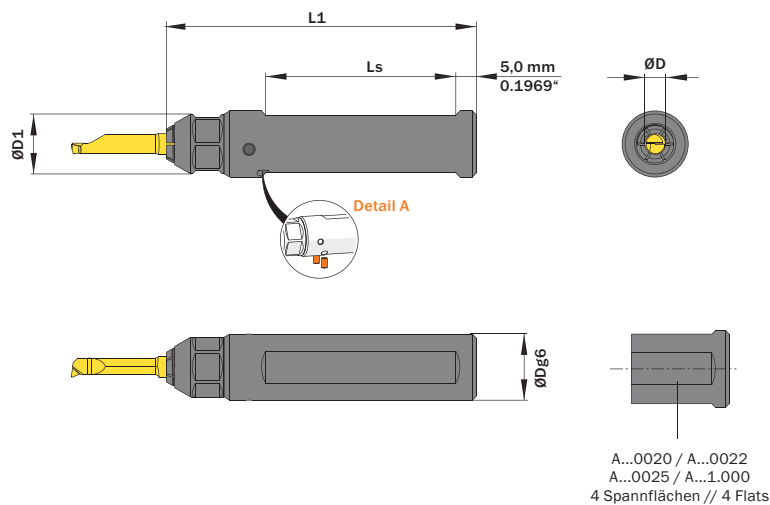
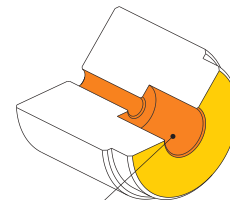


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.ME ST T



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

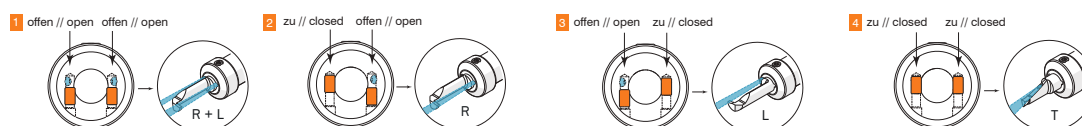
5,0	12,0	A05.0012.ME ST T	AY7F	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	12,7	A05.0.500.ME ST T	A0YJ	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	15,875	A05.0.625.ME ST T	AZN3	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	16,0	A05.0016.ME ST T	AY7G	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	19,05	A05.0.750.ME ST T	AZNJ	14,5	110,0	78,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	20,0	A05.0020.ME ST T	AY7H	14,5	90,0	58,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	22,0	A05.0022.ME ST T	AZJ3	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	23,0	A05.0023.ME ST T	AZJ4	14,5	110,0	79,0	2	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,0	A05.0025.ME ST T	AY7J	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd
5,0	25,4	A05.1.000.ME ST T	A0YZ	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L A05.R A05T	upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1195

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

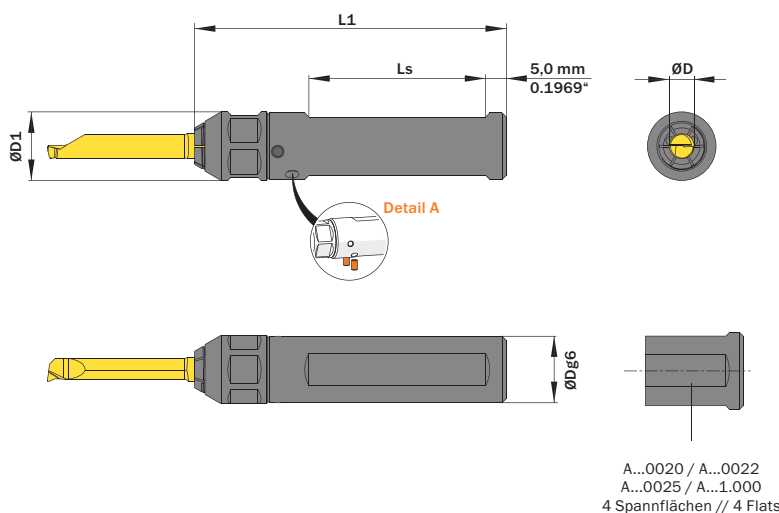
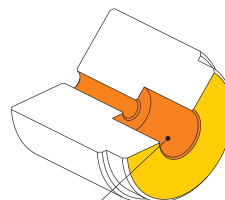


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0016.ME ST T



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

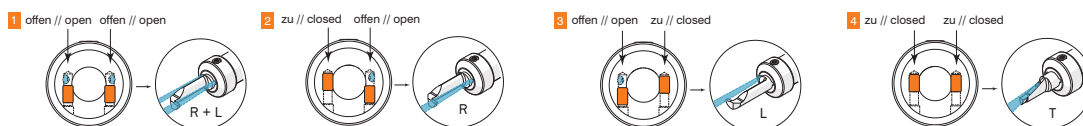
6,0	12,0	A06.0012.ME ST T	AZJ5	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	12,7	A06.0.500.ME ST T	AØYK	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	15,875	A06.0.625.ME ST T	AZN4	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	16,0	A06.0016.ME ST T	AY7M	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	19,05	A06.0.750.ME ST T	AZNK	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	inch
6,0	20,0	A06.0020.ME ST T	AY7N	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	22,0	A06.0022.ME ST T	AZJ6	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	23,0	A06.0023.ME ST T	AZJ7	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,0	A06.0025.ME ST T	AY7P	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	upd
6,0	25,4	A06.1.000.ME ST T	AØZJ	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L A06.R A06T	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1168

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

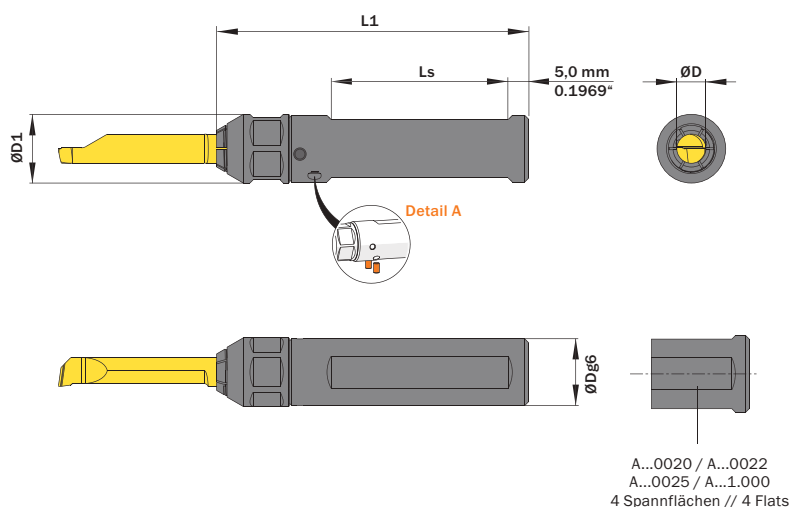
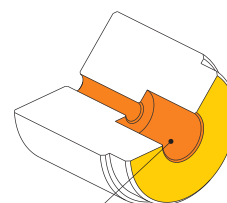


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.ME ST T



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

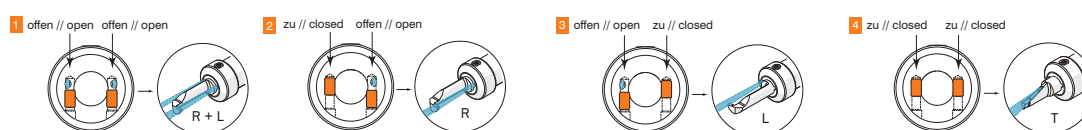
7,0	15,875	A07.0.625.ME ST T	AZN5	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch
7,0	16,0	A07.0016.ME ST T	AY7Q	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	19,05	A07.0.750.ME ST T	AZNM	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch
7,0	20,0	A07.0020.ME ST T	AY7S	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	22,0	A07.0022.ME ST T	AZM0	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	23,0	A07.0023.ME ST T	A011	16,5	110,0	78,0	2	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	25,0	A07.0025.ME ST T	AY7T	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd
7,0	25,4	A07.1.000.ME ST T	A010	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L A07.R A07T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)TW
ST

ME

Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1194

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

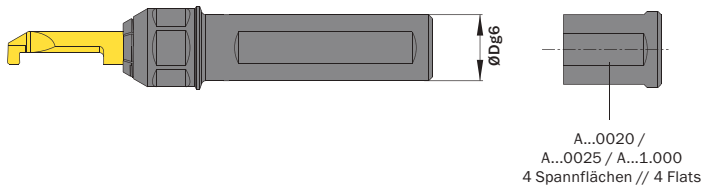
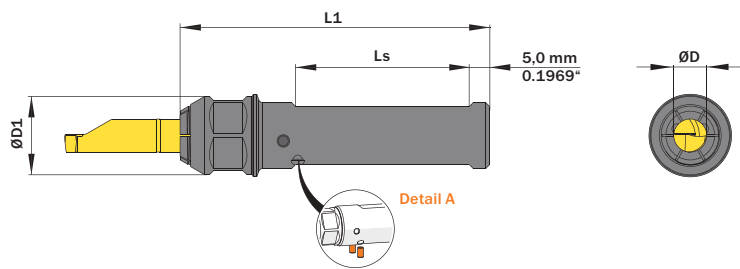
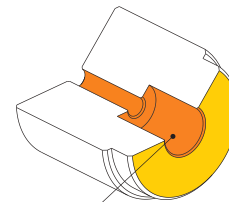


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0016.ME ST T



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

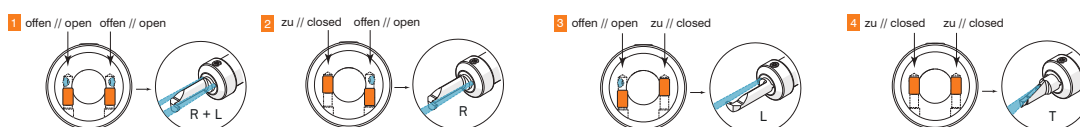
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

8,0	15,875	A08.0.625.ME ST T	A012	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd inch upd
8,0	16,0	A08.0016.ME ST T	AY67	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	19,05	A08.0.750.ME ST T	A013	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A08 A08T	upd inch upd
8,0	20,0	A08.0020.ME ST T	AY7U	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	25,0	A08.0025.ME ST T	AY7V	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd
8,0	25,4	A08.1.000.ME ST T	A014	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08 A08T	upd inch inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A08.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications,
Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1193

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

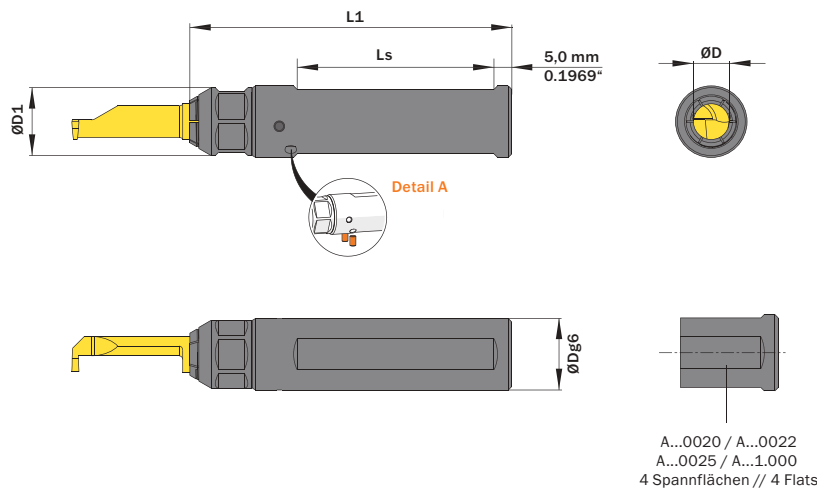
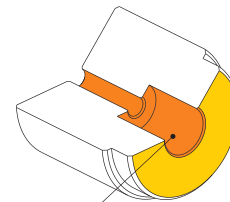


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.0020.ME ST T



- ✓ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

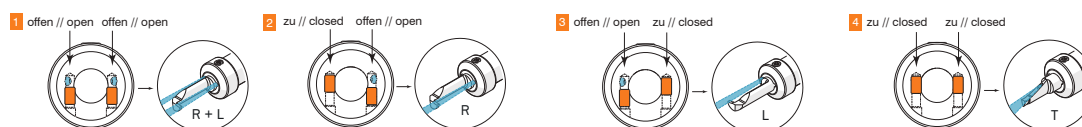
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

10,0	19,05	A10.0.750.ME ST T	AZUE	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	20,0	A10.0020.ME ST T	AY7W	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	22,0	A10.0022.ME ST T	A667	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	new
10,0	25,0	A10.0025.ME ST T	AY7X	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd
10,0	25,4	A10.1.000.ME ST T	A015	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L A10.R A10T	upd

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist der innenliegende Schneideinsatz stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal cutting insert can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)



Legende
Legend

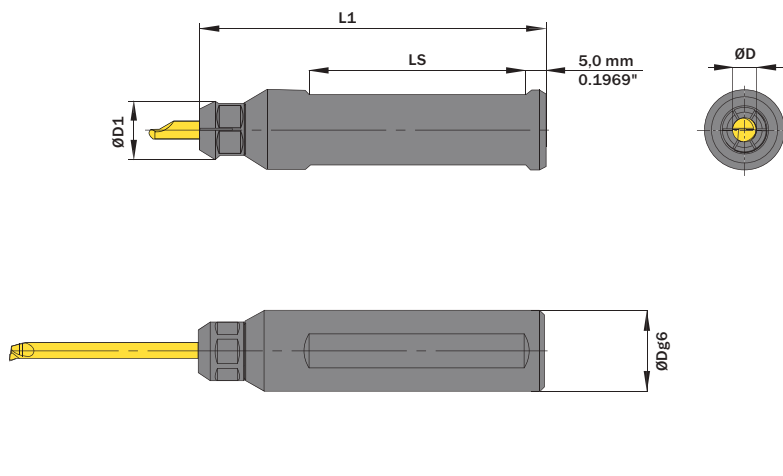
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1469



Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

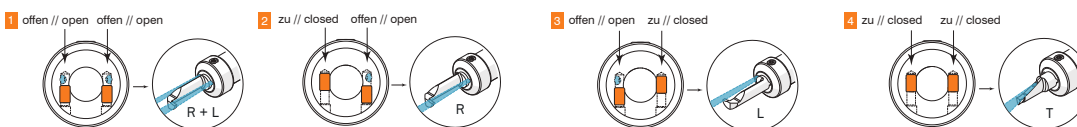


ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
4,0	20,0	A04.A.0020.ME ST	BEAG	14,5	88,0	55,0	AYV8	A04.A new

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.0020.ME ST**

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Schneideinsätzen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with inserts with Connectcode A04.A only.

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 with our innovative ME-clamping-system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required. .

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1199

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.

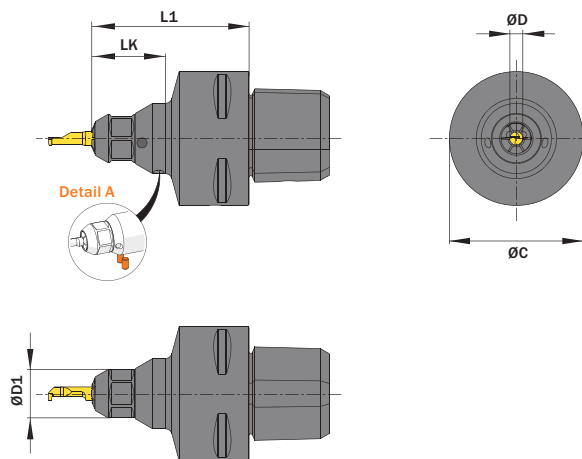
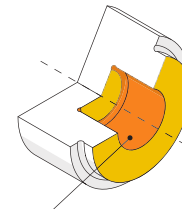


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØC	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 4,0 mm									
C3	4,0	A04.00C3.00.ME T	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L
C4	4,0	A04.00C4.00.ME T	AZFD	15,0	40,0	47,0	22,0	AYV8	A04C.R A04T
▼ ØD = 5,0 mm									
C3	5,0	A05.00C3.00.ME T	A2G0	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
C4	5,0	A05.00C4.00.ME T	AZUW	15,0	40,0	47,0	23,5	AYV8	A05.L A05.R A05T
▼ ØD = 6,0 mm									
C3	6,0	A06.00C3.00.ME T	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	AYXS	A05.L A06.R A06T
C4	6,0	A06.00C4.00.ME T	A45B	16,5	40,0	47,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØD = 8,0 mm									
C4	8,0	A08.00C4.00.ME T	A623	19,0	40,0	47,0	30,0	AZ4E	A08 A08T

new

■ Bestellbeispiel // Order example: **A04.00C4.00.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

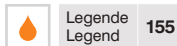
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

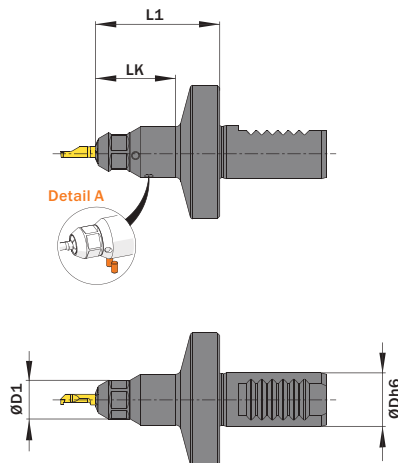
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

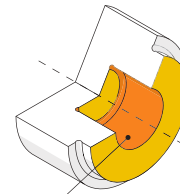
Legende

155

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1224

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	A04.VD16.ME T	AZV2	14,5	41,5	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	16,0	A05.VD16.ME T	AZV9	14,5	41,5	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	16,0	A06.VD16.ME T	AZWG	16,5	41,5	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
4,0	20,0	A04.VD20.ME T	AZV4	14,5	46,5	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	20,0	A05.VD20.ME T	AZWA	14,5	46,5	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	20,0	A06.VD20.ME T	AZWJ	16,5	46,5	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
4,0	25,0	A04.VD25.ME T	AF3W	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	25,0	A05.VD25.ME T	AZWC	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	25,0	A06.VD25.ME T	AJYQ	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
4,0	30,0	A04.VD30.ME T	AATY	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
5,0	30,0	A05.VD30.ME T	AZWE	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L A05.R A05T
6,0	30,0	A06.VD30.ME T	AZWN	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L A06.R A06T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.VD20.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

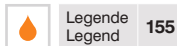
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

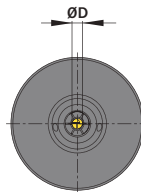
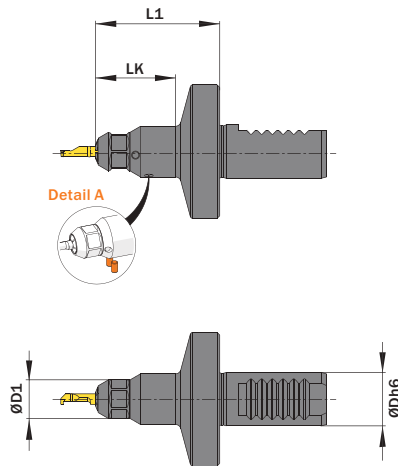
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

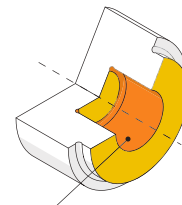
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)**155**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1225

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	A07.VD16.ME T	AZWQ	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	16,0	A08.VD16.ME T	AZWZ	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.ME T	AZW6	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	A07.VD20.ME T	AZWT	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	20,0	A08.VD20.ME T	AZW1	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.ME T	AC43	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	A07.VD25.ME T	AZWV	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	25,0	A08.VD25.ME T	AD86	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.ME T	ACSB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	A07.VD30.ME T	AZWX	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L A07.R A07.T
8,0	30,0	A08.VD30.ME T	AZW3	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.ME T	AZXA	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.VD25.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

**Klemmhalter, Innenbearbeitung,
VDI, „ME“, über Kopf**

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

**Toolholder, Internal Applications,
VDI, „ME“, upside down**

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



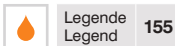
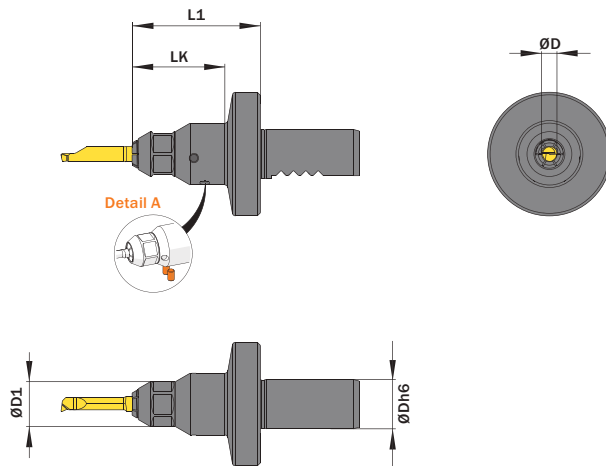
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

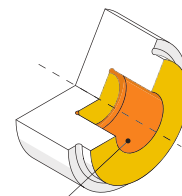
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1236

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm			mm	mm	mm		

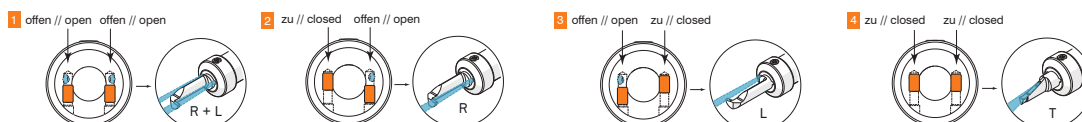
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	A07.VD16.B.ME T	AZWS	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	16,0	A08.VD16.B.ME T	AZW0	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.B.ME T	AZW7	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	A07.VD20.B.ME T	AZWU	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.B.ME T	AZW2	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.B.ME T	AZW8	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	A07.VD25.B.ME T	AZWW	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.B.ME T	AZW4	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.B.ME T	AZW9	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	A07.VD30.B.ME T	AZWY	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.B.ME T	AZW5	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.B.ME T	AZXB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.VD30.B.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining

simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen, „ME“

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ TOG der Marke precium, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Height-Adjustable Cassette for back operations, „ME“

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-System by precium, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

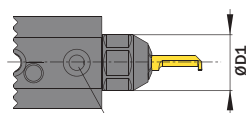
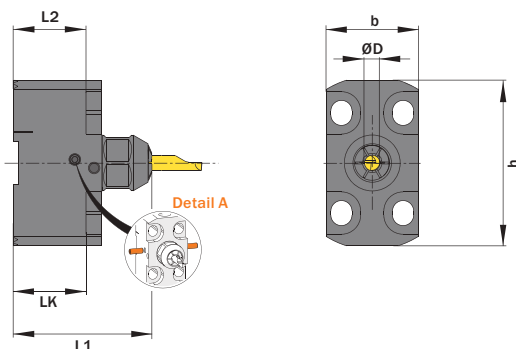
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1221

Entdecken Sie unsere
simturn AX Halter „ME“.
Discover our simturn AX
toolholder „ME“.



Kühlmittelanschluss // Coolant supply

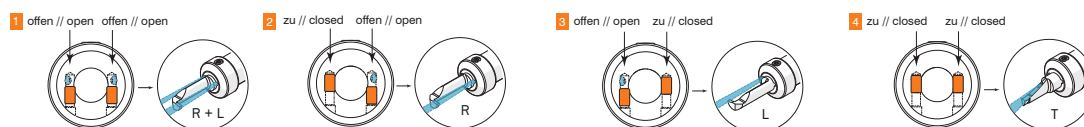
Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.A04.A1.ME T

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de



Abbildung ähnlich // Illustration only

ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	ØD1	h	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	TOG.K.A04.A1.ME T	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	AYV8	A04.R A04C.R A04T
5,0	TOG.K.A05.A1.ME T	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYV8	A05.R A05T
6,0	TOG.K.A06.A1.ME T	AZMZ	24,0	16,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYXS	A06.R A06T

Bestellbeispiel // Order example: TOG.K.A04.A1.ME T**Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekröpfte Ausführung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

90 degree cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

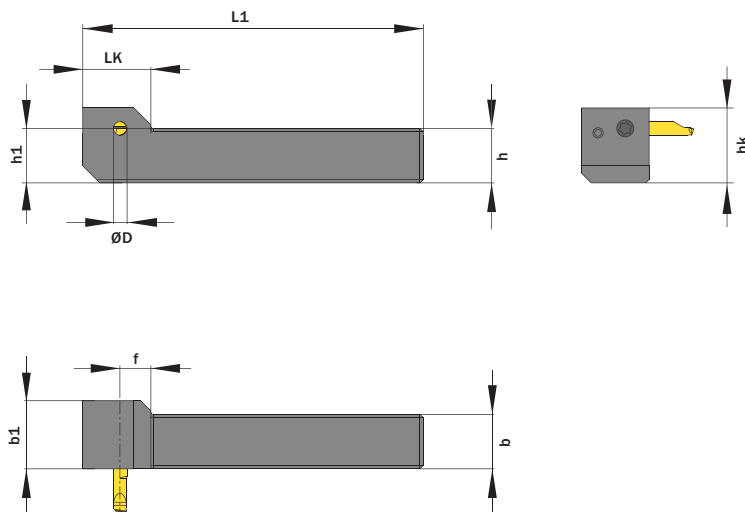
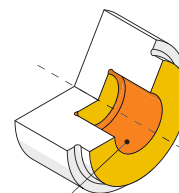
MASTER (Seite/Page 153)**TW**
STScan
QR-CodeLegende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1026

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1616.G.100 R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	f	hk	h1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm													
4,0	12,0	12,0	80,0	A04.1212.G.080 R/L	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
5,0	12,0	12,0	80,0	A05.1212.G.080 R/L	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	12,0	12,0	80,0	A06.1212.G.080 R/L	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	12,0	12,0	80,0	A07.1212.G.080 R/L	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L
▼ h = 12,7 mm													
5,0	12,7	12,7	80,0	A05.0.500.G.080 R	A5AV	25,0	9,0	18,0	12,7	20,0	ATKW	T15F	A05.R Inch
▼ h = 15,875 mm													
5,0	15,875	15,875	100,0	A05.0.625.G.100 R	A5AX	25,0	9,0	22,0	15,9	20,0	ATKW	T15F	A05.R Inch
▼ h = 16,0 mm													
4,0	16,0	16,0	100,0	A04.1616.G.100 R/L	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
5,0	16,0	16,0	100,0	A05.1616.G.100 R/L	R AW20 L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	16,0	16,0	100,0	A06.1616.G.100 R/L	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	16,0	16,0	100,0	A07.1616.G.100 R/L	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1616.G.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

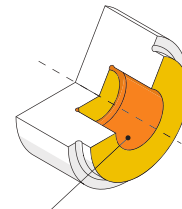
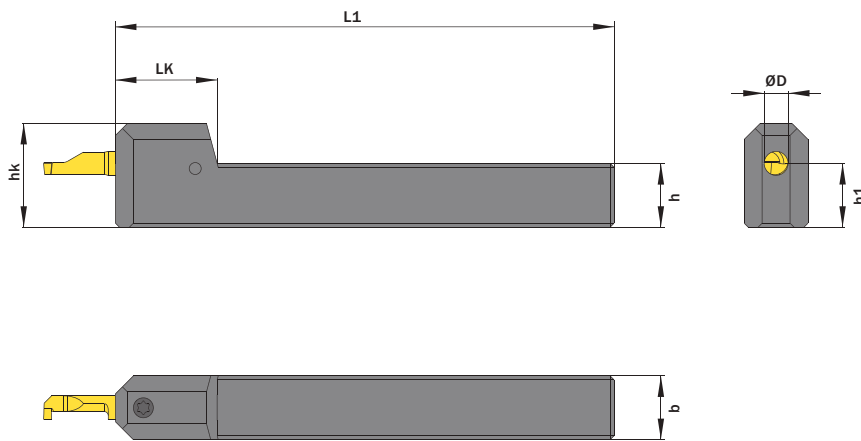
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)**TW**
STLegende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/745

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.S	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.S	ACQ9	15,88	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	19,05	19,05	A04.0.750.S	AHP1	19,05	28,6	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	25,4	25,4	A04.1.000.S	AT9S	25,4	34,9	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	inch
4,0	10,0	10,0	A04.1010	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	12,0	12,0	A04.1212	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	16,0	16,0	A04.1616	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	20,0	20,0	A04.2020	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	25,0	25,0	A04.2525	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.S	AAPM	12,7	22,2	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.S	ANNQ	15,88	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	19,05	19,05	A05.0.750.S	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	inch
5,0	25,4	25,4	A05.1.000.S	ATZP	25,4	34,9	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	upd inch
5,0	10,0	10,0	A05.1010	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	12,0	12,0	A05.1212	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	16,0	A05.1616	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	20,0	A05.2020	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	25,0	25,0	A05.2525	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.1212**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

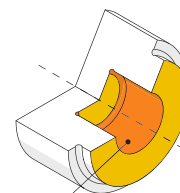
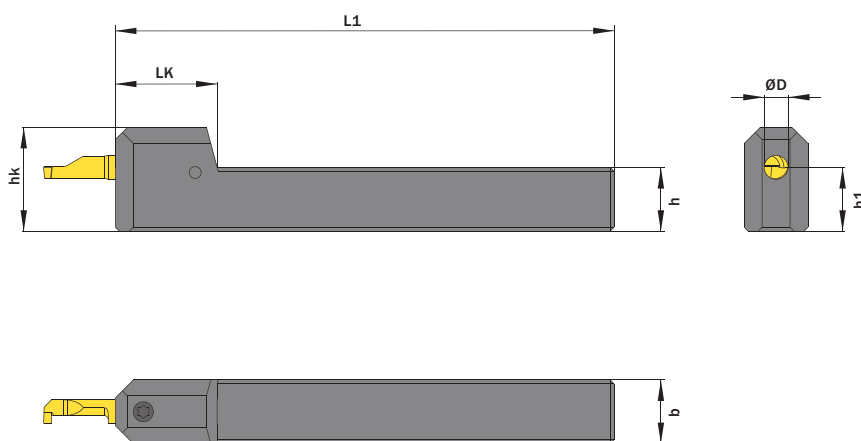
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)**TW**
STLegende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/786

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	12,7	12,7	A06.0.500.S	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.S	AJQH	15,88	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	19,05	19,05	A06.0.750.S	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	25,4	25,4	A06.1.000.S	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	12,0	12,0	A06.1212	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	16,0	16,0	A06.1616	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	20,0	20,0	A06.2020	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	25,0	25,0	A06.2525	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L A06.R	

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	15,875	15,875	A07.0.625.S	AC7G	15,88	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	19,05	19,05	A07.0.750.S	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	25,4	25,4	A07.1.000.S	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	16,0	16,0	A07.1616	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	20,0	20,0	A07.2020	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	
7,0	25,0	25,0	A07.2525	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L A07.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A06.2020**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

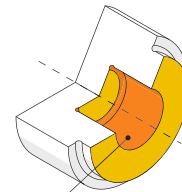
Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)**TW**
STLegende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1062

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	15,875	A08.0.625.S	AFE2	15,88	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	19,05	19,05	A08.0.750.S	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	25,4	25,4	A08.1.000.S	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	Inch
8,0	16,0	16,0	A08.1616	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	20,0	20,0	A08.2020	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	
8,0	25,0	25,0	A08.2525	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08 A08T	

▼ ØD = 10,0 mm

10,0	19,05	19,05	A10.0.750.S	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	25,4	25,4	A10.1.000.S	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	Inch
10,0	20,0	20,0	A10.2020	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	
10,0	25,0	25,0	A10.2525	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L A10.R A10T	

Bestellbeispiel // Order example: **A10.2525**

Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langrehautomaten und Mehrspindler.

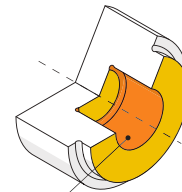
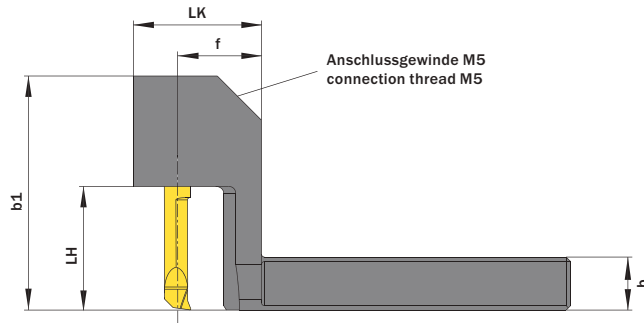
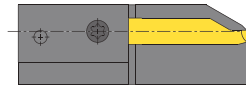
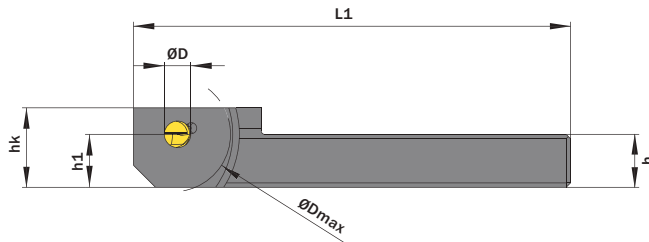
Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/744

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.10 R/L	R A5U3 L A5U5	31,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	und inch
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	inch
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.10 R	A235	31,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	A04.R A04C.R	inch
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.15 R/L	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	inch
4,0	8,0	8,0	A04.0808.10 R/L	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	8,0	8,0	A04.0808.15 R/L	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	10,0	10,0	A04.1010.10 R/L	R ANAT L AEØP	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	10,0	10,0	A04.1010.15 R/L	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	12,0	12,0	A04.1212.10 R/L	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	12,0	12,0	A04.1212.15 R/L	R AFNB L AEØP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	
4,0	16,0	16,0	A04.1616.15 R/L	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A04.1212.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langrehautomaten und Mehrspindler.

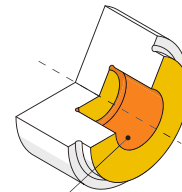
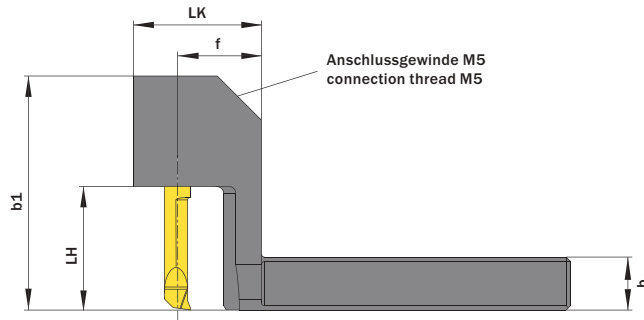
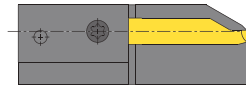
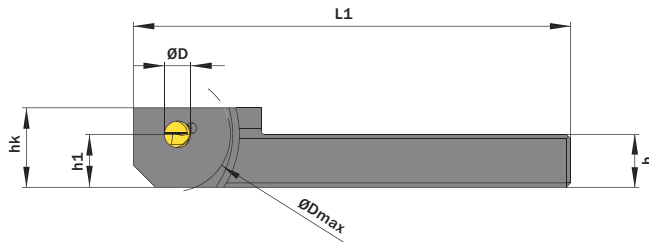
Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/787

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	9,525	9,525	A05.0.375.20 R/L	R AM2V L	ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R A05.R L A05.L inch
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.20 R/L	R AE71 L	AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R A05.R L A05.L inch
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.20 R/L	R ADF6 L	ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F R A05.R L A05.L inch
5,0	8,0	8,0	A05.0808.15 R/L	R AG4E L	ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F R A05.R L A05.L
5,0	10,0	10,0	A05.1010.20 R/L	R ABQV L	AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R A05.R L A05.L
5,0	12,0	12,0	A05.1212.20 R/L	R ANØ6 L	AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R A05.R L A05.L
5,0	16,0	16,0	A05.1616.20 R/L	R AHKP L	ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	9,525	9,525	A06.0.375.20 R/L	R ANYØ L	AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F R A06.R L A06.L inch
6,0	12,7	12,7	A06.0.500.25 R/L	R AD7Z L	ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F R A06.R L A06.L inch
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.25 R/L	R AA7V L	AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F R A06.R L A06.L inch
6,0	10,0	10,0	A06.1010.25 R/L	R ACQT L	AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F R A06.R L A06.L
6,0	12,0	12,0	A06.1212.25 R/L	R ABWX L	AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F R A06.R L A06.L
6,0	16,0	16,0	A06.1616.25 R/L	R AC3H L	AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm															
7,0	16,0	16,0	A07.1616.25 R/L	R AJJE L	AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.1212.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Doppelklemmhalter, Innenbearbeitung

Doppelklemmhalter für passende Langdrehautomaten.

Toolholder, Internal Applications

Double toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)



TW
ST

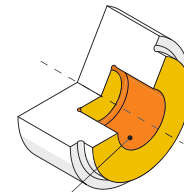
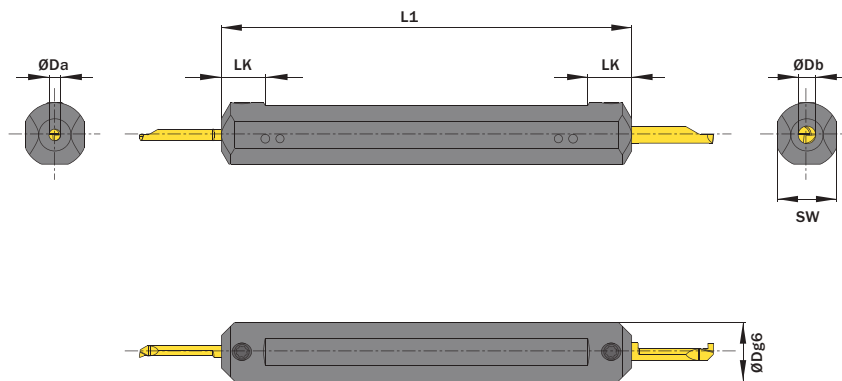
Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/742



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa	ØDg6	L1	ØDb	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK	SW	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	inch
▼ ØDa = 4,0 mm											
4,0	19,05	140,0	6,0	A04.0.750.0140.A06	AHWS	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	20,0	140,0	4,0	A04.0020.0140.A04	APJQ	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	20,0	140,0	5,0	A04.0020.0140.A05	AMFØ	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A05.L A05.R	
4,0	20,0	140,0	6,0	A04.0020.0140.A06	AAWT	15,0	18,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	22,0	140,0	4,0	A04.0022.0140.A04	AGV1	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	22,0	140,0	6,0	A04.0022.0140.A06	AA6P	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	25,0	140,0	6,0	A04.0025.0140.A06	AEZP	15,0	23,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	28,0	140,0	6,0	A04.0028.0140.A06	AB7A	15,0	26,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
▼ ØDa = 5,0 mm											
5,0	20,0	140,0	5,0	A05.0020.0140.A05	AK9Y	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	140,0	6,0	A05.0020.0140.A06	APND	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R	
▼ ØDa = 6,0 mm											
6,0	20,0	140,0	6,0	A06.0020.0140.A06	AGXT	15,0	17,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
6,0	22,0	140,0	6,0	A06.0022.0140.A06	AJC6	15,0	19,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0020.0140.A04**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

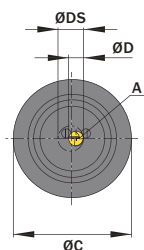
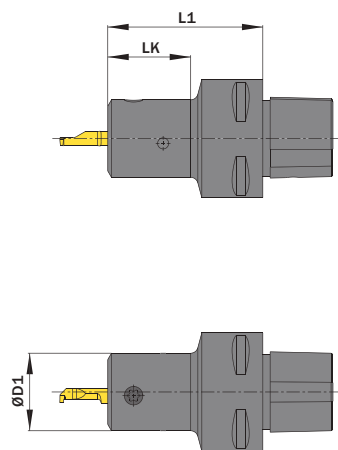
Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

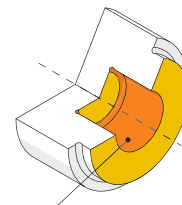
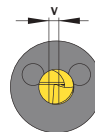
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/737

Detail A



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm										
▼ ØD = 4,0 mm													
C3	4,0	32,0	5,9	A04.00C3.05	ADDV	21,0	42,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
C4	4,0	40,0	5,9	A04.00C4.05	ADV4	21,0	47,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
C5	4,0	50,0	6,0	A04.00C5.06	AUFJ	21,0	49,0	22,0	0,8	1,05	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
C3	5,0	32,0	6,9	A05.00C3.07	APX4	22,0	42,0	22,0	0,7	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A05.00C3.07**Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

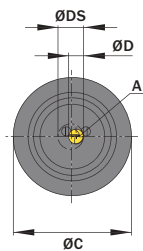
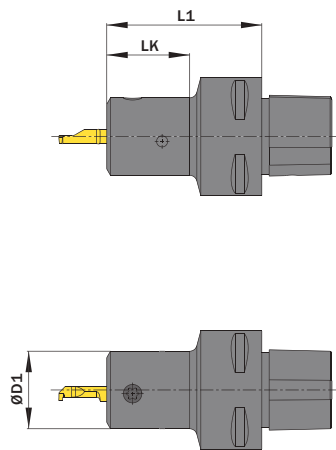
Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

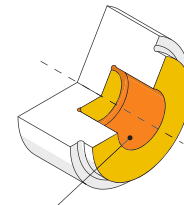
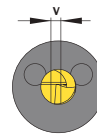
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/973

Detail A



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 6,0 mm

C3	6,0	32,0	7,9	A06.00C3.08	AHG5	23,0	42,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C3	6,0	32,0	9,8	A06.00C3.10	ABBP	23,5	42,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	7,9	A06.00C4.08	AEUØ	23,0	47,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	9,8	A06.00C4.10	ADS1	23,5	47,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C5	6,0	50,0	9,8	A06.00C5.10	AUFM	23,5	49,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R
C6	6,0	63,0	9,8	A06.00C6.10	AUFS	23,5	95,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R

▼ ØD = 7,0 mm

C3	7,0	32,0	8,9	A07.00C3.09	AN85	24,0	42,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C3	7,0	32,0	12,7	A07.00C3.13	AM7H	25,0	42,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	8,9	A07.00C4.09	AMBV	24,0	47,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	12,7	A07.00C4.13	AM83	25,0	47,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C5	7,0	50,0	12,7	A07.00C5.13	AUFN	25,0	49,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R
C6	7,0	63,0	12,7	A07.00C6.13	AUFT	25,0	95,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A07.00C5.13**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

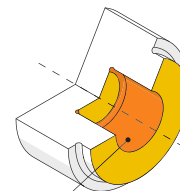
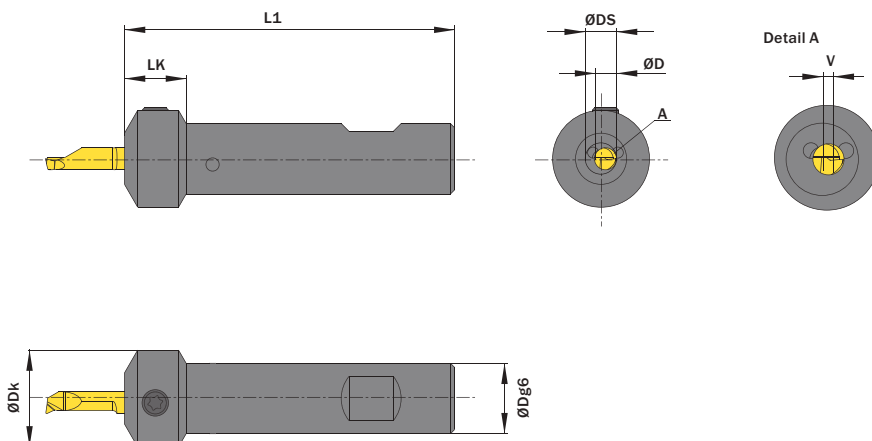
Toolholder, Internal Applications

For milling and boring applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/743

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD	ØDg6	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	L1	LK	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	15,875	5,9	A04.0.625.05 B ST	A5U7	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R	Inch
4,0	16,0	5,9	A04.0016.05 B ST	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R	
4,0	16,0	6,0	A04.0016.06 B ST	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	ATKW	T15F	A04.L A04.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	15,875	6,9	A05.0.625.07 B ST	A5U9	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	Inch
5,0	16,0	6,9	A05.0016.07 B ST	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
5,0	16,0	7,5	A05.0016.08 B ST	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	ATKW	T15F	A05.L A05.R	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	15,875	9,8	A06.0.625.10 B ST	A5VB	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R	Inch
6,0	16,0	9,8	A06.0016.10 B ST	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	12,7	A07.0.625.13 B ST	A5VD	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R	Inch
7,0	16,0	12,7	A07.0016.13 B ST	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L A07.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.05 B ST**

Eine Umschlüsselungliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal turning applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)



Legende
Legend

155



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/748

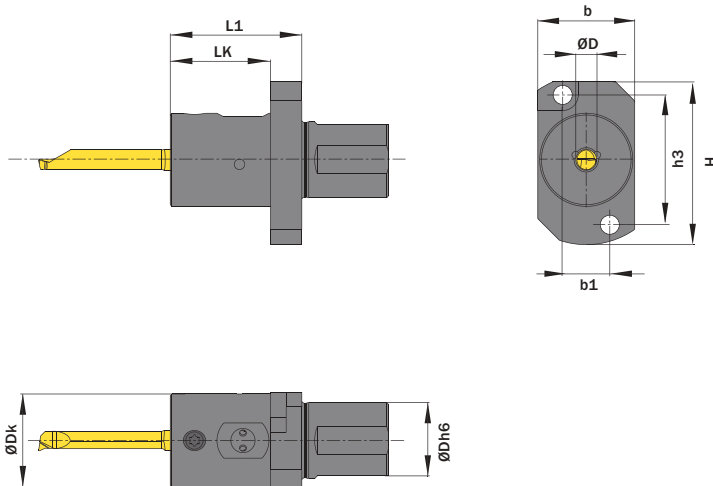
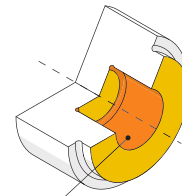


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	22,0	A04.ST22	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	A05.ST22	AJQC	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	A06.ST22	AKAU	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	A07.ST22	ACP1	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.ST22**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
für Star-MaschinenFür die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten
je nach Bedarf einstellbar.Toolholder, Internal Applications,
for Star-MachinesFor internal turning applications. Four different types of
through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

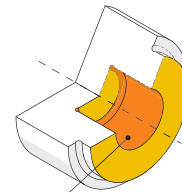
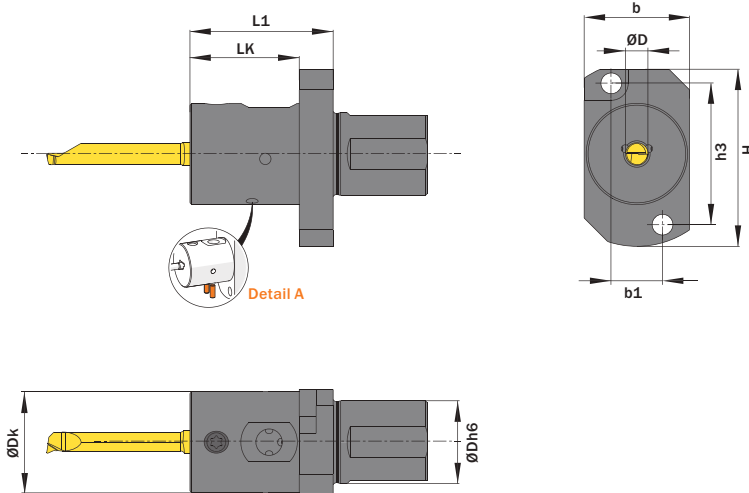
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 153)

Legende
Legend

155

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1234

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22 T

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	22,0	A04.ST22 T	AZ4A	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A04T
5,0	22,0	A05.ST22 T	AZ39	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05T
6,0	22,0	A06.ST22 T	AZ38	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06T
7,0	22,0	A07.ST22 T	AZ37	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07T
8,0	22,0	A08.ST22 T	AZVB	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A08 A08T

Bestellbeispiel // Order example: A04.ST22 T

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung,
für Star-MaschinenFür die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten
je nach Bedarf einstellbar.Toolholder, Internal Applications,
for Star-MachinesFor internal turning applications. Four different types of
through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Legende
Legend

155

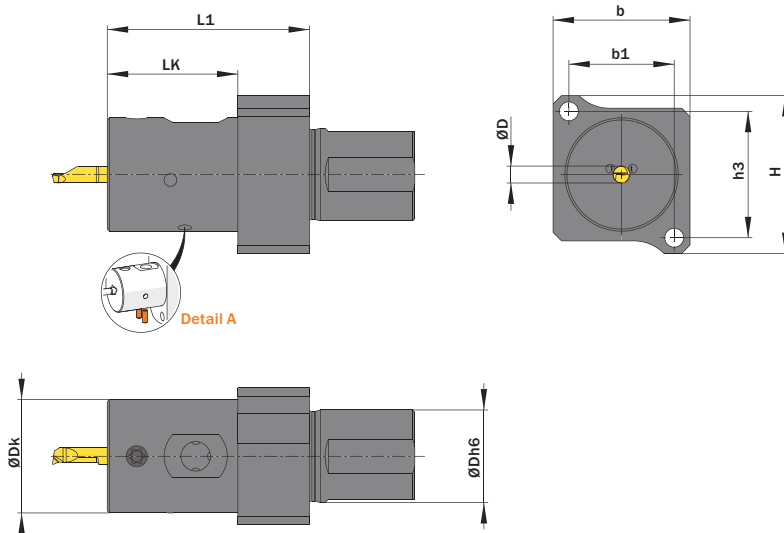
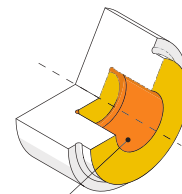
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1291

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22.A T

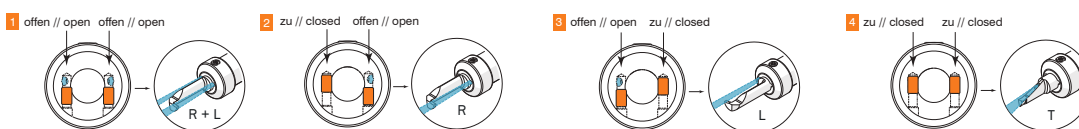


- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

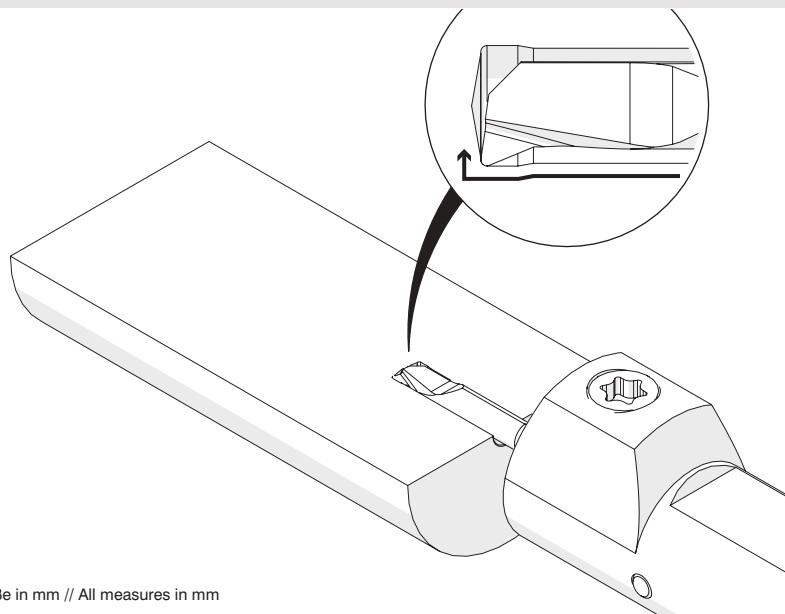
ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	22,0	A04.ST22.A T	A2Q4	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	22,0	A05.ST22.A T	A2Q6	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A05.L A05.R A05.T
6,0	22,0	A06.ST22.A T	A2Q8	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A06.L A06.R A06.T
7,0	22,0	A07.ST22.A T	A2SA	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A07.L A07.R A07.T
8,0	22,0	A08.ST22.A T	A2SC	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A08.L A08.T

Bestellbeispiel // Order example: A06.ST22.A T

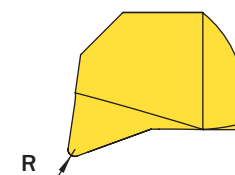
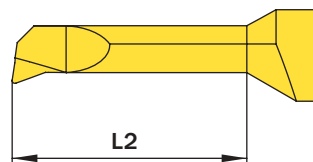
Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen
Boring

Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.5015.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	83
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	83
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	83
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	83
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	83
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	83
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	83
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	83
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	83
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	83
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	83
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	83
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	83
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	83
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	-	0,05	84
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,05	84
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	84
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	84
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,05	84
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,05	84
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	84
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	84
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	84
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	84
A04.1805.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	84
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	84
A04.1805.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	84
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	84
A04.1805.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	84
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	84
A04.1806.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	84
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	84
A04.1806.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	84
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	84
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	86
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	86
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	86
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	86
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	86
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	86
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	86
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	86
A04.1807.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	86
A04.1C07.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	86
A04.1808.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	86
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	86
A04.1808.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	86
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	86
A04.1808.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	86
A04.1C08.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	86
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	87
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	87

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	87
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	87
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	87
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	87
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	87
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	87
A04.1810.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	87
A04.1C10.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	87
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	88
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	88
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	86
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	86
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	86
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	86
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	86
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	86
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	86
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	86
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	89
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	89
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	89
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	89
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	89
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	89
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	89
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	89
A04.1815.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	89
A04.1C15.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	89
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	89
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	89
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	89
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	89
A04.1815.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	89
A04.1C15.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	89
A04.1815.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	89
A04.1C15.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	89
A04.1815.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	89
A04.1C15.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	89
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	90
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	90
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	90
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	90
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	90
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	90
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	90
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	90
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	90
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	90
A04.1817.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	90
A04.1C17.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	90
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	91

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1820.10.42.05 YR/L	4,2	10,2	0,05	91
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	91
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	91
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	91
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	91
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	91
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	91
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	91
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	91
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	91
A04.1820.30.42.05 YR/L	4,2	30,5	0,05	91
A04.1820.35.42.05 YR	4,2	35,6	0,05	91
A04.A.18.48.47.15 YR	4,7	-	0,15	102
A05.1825.20.49.20 YR/L	4,9	20,3	0,2	92
A05.1825.25.49.20 YR/L	4,9	25,4	0,2	92
A05.1825.30.49.05 YR/L	4,9	30,5	0,05	92
A05.1825.30.49.20 YR/L	4,9	30,5	0,2	92
A05.1825.35.49.20 YR/L	4,9	35,6	0,2	92
A05.1825.40.49.20 YR/L	4,9	40,6	0,2	92
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	93
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	93
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	93
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	93
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	93
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	93
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	93
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	93
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	93
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	93
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	93
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	0,2	93
A06.1830.35.59.20 YR/L	5,9	35,6	0,2	94
A06.1830.40.59.20 YR/L	5,9	40,6	0,2	94
A06.1830.45.59.20 YR	5,9	45,7	0,2	95
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	95
A06.1830.20.62.05 YR/L	6,2	20,3	0,05	95
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,2	95
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	95
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,05	95
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,2	95
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	95
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	95
A06.1830.50.62.20 YR/L	6,2	50,8	0,2	95
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	95
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	95
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	95
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	95
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	95
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	95
A07.1835.60.72.20 YR	7,2	60,8	0,2	95

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 0,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1043

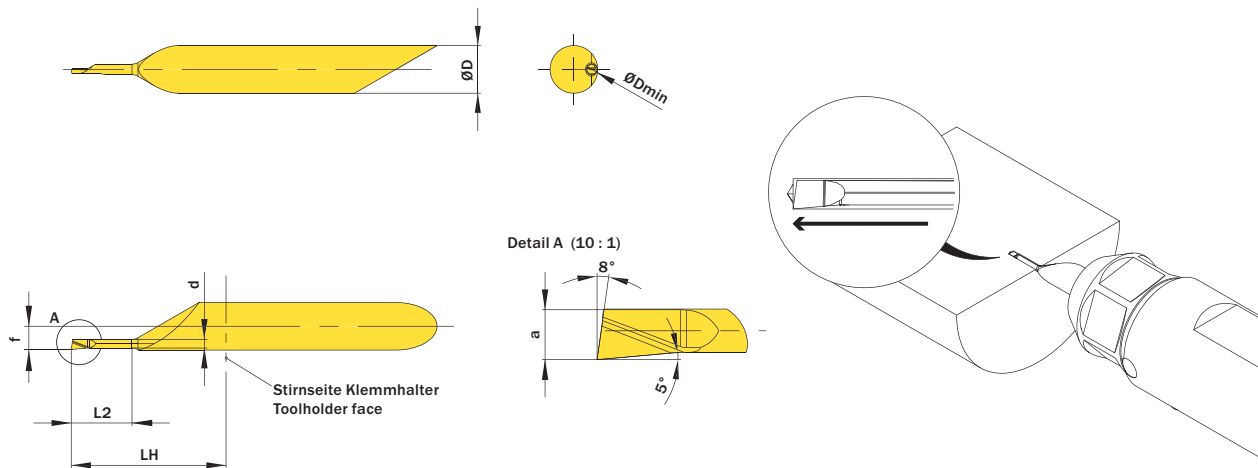
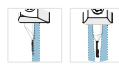


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.5015.01.03.00 YR/L	R AMZP L ANTU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	A04.5C15.01.03.00 YR/L	R AW9E L AW99	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,4 mm												
4,0	1,6	0,4	-	-	A04.5020.01.04.00 YR/L	R AHJV L AFUM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	A04.5C20.01.04.00 YR/L	R AW9F L AXAA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,5 mm												
4,0	2,0	0,5	-	-	A04.5025.02.05.00 YR/L	R AASX L AK4W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	A04.5C25.02.05.00 YR/L	R ABJW L ABH9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.5030.02.06.00 YR/L	R APAZ L AH1C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	A04.5C30.02.06.00 YR/L	R APVN L ANA8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,7 mm												
4,0	3,6	0,7	-	-	A04.5035.03.07.00 YR/L	R AP2U L ADPH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	A04.5C35.03.07.00 YR/L	R AB9W L AEYB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,8 mm												
4,0	4,1	0,8	-	-	A04.5040.04.08.00 YR/L	R AJ56 L AHP9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,1	0,8	-	+	A04.5C40.04.08.00 YR/L	R AJ4N L AEWY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,9 mm												
4,0	5,1	0,9	-	-	A04.5045.05.09.00 YR/L	R AN0X L ACN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,1	0,9	-	+	A04.5C45.05.09.00 YR/L	R ADKP L AMVH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.5040.04.08.00 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

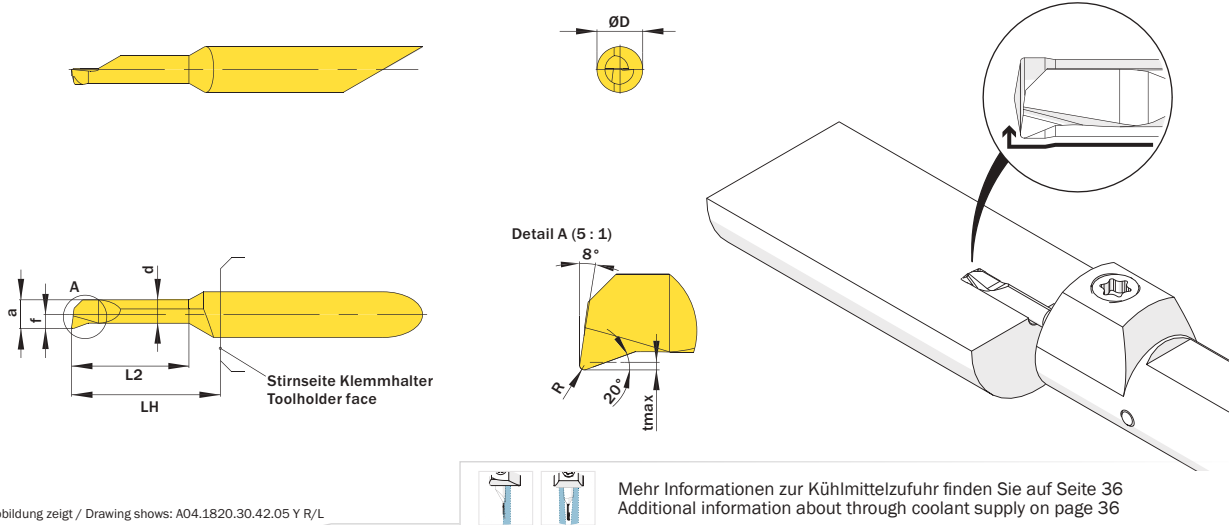
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm

4,0	-	1,0	0,05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	R AMGN L AK3Z	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	upd
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	R AW9G L AXAB	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	R AH77 L ADKJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YR/L	R AHJJ L AFJE	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	R AHGX L APQV	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,05	+	A04.1C04.06.10.05 YR/L	R AW9H L AXAC	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	R ADN1 L AASJ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YR/L	R AJGF L AMNZ	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	R AJHB L AEXS	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YR/L	R ANWW L AJEK	X800	X400	GX79	X500	X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm

4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YR/L	R A517 L A519	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	R AW3A L AW29	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YR/L	R A52D L A52B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	R AW3C L AW3B	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YR/L	R A52K L A52F	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R	A04.R	L	A04.L	
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	R AW3E L AW3D	X800	X400	GX79	X500	X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R	A04.C.R	L	A04.C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.06.10.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,4 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,4 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

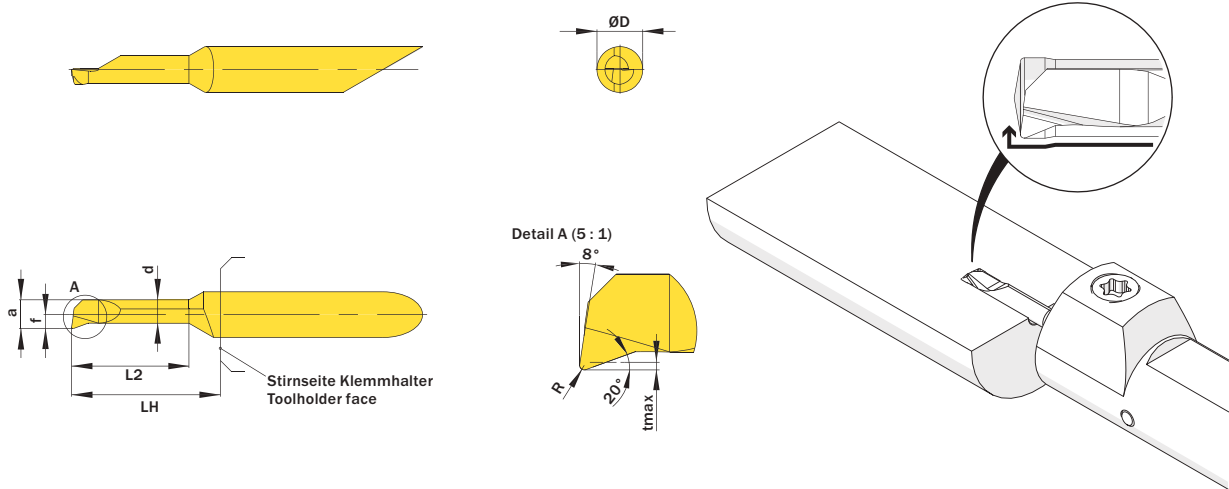
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelezufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm

4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YR/L	R A52Q L A52N	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	R AW3G L AW3F	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	-	A04.1806.10.14.10 YR/L	R A52V L A52T	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	R AW3J L AW3H	X800 X400 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.06.10.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U V_c (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



SP
HM
R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1054

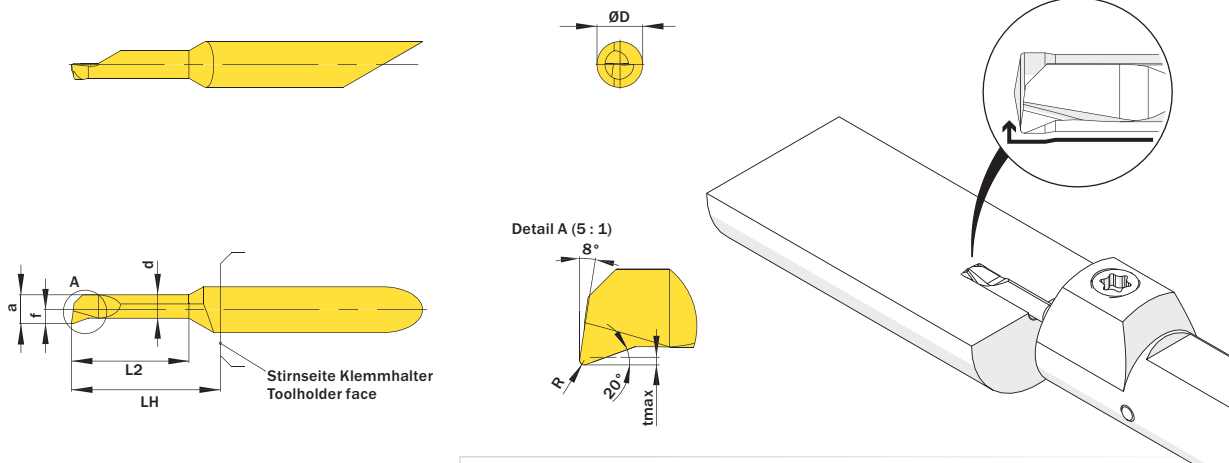


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

$\varnothing D$	L_2	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	t_{max}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ $\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) // $\varnothing D_{min}$ (min. bore) = 1,7 mm

4,0	6,1	1,7	0,05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	R ABA5 L ADK9	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	R AW9J L AXAD	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	R AEAZ L APEV	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	R AF0J L ANPT	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	R AEHH L AJZB	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	R AW9K L AXAE	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	R AD7Q L AGHY	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	R ANYC L AKAA	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,7	0,1	-	A04.1807.12.17.10 YR/L	R A53F L A53D	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,7	0,1	+	A04.1C07.12.17.10 YR/L	R A199 L A53B	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

▼ $\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) // $\varnothing D_{min}$ (min. bore) = 1,9 mm

4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YR/L	R A52Z L A52X	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M L AW3K	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YR/L	R A523 L A521	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P L AW3N	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	1,9	0,1	-	A04.1808.13.19.10 YR/L	R A529 L A527	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	13,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.13.19.10 YR/L	R A2AA L A525	X800 X400 GX79 X500 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1807.06.17.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

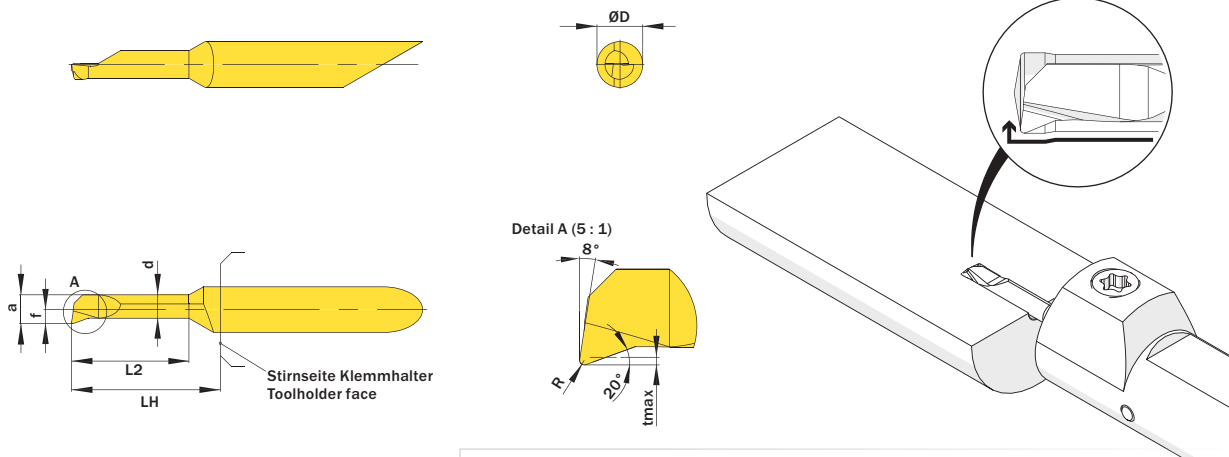
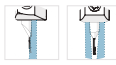
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm

4,0	6,0	2,2	0,05	●	A04.1810.06.22.05 YR/L	R AEWA L AHNE	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,05	+	A04.1C10.06.22.05 YR/L	R AW9M L AXAF	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	●	A04.1810.06.22.10 YR/L	R AMKG L ABK2	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YR/L	R ABCM L AKQQ	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	9,1	2,2	0,05	●	A04.1810.09.22.05 YR/L	R AFEA L AEVE	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.1C10.09.22.05 YR/L	R AW9N L AXAG	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	●	A04.1810.09.22.10 YR/L	R AM4S L AA7F	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YR/L	R ABD9 L AMX3	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	●	A04.1810.13.22.10 YR/L	R AKP9 L AJ36	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YR/L	R AGGH L AEBZ	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.15.22.10 YR	A2AB	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	23,0	0,2	A04C.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

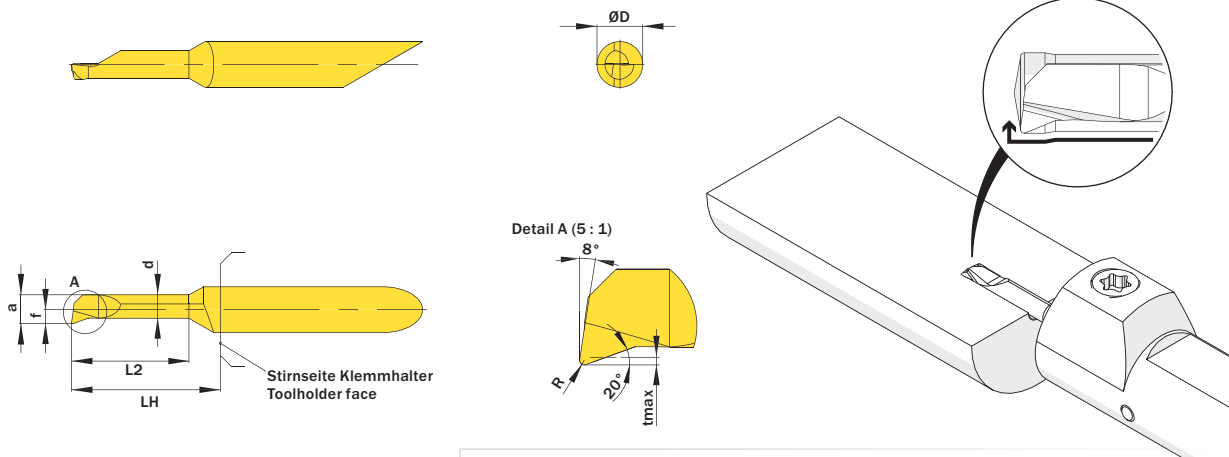
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm

4,0	10,2	2,7	0,03	●	A04.1812.10.27.03 YR/L	R AKG6	L AHF1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	2,7	0,03	+	A04.1C12.10.27.03 YR/L	R AW9P	L AXAH	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,05	●	A04.1812.10.27.05 YR/L	R AFXD	L AFBVH	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.10.27.05 YR/L	R AW9Q	L AXAJ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	●	A04.1812.10.27.15 YR/L	R AH2M	L ACX1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YR/L	R AJ8J	L AJØ1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,05	●	A04.1812.15.27.05 YR/L	R ANPQ	L AEK2	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.15.27.05 YR/L	R AW9S	L AXAK	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	A04.1812.15.27.15 YR/L	R AA95	L AJKP	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YR/L	R AB8C	L AAQ1	X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	2,7	0,15	+	A04.1C12.20.27.15 YR	A2AC		X800	X400	GX79	X500	X400	2,45	2,05	1,95	28,0	0,2				A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

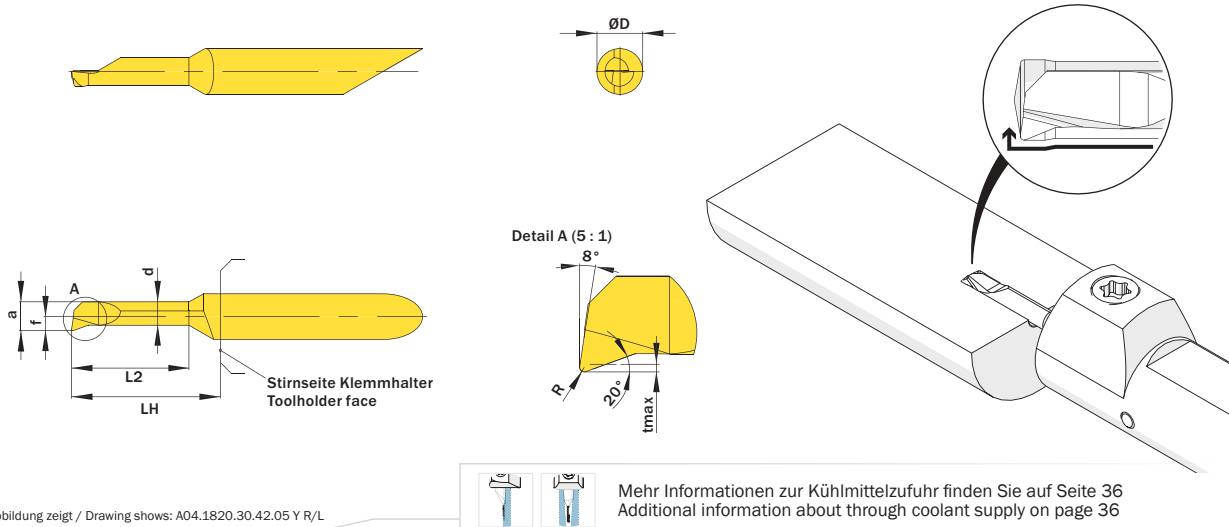
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1039

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm

4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	R AW3S L AW3Q X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	•	A04.1814.20.30.15 YR/L	R APP5 L AMU6 X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YR/L	R AHQ2 L AKT4 X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,0	0,05	•	A04.1814.25.30.05 YR/L	R ATVX L AVEY X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	28,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,0	0,05	+	A04.1C14.25.30.05 YR/L	R AW9T L AXAM X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,03	•	A04.1815.10.32.03 YR/L	R AM5F L AH7Q X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,03	+	A04.1C15.10.32.03 YR/L	R AW9V L AXAP X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,05	•	A04.1815.10.32.05 YR/L	R ACMP L AMPB X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.10.32.05 YR/L	R AW9W L AXAQ X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	•	A04.1815.10.32.15 YR/L	R ANAV L AKDJ X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YR/L	R AG17 L AC37 X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,05	•	A04.1815.15.32.05 YR/L	R AHFZ L AAS8 X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.15.32.05 YR/L	R AW9X L AXAS X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	•	A04.1815.15.32.15 YR/L	R APP9 L AFN6 X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YR/L	R ABTG L AAW9 X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,05	•	A04.1815.20.32.05 YR/L	R APGP L AFHA X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,05	+	A04.1C15.20.32.05 YR/L	R AW9Y L AXAT X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	•	A04.1815.20.32.15 YR/L	R AQCT L ABZB X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YR/L	R AAVU L ADEU X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,2	0,15	+	A04.1C15.25.32.15 YR	A2AD X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	28,0	0,2	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1815.10.32.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

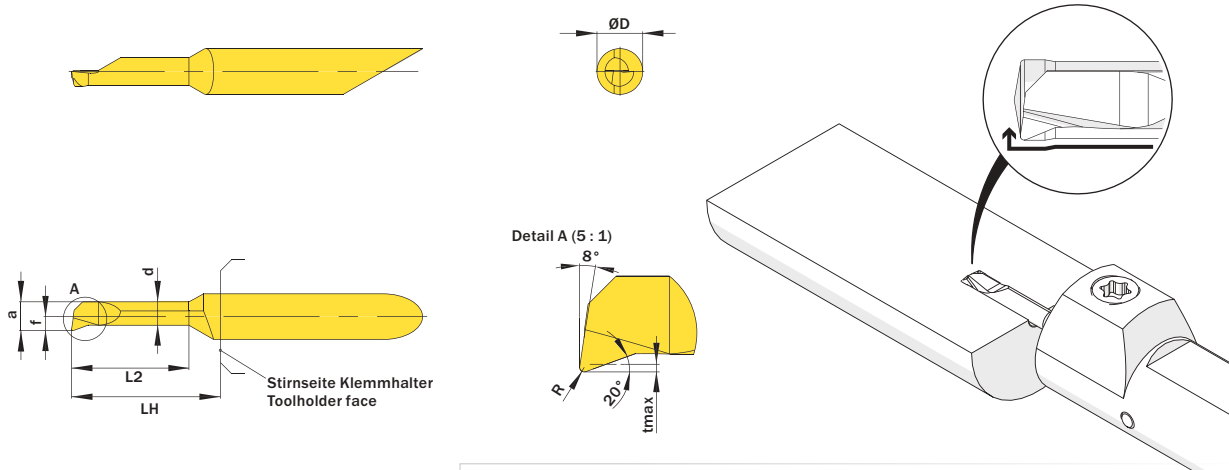
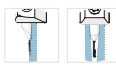
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1055

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSH O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

4,0	10,2	3,7	0,15	●	A04.1817.10.37.15 YR/L	R AHD4	L AMYK	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,7	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YR/L	R ANJF	L ANZP	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	A04.1817.15.37.15 YR/L	R AMQN	L ABA7	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,7	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YR/L	R AHBD	L APYD	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	●	A04.1817.20.37.05 YR/L	R AQ1U	L AQ1V	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,7	0,05	+	A04.1C17.20.37.05 YR/L	R AW9U	L AXAN	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	●	A04.1817.20.37.15 YR/L	R AKNZ	L AH9Y	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YR/L	R AB5S	L AFAA	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	●	A04.1817.25.37.10 YR/L	R AA9M	L ADKH	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,7	28,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YR/L	R ANNS	L AEFW	X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R	A04C.R	L	A04C.L
4,0	30,5	3,7	0,1	+	A04.1C17.30.37.10 YR	A2AE		X800	X600	GX79	X500	X400	3,45	3,05	1,95	33,0	0,2				A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1817.10.37.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend **155**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1040

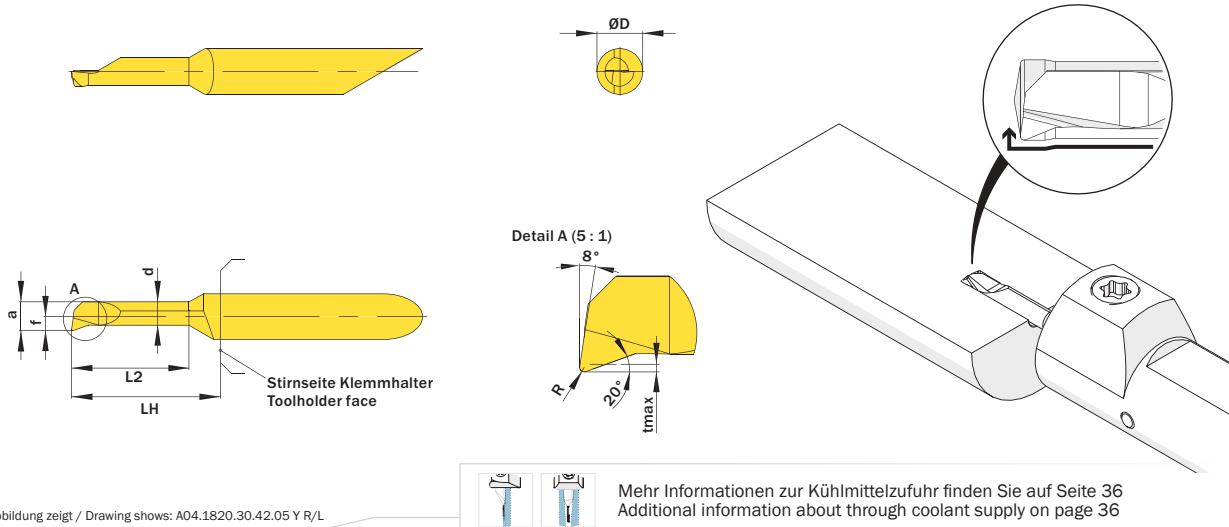


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

4,0	10,2	4,2	0,03	+	A04.1820.10.42.03 YR/L	R AGCF L ABGP	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.1820.10.42.05 YR/L	R ADDK L AN4X	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YR/L	R AEH9 L AAPJ	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,03	+	A04.1820.15.42.03 YR/L	R APUB L AKMA	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.1820.15.42.05 YR/L	R ADN4 L AK2B	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YR/L	R AHDX L AGEY	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,03	+	A04.1820.20.42.03 YR/L	R AJ0B L AEPY	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,05	+	A04.1820.20.42.05 YR/L	R AB3A L AHMG	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YR/L	R AM3K L ANGF	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,05	+	A04.1820.25.42.05 YR/L	R AMV0 L AFE8	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YR/L	R AJT1 L AJ4S	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.1820.30.42.05 YR/L	R ASFY L ASF1	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	33,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	35,6	4,2	0,05	+	A04.1820.35.42.05 YR	A2AF	X800 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	38,0	0,3	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1820.10.42.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1073

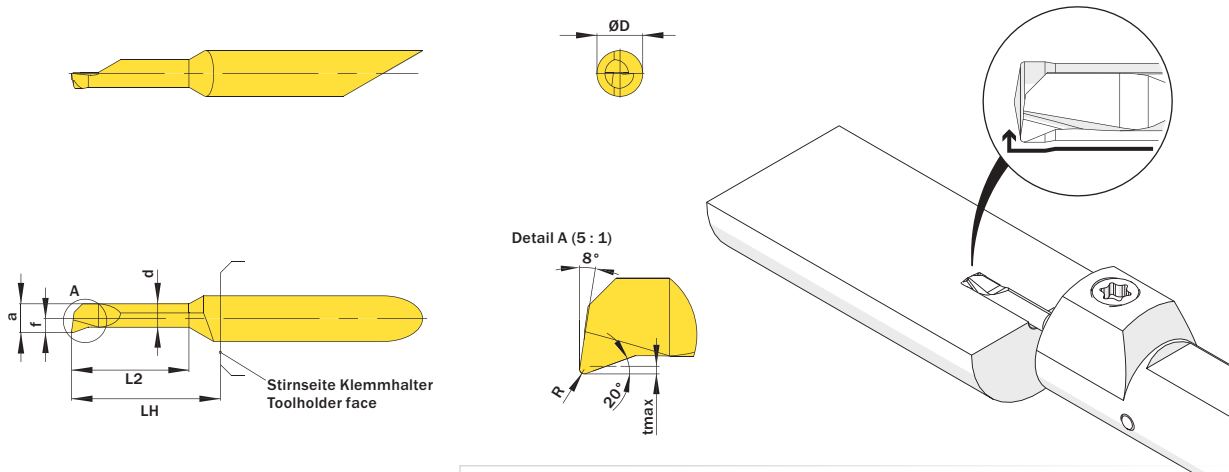


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	20,3	4,9	0,2	+	A05.1825.20.49.20 YR/L	R AXJC L AXJB	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	23,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	4,9	0,2	+	A05.1825.25.49.20 YR/L	R AXJF L AXJE	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	28,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,05	+	A05.1825.30.49.05 YR/L	R AXJH L AXJG	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,2	+	A05.1825.30.49.20 YR/L	R AXJK L AXJJ	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	4,9	0,2	+	A05.1825.35.49.20 YR/L	R AXJN L AXJM	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	38,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	4,9	0,2	+	A05.1825.40.49.20 YR/L	R AXJQ L AXJP	X800 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	43,0	0,4	R A05.R L A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.20.49.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1041

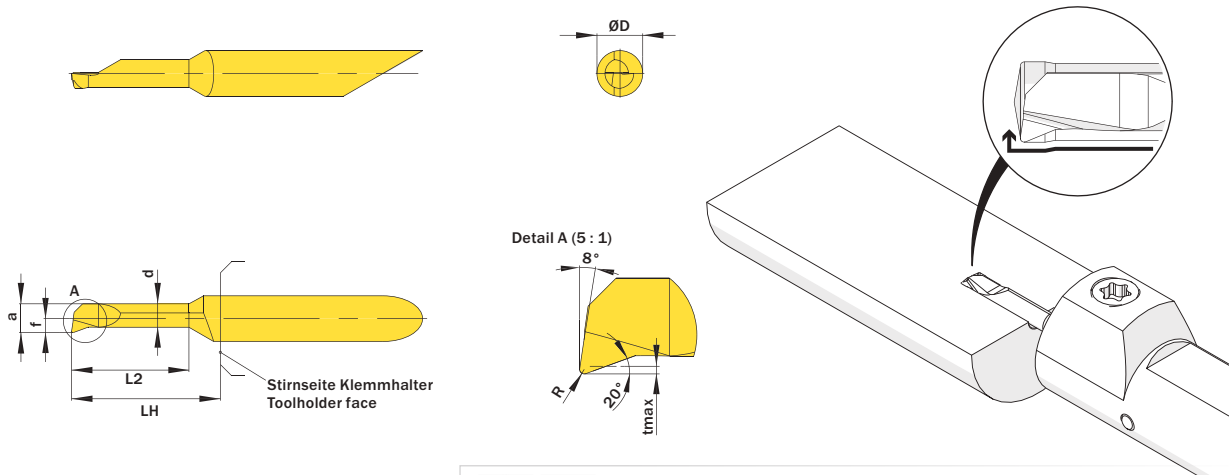
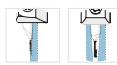


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,2	5,2	0,05	+	A05.1825.10.52.05 YR/L	R AS4G L ATVZ	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YR/L	R AFCW L ADCU	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	A05.1825.15.52.03 YR/L	R ATV0 L AKB8	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.1825.15.52.05 YR/L	R AM69 L AH0M	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YR/L	R AF4Y L ANMN	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.1825.20.52.05 YR/L	R AD00 L AKA1	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YR/L	R AM8M L AM55	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YR/L	R AFSB L AEHN	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	A05.1825.30.52.05 YR/L	R AD3G L AH4N	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YR/L	R AFY1 L AK66	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YR/L	R AND4 L AEC2	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YR/L	R AMQK L AHH4	X800 X600	GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R A05.R L A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.10.52.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

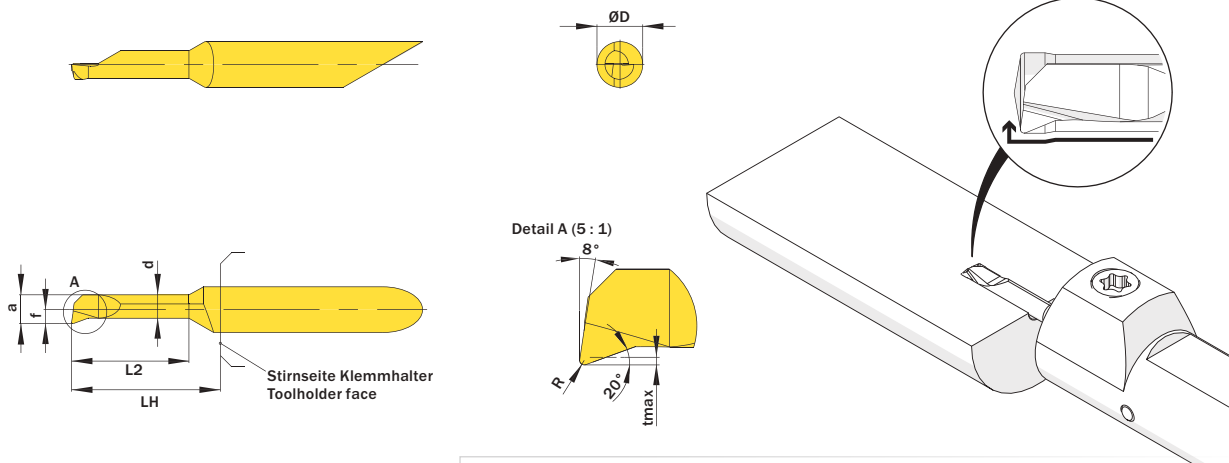
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1074

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	35,6	5,9	0,2	+	A06.1830.35.59.20 YR/L	R AXH6 L AXH5	X800 X600 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	38,0	0,4	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	5,9	0,2	+	A06.1830.40.59.20 YR/L	R AXH8 L AXH7	X800 X600 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	43,0	0,4	R A06.R L A06.L
6,0	45,7	5,9	0,2	+	A06.1830.45.59.20 YR	A2AG	X800 X600 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	48,0	0,4	A06.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.1830.45.59.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

82

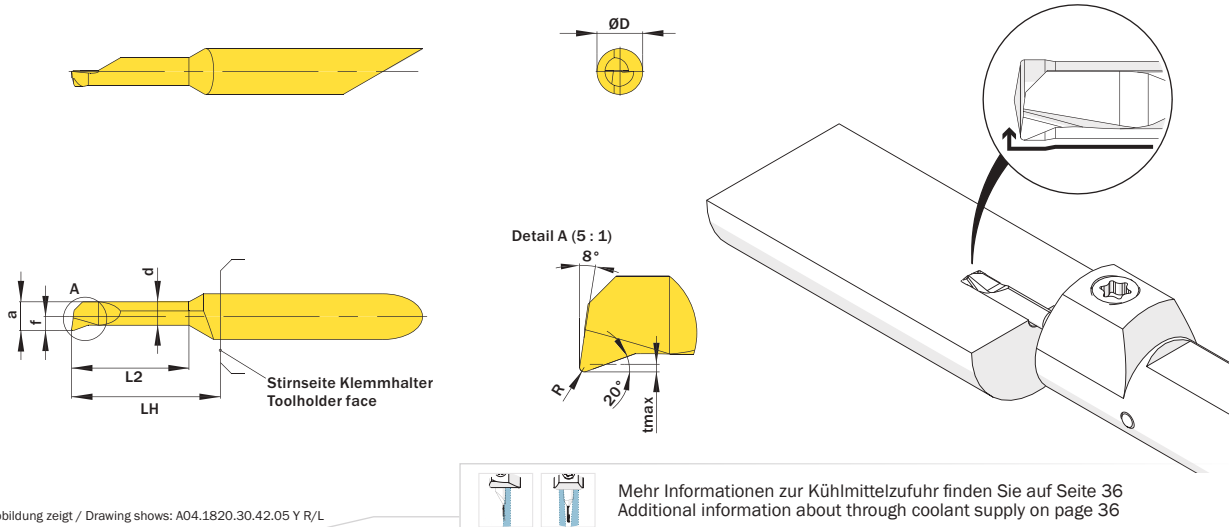
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1042

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	L AGKE	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	A06.1830.20.62.05 YR/L	R AEF5	L AQ95	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YR/L	R AHDQ	L AK50	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YR/L	R AMJG	L ADFD	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	A06.1830.30.62.05 YR/L	R AAMD	L ATVY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YR/L	R AFDC	L AKDU	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YR/L	R ABT1	L AEG8	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YR/L	R AC3S	L AEQ0	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
6,0	50,8	6,2	0,2	+	A06.1830.50.62.20 YR/L	R A2AH	L A4YD	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

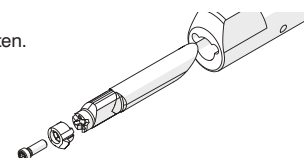
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	L ADX9	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	R AHXT	L AJTS	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	R AMGJ	L AJZQ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YR/L	R ABCQ	L AC04	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	A07.1835.45.72.20 YR/L	R AMXA	L ACW5	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YR/L	R AKWE	L AM5B	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	60,8	7,2	0,2	+	A07.1835.60.72.20 YR	A2AJ		X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5		A07.R		

Bestellbeispiel // Order example: A06.1830.15.62.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Die Werkzeugreihe simturn D07, bietet für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,0 mm eine modulare Lösung bestehend aus einem Adapter für simturn A06 Trägerwerkzeuge und stirnseitig verschraubten simturn D07 Schneidplatten.

The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

Adapter auf Seite // Adapter on page 179 Schneidplatten // Cutting inserts 185



Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Ausdrehen einer tiefen, sich stark verjüngenden Bohrung mit mehrfach abgesetztem simturn AX - Schneideinsatz.

Boring of a deep, strongly tapered bore with multiple stepped simturn AX cutting insert.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

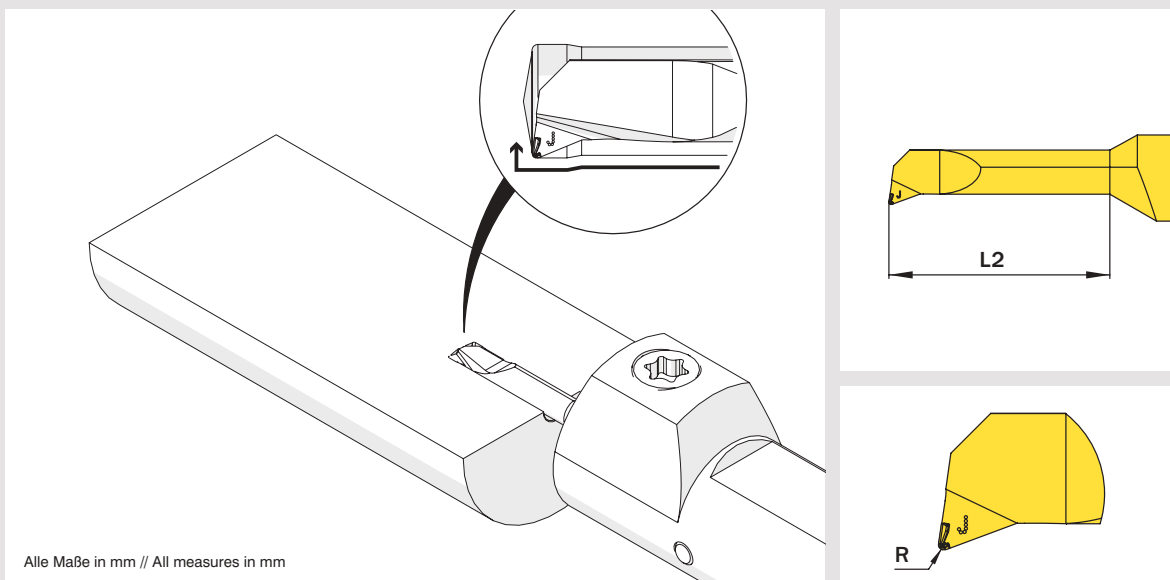
Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie

Boring with lasered chip forming geometry



Artikelnummer Part number	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	siehe Seite see Page
A04.1820.10.42.15 JAR	10,2	4,2	0,15	98
A05.1825.10.52.20 JAR	10,2	5,2	0,2	99
A04.1820.15.42.15 JAR	15,2	4,2	0,15	98
A05.1825.15.52.20 JAR	15,2	5,2	0,2	99
A06.1830.15.62.20 JAR	15,2	6,2	0,2	100
A04.1820.20.42.15 JAR	20,3	4,2	0,15	98
A05.1825.20.52.20 JAR	20,3	5,2	0,2	99
A06.1830.20.62.20 JAR	20,3	6,2	0,2	100
A04.1820.25.42.15 JAR	25,4	4,2	0,15	98
A05.1825.25.52.20 JAR	25,4	5,2	0,2	99
A06.1830.25.62.20 JAR	25,4	6,2	0,2	100
A07.1835.25.72.20 JAR	25,4	7,2	0,2	101
A05.1825.30.52.20 JAR	30,5	5,2	0,2	99
A06.1830.30.62.20 JAR	30,5	6,2	0,2	100
A07.1835.30.72.20 JAR	30,5	7,2	0,2	101
A05.1825.35.52.20 JAR	35,6	5,2	0,2	99
A06.1830.35.62.20 JAR	35,6	6,2	0,2	100
A07.1835.35.72.20 JAR	35,6	7,2	0,2	101
A05.1825.40.52.20 JAR	40,6	5,2	0,2	99
A06.1830.40.62.20 JAR	40,6	6,2	0,2	100
A07.1835.40.72.20 JAR	40,6	7,2	0,2	101
A07.1835.45.72.20 JAR	45,7	7,2	0,2	101
A07.1835.50.72.20 JAR	50,8	7,2	0,2	101

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 48, 55, 57, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

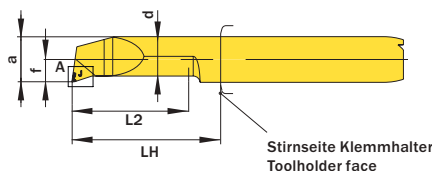
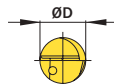


Legende
Legend

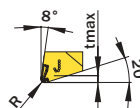
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1485



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt // Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	10,2	4,2	0,15	A04.1820.10.42.15 JAR	BC6U	P X800 K X400 M X600 N GX79 S X500 H X400 O	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	A04T	new
4,0	15,2	4,2	0,15	A04.1820.15.42.15 JAR	BC5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	A04T	new
4,0	20,3	4,2	0,15	A04.1820.20.42.15 JAR	BC6J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	A04T	new
4,0	25,4	4,2	0,15	A04.1820.25.42.15 JAR	BC54	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	A04T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1820.25.42.15 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-------------------	----------------	---------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

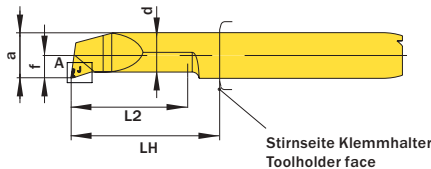
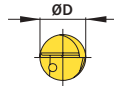


Legende
Legend

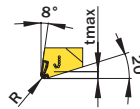
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1486



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

5,0	10,2	5,2	0,2	A05.1825.10.52.20 JAR	BC56	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	A05T new
5,0	15,2	5,2	0,2	A05.1825.15.52.20 JAR	BC5Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	A05T new
5,0	20,3	5,2	0,2	A05.1825.20.52.20 JAR	BC5S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	A05T new
5,0	25,4	5,2	0,2	A05.1825.25.52.20 JAR	BC5G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	A05T new
5,0	30,5	5,2	0,2	A05.1825.30.52.20 JAR	BC42	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	A05T new
5,0	35,6	5,2	0,2	A05.1825.35.52.20 JAR	BC5C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	A05T new
5,0	40,6	5,2	0,2	A05.1825.40.52.20 JAR	BC6Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	A05T new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.40.52.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
--------------------------	-----------------------	-------------------------------

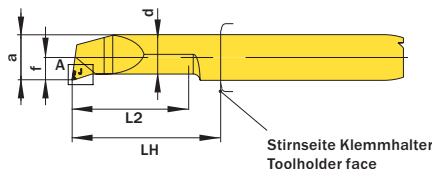
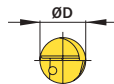
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

50, 56, 59, 64, 65, 68, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

H08 (Seite/Page 154)Legende
Legend**155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1487Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (20 : 1)

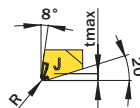
Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

6,0	15,2	6,2	0,2	A06.1830.15.62.20 JAR	BC44	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	A06T new
6,0	20,3	6,2	0,2	A06.1830.20.62.20 JAR	BC5P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	A06T new
6,0	25,4	6,2	0,2	A06.1830.25.62.20 JAR	BC5M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	A06T new
6,0	30,5	6,2	0,2	A06.1830.30.62.20 JAR	BC52	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	A06T new
6,0	35,6	6,2	0,2	A06.1830.35.62.20 JAR	BC48	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	A06T new
6,0	40,6	6,2	0,2	A06.1830.40.62.20 JAR	BC50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	A06T new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **A06.1830.40.62.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc (Seite/Page 442)
-------------------	----------------	---------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
51, 56, 60, 66, 67, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

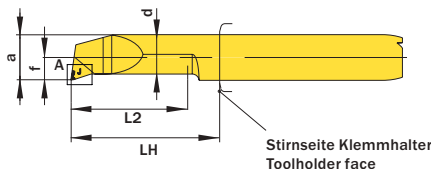
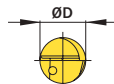
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)



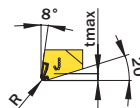
Legende
Legend
155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1488



Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

7,0	25,4	7,2	0,2	A07.1835.25.72.20 JAR	BC5E	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	A07T	new
7,0	30,5	7,2	0,2	A07.1835.30.72.20 JAR	BC6E	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	A07T	new
7,0	35,6	7,2	0,2	A07.1835.35.72.20 JAR	BC58	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	A07T	new
7,0	40,6	7,2	0,2	A07.1835.40.72.20 JAR	BC5A	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	A07T	new
7,0	45,7	7,2	0,2	A07.1835.45.72.20 JAR	BC6W	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	A07T	new
7,0	50,8	7,2	0,2	A07.1835.50.72.20 JAR	BC6G	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	A07T	new

Bestellbeispiel // Order example: **A07.1835.50.72.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen, Längenverstellbar

In der nutzbaren Länge variabel einsetzbarer Schneideinsatz für das Ausdrehen von Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 4,7 mm.

Boring, length adjustable

Cutting insert variable in usable length for the boring of bores as of diameter 4,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
63

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82



Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1470

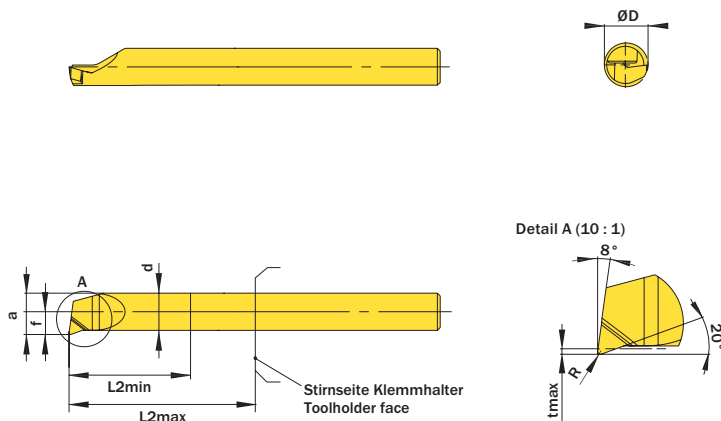


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.A.18.48.47.15 YR

ØD	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							a	d	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		
							Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode													
mm	mm	mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O						mm	mm
4.0	13.0	48.0	4.7	0.15	A04.A.18.48.47.15 YR	BEAJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4.45	4.0	2.45	0.3	A04.A	new			

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.18.48.47.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Trägerwerkzeugen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with toolholders with Connectcode A04.A only.

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81**



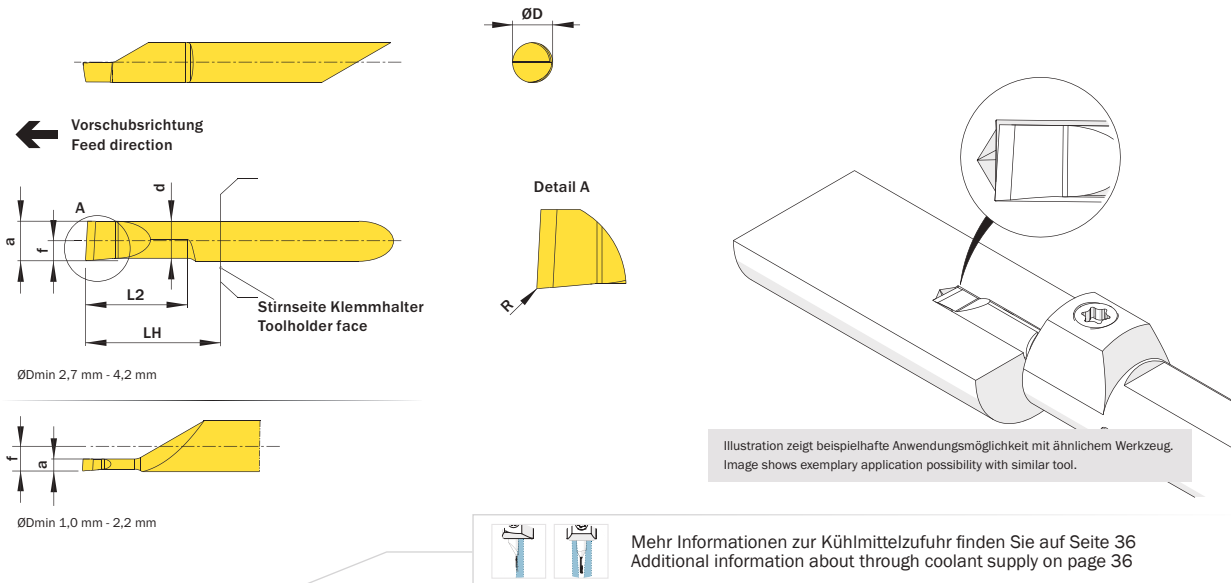
SP
HM

R

Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1096



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm																		
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.8704.04.10.05 YS R	AX3P	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			0,95	0,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm																		
4,0	6,1	1,2	0,05	+	A04.8705.06.12.05 YS R	AX3Q	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,1	0,95	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm																		
4,0	6,1	1,4	0,05	+	A04.8706.06.14.05 YS R	AX3N	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,3	1,15	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm																		
4,0	6,1	1,7	0,05	+	A04.8707.06.17.05 YS R	AX9J	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.8707.06.17.10 YS R	AX1X	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm																		
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.8710.09.22.05 YS R	AX3U	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,95	1,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm																		
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.8712.10.27.05 YS R	AX56	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	2,7	0,1	+	A04.8712.10.27.10 YS R	AX3M	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.8712.15.27.05 YS R	AYCE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																		
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.8715.10.32.05 YS R	AX55	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	3,2	0,1	+	A04.8715.10.32.10 YS R	AX3T	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.8715.15.32.05 YS R	AYCG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																		
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.8720.10.42.05 YS R	AXYU	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.8720.15.42.05 YS R	AX54	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,1	+	A04.8720.15.42.10 YS R	AX3S	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.8715.10.32.10 YS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55, 57,
58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74, 75,
76, 78, 79, 80, 81



Legende
Legend **155**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1045

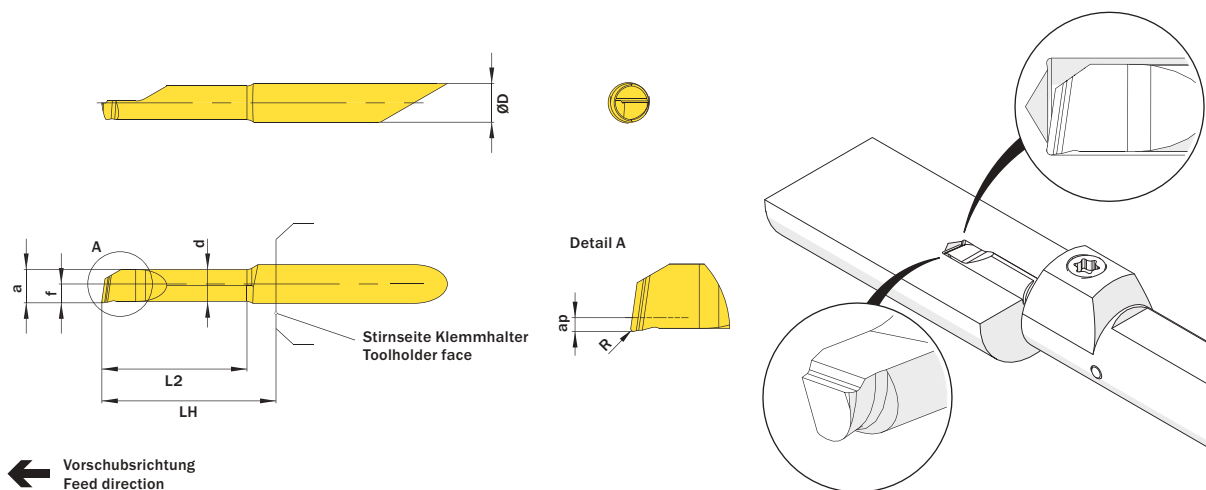


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.10.27.15 YER/L	R AYE3 L AYE2	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.15.27.15 YER/L	R AUPY L AUPZ	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.10.32.15 YER/L	R AYE5 L AYE4	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.15.32.15 YER/L	R AUPØ L AUP1	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm													
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.10.37.15 YER/L	R AYE6 L AYE7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.15.37.15 YER/L	R AUPT L AUPS	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.0C17.20.37.15 YER/L	R ATUE L ATUF	X800 X400 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.0020.10.42.15 YER/L	R AVUP L AW4V	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.0020.15.42.15 YER/L	R ASE4 L ASE5	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,4	+	A04.0020.15.42.40 YER	A4XD	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	A04C.R
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.0020.20.42.15 YER/L	R ASE6 L ASE7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.0020.25.42.15 YER/L	R AVUQ L AW4W	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.0025.10.52.20 YER/L	R AS74 L AS75	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,4	+	A05.0025.10.52.40 YER/L	R AY8B L AØ65	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.0025.15.52.20 YER/L	R AS77 L AS76	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.0025.20.52.20 YER/L	R ASE9 L ASE8	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.0025.25.52.20 YER/L	R ASFA L ASFB	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.0025.30.52.20 YER/L	R AS79 L AS78	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	33,0	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.0025.10.52.20 YER X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

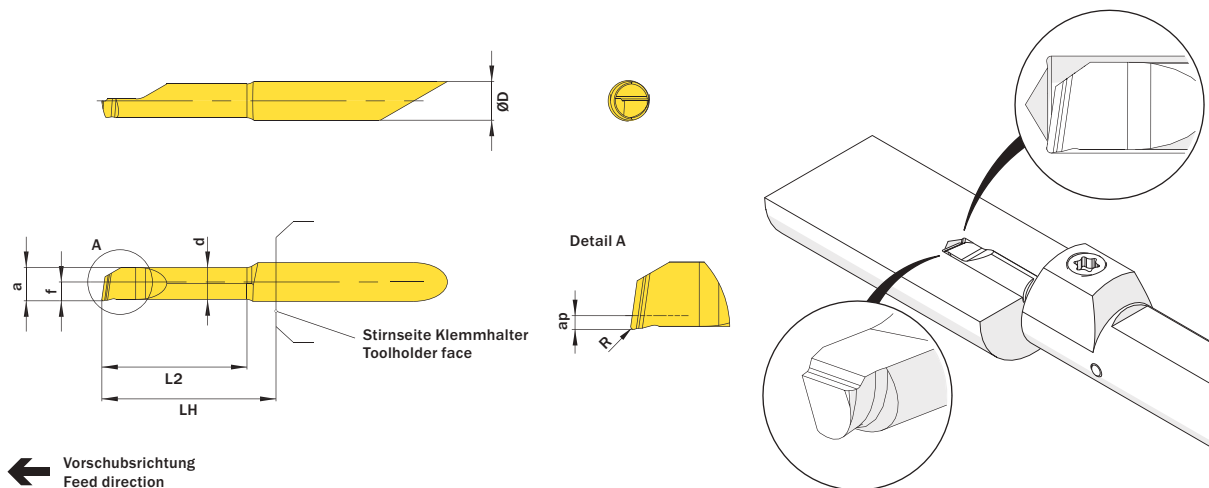
42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81



Legende
Legend 155

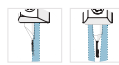


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1107



← Vorschubsrichtung
Feed direction

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																				
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.0030.15.62.20 YER/L	R AS8B L AS8A	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	0,75	5,7	2,95	18,0	R	A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.0030.20.62.20 YER/L	R AS8D L AS8C	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	0,75	5,7	2,95	23,0	R	A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.0030.25.62.20 YER/L	R ASFD L ASFC	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	0,75	5,7	2,95	28,0	R	A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.0030.30.62.20 YER/L	R ASFF L ASFE	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	0,75	5,7	2,95	33,0	R	A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.0030.40.62.20 YER/L	R AWYQ L AWYP	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	0,75	5,7	2,95	43,0	R	A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																				
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.0035.25.72.20 YER/L	R AS8F L AS8E	X800	X400	GX79	X500	X400			6,95	0,9	6,65	3,45	28,0	R	A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.0035.30.72.20 YER/L	R ASFH L ASFG	X800	X400	GX79	X500	X400			6,95	0,9	6,65	3,45	33,0	R	A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.0035.35.72.20 YER/L	R ASFK L ASFJ	X800	X400	GX79	X500	X400			6,95	0,9	6,65	3,45	38,0	R	A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.0035.40.72.20 YER/L	R AZ4Q L AZ4S	X800	X400	GX79	X500	X400			6,95	0,9	6,65	3,45	43,0	R	A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0030.25.62.20 YER X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen

Schneideinsätze zum Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen.
Kühlmittelzufuhr durch die Schneide für eine optimale Spanabfuhr.

Machining and boring of bores

Inserts for the machining and boring of bores. With coolant supply through the insert for an optimum chip evacuation.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

47, 48, 49, 50, 51, 52, 55, 56, 57,
58, 59, 60, 61, 64, 65, 66, 67, 68,
72, 80, 81

SP
HM

R

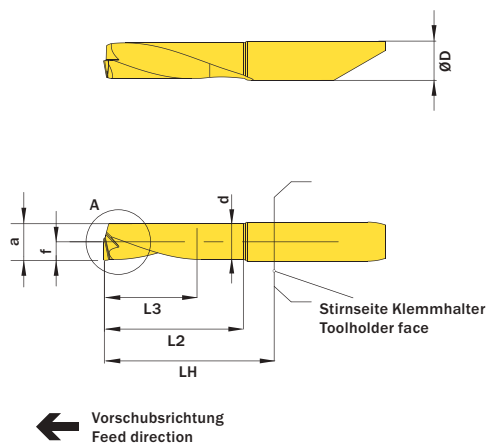
Legende
Legend

155

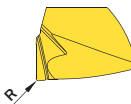
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1260

1 Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



Detail A



2 Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore

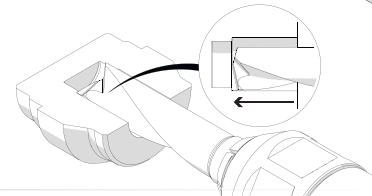


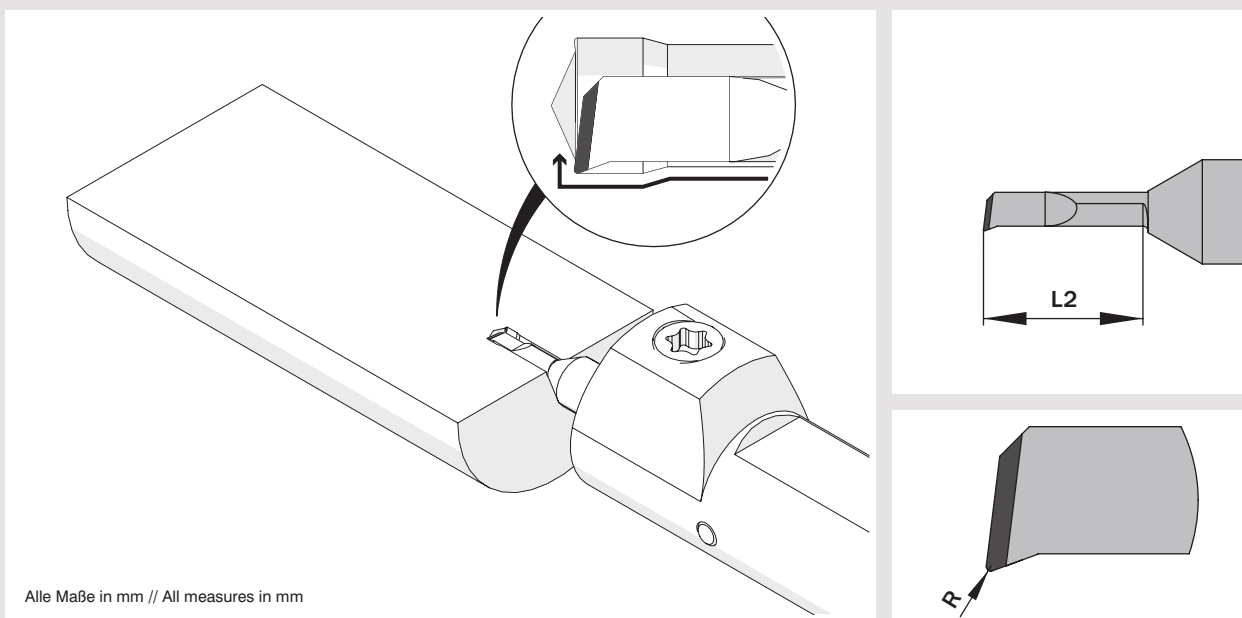
Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	ØDCMIN	ØDCMAX	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDCMAX = 4,0 mm														
4,0	1,85	15,2	0,15	+	A04.DB19.15.40.15 YR	A04Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	15,2	0,2	+	A04.DB19.15.40.20 YR	A038	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	20,3	0,2	+	A04.DB19.20.40.20 YR	A039	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T
▼ ØDCMAX = 5,0 mm														
5,0	2,35	15,2	0,2	+	A05.DB24.15.50.20 YR	A031	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	10,0	18,0	A05T
5,0	2,35	20,3	0,2	+	A05.DB24.20.50.20 YR	A032	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	15,0	23,0	A05T
5,0	2,35	25,4	0,2	+	A05.DB24.25.50.20 YR	A04K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T
▼ ØDCMAX = 6,0 mm														
6,0	2,85	15,2	0,2	+	A06.DB29.15.60.20 YR	A033	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	10,0	18,0	A06T
6,0	2,85	20,3	0,2	+	A06.DB29.20.60.20 YR	A034	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	15,0	23,0	A06T
6,0	2,85	25,4	0,2	+	A06.DB29.25.60.20 YR	A04H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	20,0	28,0	A06T
6,0	2,85	30,5	0,2	+	A06.DB29.30.60.20 YR	A04J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T
▼ ØDCMAX = 7,0 mm														
7,0	3,35	20,3	0,2	+	A07.DB34.20.70.20 YR	A035	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	15,0	23,0	A07T
7,0	3,35	25,4	0,2	+	A07.DB34.25.70.20 YR	A036	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	20,0	28,0	A07T
7,0	3,35	30,5	0,2	+	A07.DB34.30.70.20 YR	A037	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T
▼ ØDCMAX = 8,0 mm														
8,0	3,85	20,3	0,2	+	A08.DB39.20.80.20 YR	A06W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	15,0	23,0	A08T
8,0	3,85	25,4	0,2	+	A08.DB39.25.80.20 YR	A04F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	20,0	28,0	A08T
8,0	3,85	30,5	0,2	+	A08.DB39.30.80.20 YR	A04G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T

Bestellbeispiel // Order example: A08.DB39.20.80.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1804.04.10.10 YUR	1,0	4,0	0,1	108
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,1	0,1	108
A04.1804.06.10.10 YUR	1,0	6,0	0,1	108
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,1	0,1	108
A04.1804.08.10.10 YUR	1,0	8,1	0,1	108
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	108
A04.1805.04.12.10 YUR	1,2	5,1	0,1	108
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	108
A04.1805.07.12.10 YUR	1,2	7,1	0,1	108
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	108
A04.1805.09.12.10 YUR	1,2	9,1	0,1	108
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	108
A04.1806.06.14.10 YUR	1,4	6,1	0,1	108
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	108
A04.1806.10.14.10 YUR	1,4	10,2	0,1	108
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	108
A04.1807.06.17.10 YUR/L	1,7	6,1	0,1	109
A04.1C07.06.17.10 YUR/L	1,7	6,1	0,1	109
A04.1807.09.17.10 YUR	1,7	9,1	0,1	109
A04.1C07.09.17.10 YUR/L	1,7	9,1	0,1	109
A04.1808.09.19.10 YUR	1,9	9,1	0,1	109
A04.1C08.09.19.10 YUR/L	1,9	9,1	0,1	109
A04.1808.12.19.10 YUR	1,9	12,2	0,1	109
A04.1C08.12.19.10 YUR/L	1,9	12,2	0,1	109
A04.1810.06.22.10 YUR	2,2	6,0	0,1	109
A04.1C10.06.22.10 YUR/L	2,2	6,1	0,1	109
A04.1810.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	109
A04.1C10.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	109
A04.1810.13.22.10 YUR	2,2	13,2	0,1	109
A04.1C10.13.22.10 YUR/L	2,2	13,2	0,1	109
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	110
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	110
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	110
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	110
A04.1814.15.30.15 YUR	3,0	15,2	0,15	110
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	110
A04.1814.20.30.15 YUR	3,0	20,3	0,15	110
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	110
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	110
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	110
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	110

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	110
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	110
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	110
A04.1817.10.37.15 YUR	3,7	10,2	0,15	111
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	111
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	111
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	111
A04.1817.20.37.15 YUR	3,7	20,3	0,15	111
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	111
A04.1817.25.37.10 YUR	3,7	25,4	0,1	111
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	111
A04.1817.25.37.15 YUR	3,7	25,4	0,15	111
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	111
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	111
A04.2020.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	111
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	111
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	111
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	111
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	112
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	112
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	112
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	112
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	112
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	112
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	112
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	112
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	112
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	112
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	112
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	112
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	112
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	112
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	112
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	112
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	112

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,0 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U V_c (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

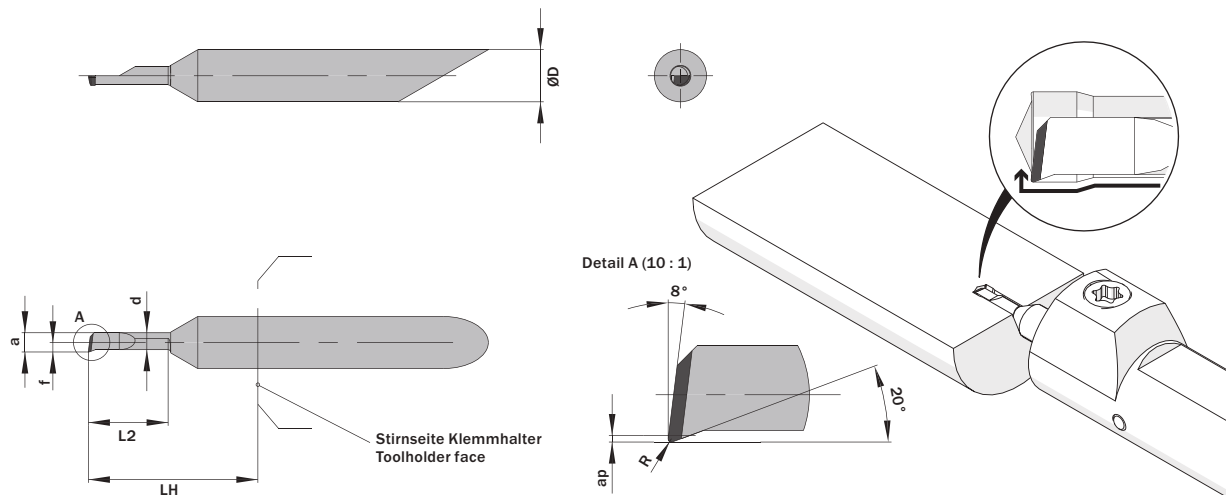
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1051

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YUR	A53N	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	R ADBK L AJ4P	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	6,0	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YUR	A53K	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	R ADCN L APKW	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YUR	A53Q	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R upd
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	R AKCE L ACV1	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	-	A04.1805.04.12.10 YUR	A53T	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	R AW3Y L AW3X	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	7,1	1,2	0,1	-	A04.1805.07.12.10 YUR	A53V	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	R AW3Ø L AW3Z	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	9,1	1,2	0,1	-	A04.1805.09.12.10 YUR	A53X	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R upd
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	R AW32 L AW31	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,1	-	A04.1806.06.14.10 YUR	A53Z	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R upd
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	R AW34 L AW33	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd
4,0	10,2	1,4	0,1	-	A04.1806.10.14.10 YUR	A531	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R upd
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	R AW36 L AW35	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0 R	A04C.R L A04C.L upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1804.04.10.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

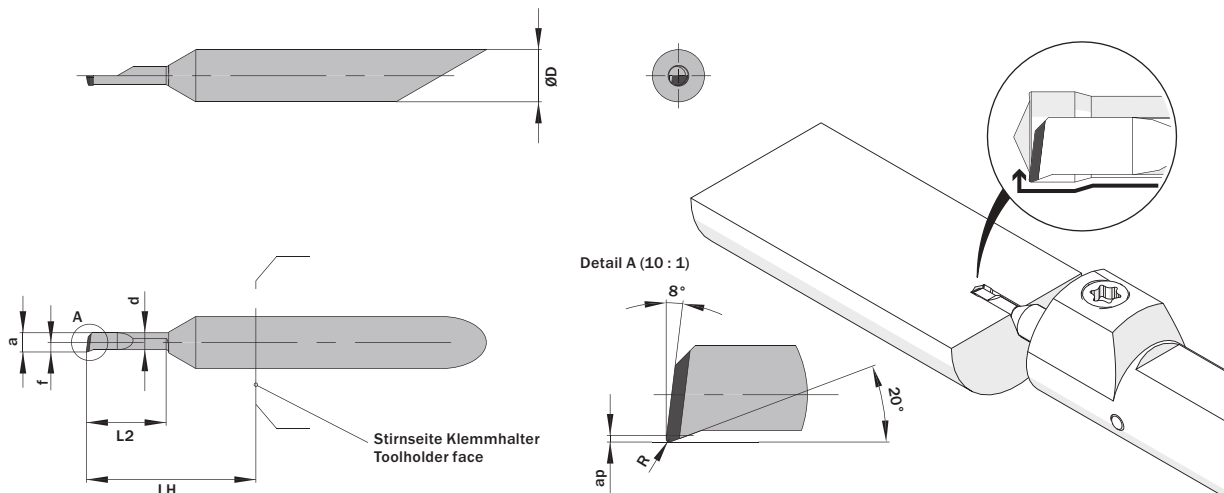
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1334

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm

4,0	6,1	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YUR/L	R AG1U L AGGP	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YUR/L	R AJ7P L AN6Q	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YUR	A533	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YUR/L	R AN0V L A120	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm

4,0	9,1	1,9	0,1	-	A04.1808.09.19.10 YUR	A535	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YUR/L	R AW38 L AW37	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	A04.1808.12.19.10 YUR	A537	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	18,0	A04.R
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YUR/L	R AW4A L AW39	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm

4,0	6,0	2,2	0,1	•	A04.1810.06.22.10 YUR	A539	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	A04.R
4,0	6,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YUR/L	R AAPX L AJMG	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	•	A04.1810.09.22.10 YUR/L	R AHS2 L AJFD	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YUR/L	R ANZ8 L A1T5	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	•	A04.1810.13.22.10 YUR	A54B	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	18,0	A04.R
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YUR/L	R ABTM L AFZ1	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1810.09.22.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 2,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

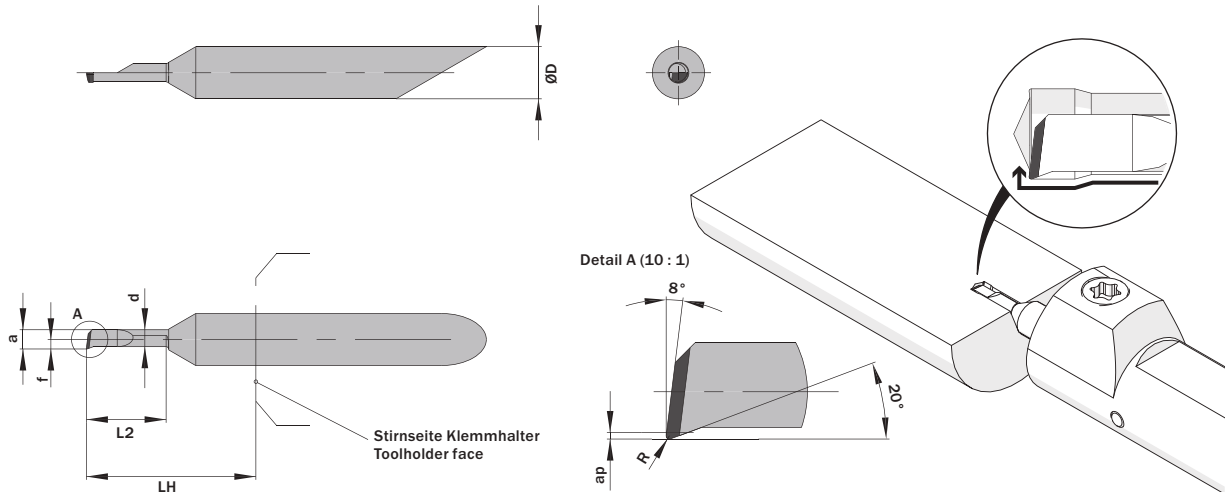
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1052

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm

4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.1812.10.27.15 YUR/L	R AKDS L ADHA	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YUR/L	R APSV L ACU3	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.1812.15.27.15 YUR/L	R AWK9 L AW4X	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YUR/L	R AAQ6 L AG95	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm

4,0	15,2	3,0	0,15	-	A04.1814.15.30.15 YUR	A54D	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YUR/L	R AW4C L AW4B	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	-	A04.1814.20.30.15 YUR	A54F	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YUR/L	R AGYZ L ANDP	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.1815.10.32.15 YUR/L	R ADD4 L AB88	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YUR/L	R APBY L ABA4	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.1815.15.32.15 YUR/L	R AGV L AJV6	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YUR/L	R APHK L AFG3	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.1815.20.32.15 YUR/L	R AQ5Q L ATT2	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	23,0	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YUR/L	R AHC2 L AD09	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1812.10.27.15 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 4,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	V _c
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

SP
CBN

R

Legende
Legend

155

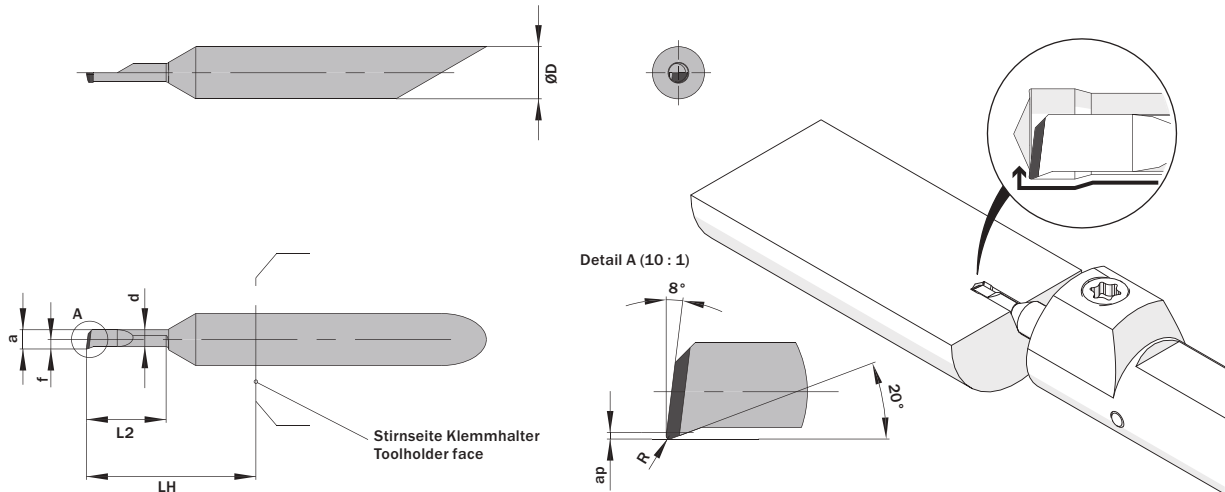
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1053

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
							H						

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm

4,0	10,2	3,7	0,15	-	A04.1817.10.37.15 YUR	A54H	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	13,0	A04.R
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YUR/L	R AF4J L AHZV	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	-	A04.1817.15.37.15 YUR/L	R ABVW L AFNM	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YUR/L	R AJ9Y L ABDU	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	-	A04.1817.20.37.15 YUR	A54K	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	23,0	A04.R
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YUR/L	R AHN6 L ABFZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	-	A04.1817.25.37.10 YUR	A54N	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YUR/L	R AK2Z L AGKZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,15	-	A04.1817.25.37.15 YUR	A54Q	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,7	28,0	A04.R
4,0	25,4	3,7	0,15	+	A04.1C17.25.37.15 YUR/L	R AM56 L ATWA	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm

4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	R AH9U L AH6F	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YUR/L	R AJ94 L AMC8	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YUR/L	R AHVV L ABZS	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YUR/L	R AKJE L ACN3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YUR/L	R AQQC L A4X3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04.R L A04.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.1817.15.37.15 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 6,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55,
56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68,
69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

107

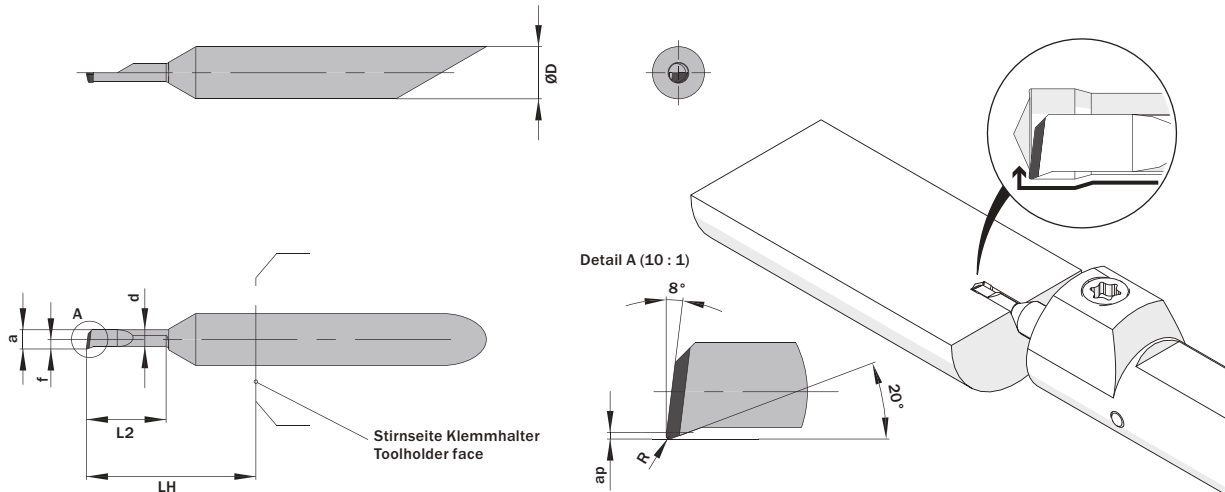
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1063

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm

5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YUR/L	R AHH5 L AHHM	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YUR/L	R AD1K L AE8S	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YUR/L	R AHAX L AM28	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YUR/L	R AA87 L ADPG	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YUR/L	R ADNS L ABNV	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YUR/L	R AJBN L AF1T	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R L A05.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YUR/L	R ADEW L APKD	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YUR/L	R AEWG L AD88	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YUR/L	R ACXE L AH4U	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YUR/L	R AEJ9 L AGTA	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YUR/L	R ANYT L ANN5	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YUR/L	R AJ2Z L AP2G	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R L A06.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YUR/L	R ABD2 L AKEW	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YUR/L	R ACBJ L AJG9	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YUR/L	R ADK7 L AK9F	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YUR/L	R AK5S L AF7V	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YUR/L	R ADDS L AD9D	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.1825.10.52.20 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet
ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores
as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81



Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/752

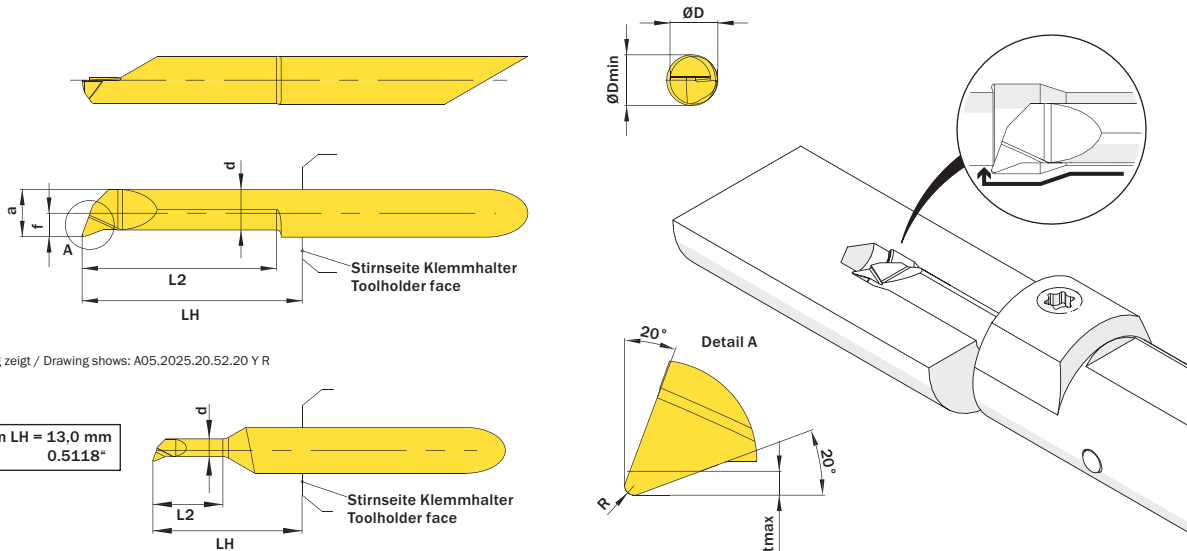


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,1	+	A04.2C04.04.10.10 YR/L	R AW9Z L AXAU	X800 X400 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,1	+	A04.2C04.06.10.10 YR/L	R AW9Ø L AXAV	X800 X400 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	R AW91 L AXAW	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.09.17.10 YR/L	R AW92 L AXAX	X800 X400 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,1	2,2	0,1	-	A04.2010.06.22.10 YR/L	R AMGH L ABMV	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.06.22.10 YR/L	R AXBJ L AXBT	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	A04.2010.09.22.10 YR/L	R AFG4 L AMST	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.09.22.10 YR/L	R AXBK L AXBU	X800 X400 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.2012.10.27.15 YR/L	R ADW7 L AM7W	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.10.27.15 YR/L	R AXBM L AXBV	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.2012.15.27.15 YR/L	R AKSJ L AFC8	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.15.27.15 YR/L	R AXBN L AXBW	X800 X400 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.2C12.10.27.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet
ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores
as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM

R

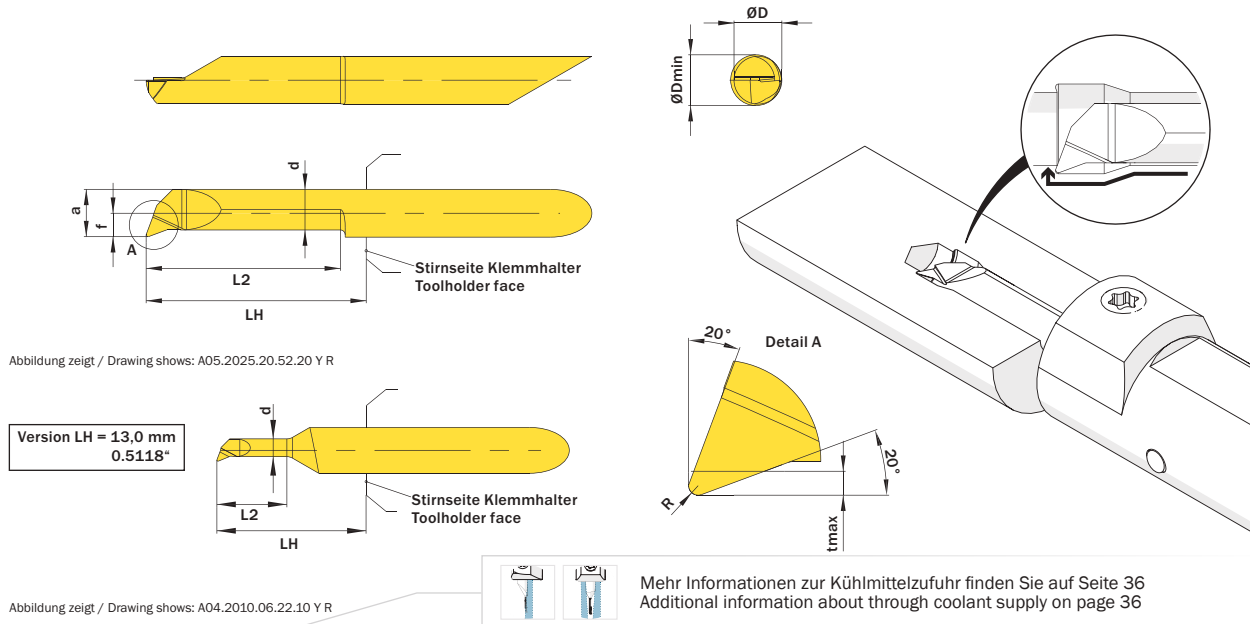
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				PKMNSHO	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R	AGPV	L	ANEV	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.10.32.15 YR/L	R	AXBP	L	AXBX	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.2015.15.32.15 YR/L	R	ADP3	L	ACQ5	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.15.32.15 YR/L	R	AXBQ	L	AXBY	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.2015.20.32.15 YR/L	R	ADQT	L	AMTZ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R	A04.R	L	A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.2C15.20.32.15 YR/L	R	AXB5	L	AXBZ	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R	A04.C.R	L	A04.C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm

4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	R	ANM5	L	APP6	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	R	AGMX	L	AM49	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	R	ABF1	L	AM26	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	R	AB94	L	APN2	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R	A04.C.R	L	A04.C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm

5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R	APTQ	L	AK53	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.2025.15.52.20 YR/L	R	ANUH	L	AF44	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.2025.20.52.20 YR/L	R	AGM9	L	AEE5	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.2025.25.52.20 YR/L	R	A2BD	L	A2BJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	28,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.2025.30.52.20 YR/L	R	AB78	L	AGJJ	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	R	AW93	L	AXAY	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R	A06.R	L	A06.L
-----	------	-----	-----	---	------------------------	---	------	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	---	-------	---	-------

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	R	AW94	L	AXAZ	X800	X400	GX79	X500	X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R	A07.R	L	A07.L
-----	------	-----	-----	---	------------------------	---	------	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-----	---	-------	---	-------

Bestellbeispiel // Order example: A04.2020.10.42.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 32°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

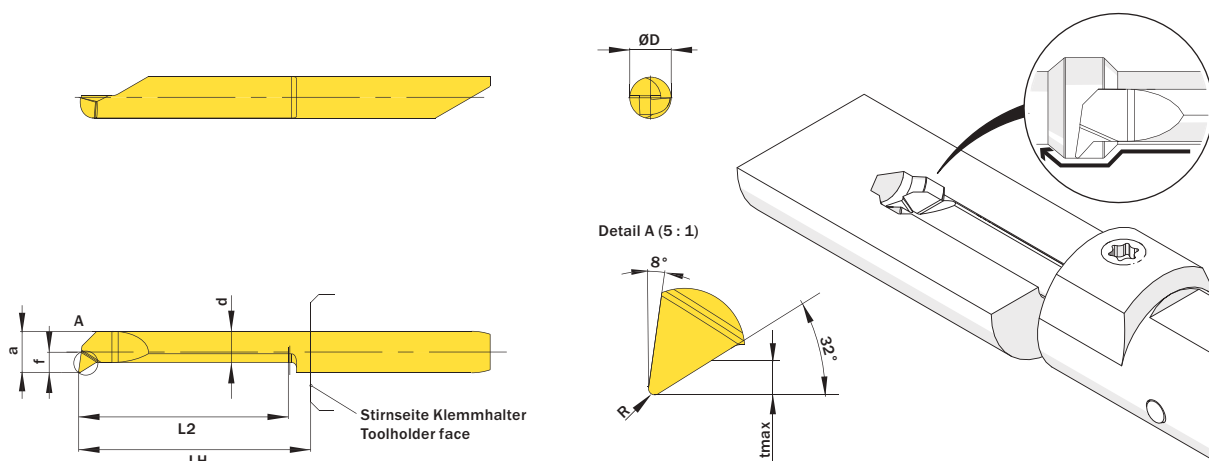
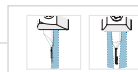
40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50,
54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68,
69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78,
79, 80, 81
SP
HM
R
Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1335

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.3225.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm																			
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.3210.10.22.10 YR	A50N	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,95	1,35	13,0	0,4	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm																			
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.3212.15.27.10 YR	A50Q	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,45	1,75	18,0	0,5	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																			
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.3215.15.32.10 YR	A50T	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,95	2,15	18,0	0,6	A04.R A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																			
4,0	1,95	10,2	4,2	0,15	+	A04.3220.10.42.15 YR	A50V	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			3,95	2,95	13,0	0,8	A04C.R
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.3220.20.42.15 YR	A50X	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			3,95	2,95	23,0	0,8	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																			
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.3225.15.52.15 YR	A50Z	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			4,95	3,75	18,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.3225.25.52.15 YR	A501	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			4,95	3,75	28,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	35,6	5,2	0,15	+	A05.3225.35.52.15 YR	A509	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			4,95	3,75	38,0	1,0	A05.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																			
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.3230.20.62.15 YR	A503	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,95	3,95	23,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.3230.30.62.15 YR	A505	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,95	3,95	33,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	40,6	6,2	0,15	+	A06.3230.40.62.15 YR	A507	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,95	3,95	43,0	1,8	A06.R

Bestellbeispiel // Order example: A06.3230.30.62.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 47°

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

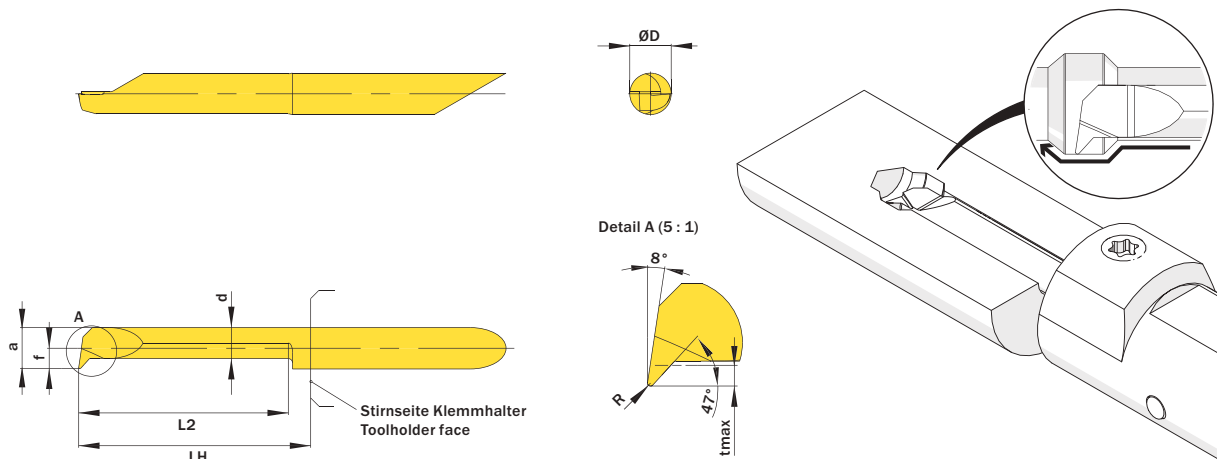
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/753

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
								P	K	M	N	S	H	O					
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.4710.10.22.10 YR/L	R AEJJ L ACYG	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	10,2	3,0	0,05	+	A04.4710.10.30.05 YR	BD4Y	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,75	2,0	13,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.4712.15.27.10 YR/L	R ANT X L AE5S	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.4715.15.32.10 YR/L	R ADSB L AHTB	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	R AMFJ L AAEU	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.4725.15.52.15 YR/L	R AYD3 L AYD4	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	18,0	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.4725.25.52.15 YR/L	R AEMF L ANUD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	R AACY L AKJK	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	23,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.4730.30.62.15 YR/L	R AJ6F L AE5W	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	R AQ9E L AQ9F	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.4730.30.62.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bohrungen drehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

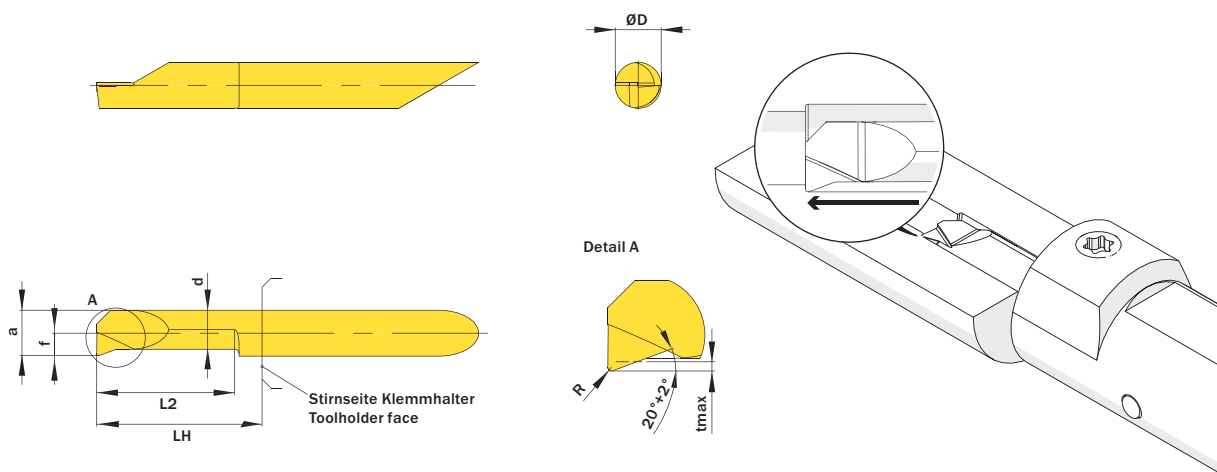
40, 41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55,
57, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74,
75, 76, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/754

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	A04.9015.12.32.15 YR/L	R APB9 L ADVC	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.9020.15.42.15 YR/L	R APXB L ANKP	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.9025.10.52.20 YR/L	R AJ84 L AHEC	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	R AHSM L AKCD	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	R AM84 L AJSE	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.9015.12.32.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

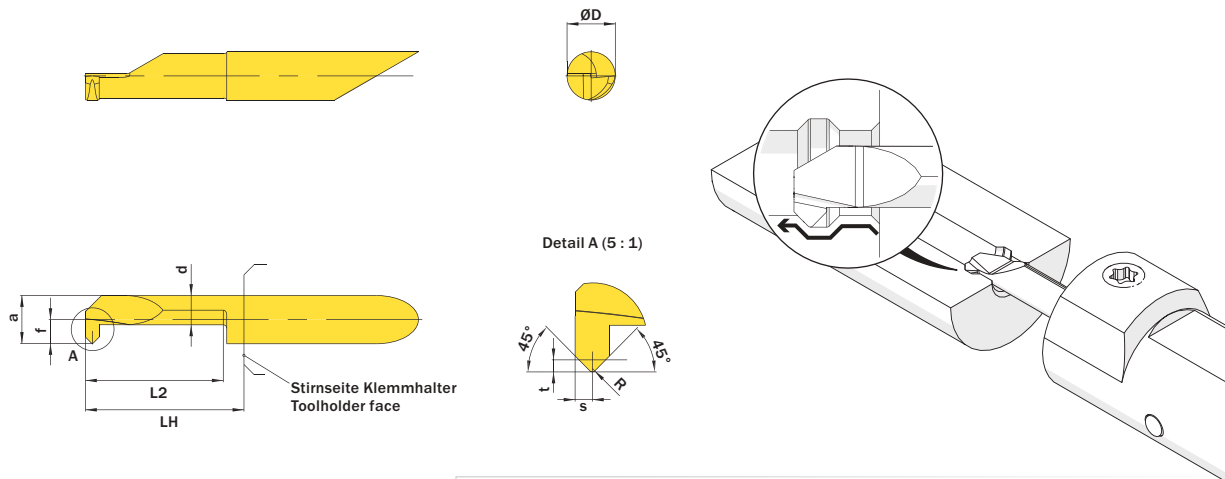
41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55,
56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68,
69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/756

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										a	d	f	LH	R	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																							
5,0	15,4	5,2	+	A05.4545.15.52 FR/L	R ANEE	L AB3U	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R	L A05.L		
5,0	20,3	5,2	+	A05.4545.20.52 FR/L	R AAYP	L ANDH	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R	L A05.L		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																							
6,0	20,3	6,2	+	A06.4545.20.62 FR/L	R AG75	L ANKN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R	L A06.L		
6,0	25,4	6,2	+	A06.4545.25.62 FR/L	R AJ5J	L ACW6	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R	L A06.L		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																							
7,0	20,3	7,2	+	A07.4545.20.72 FR/L	R AJC3	L AC4S	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R	L A07.L		
7,0	40,6	7,2	+	A07.4545.40.72 FR/L	R AHP6	L AHCW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R	L A07.L		

Bestellbeispiel // Order example: A05.4545.15.52 FR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fasen

Für das Anfasen mit 30°, 45° oder 60° sowie für die Herstellung planseitiger Konturen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Chamfering

For chamfering with 30°, 45° or 60° as well as for the machining of face sided contours. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81**



SP
HM

R

Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/758

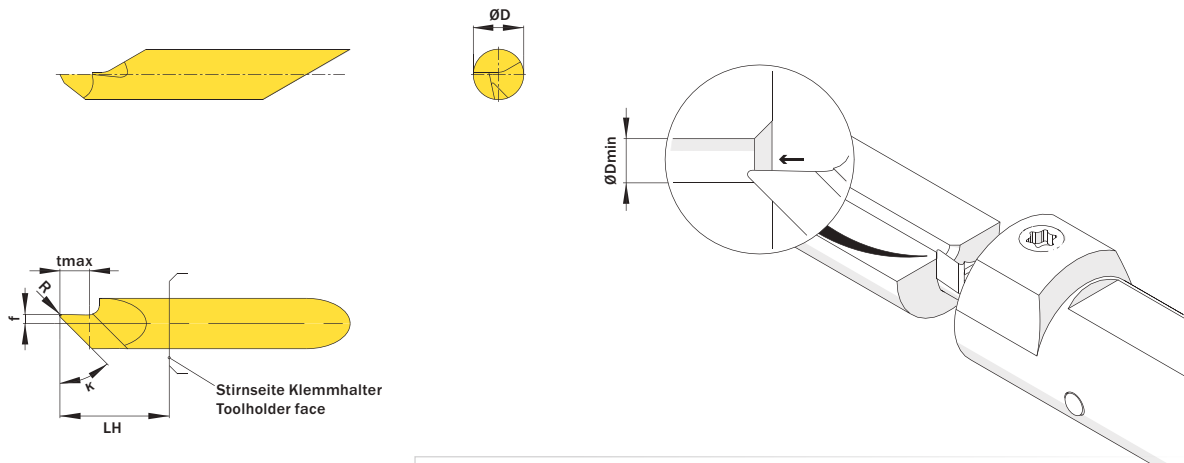
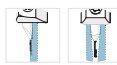


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	κ	f mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ κ = 30°											
6,0	30°	1,7	0,2	+	A06.0030.17.20 AF R/L	R A5ST L A5SV	X800 X400 GX79 X500 X400	1,0	13,0	2,5	R A06.R L A06.L
▼ κ = 45°											
6,0	45°	1,1	0,2	+	A06.0045.11.20 AF R/L	R AJ6Q L ACUY	X800 X400 GX79 X500 X400	1,0	13,0	3,5	R A06.R L A06.L
▼ κ = 60°											
6,0	60°	0,5	0,2	+	A06.0060.05.20 AF R/L	R ABJY L ACF6	X800 X400 GX79 X500 X400	1,0	13,0	4,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0045.11.20 AF R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

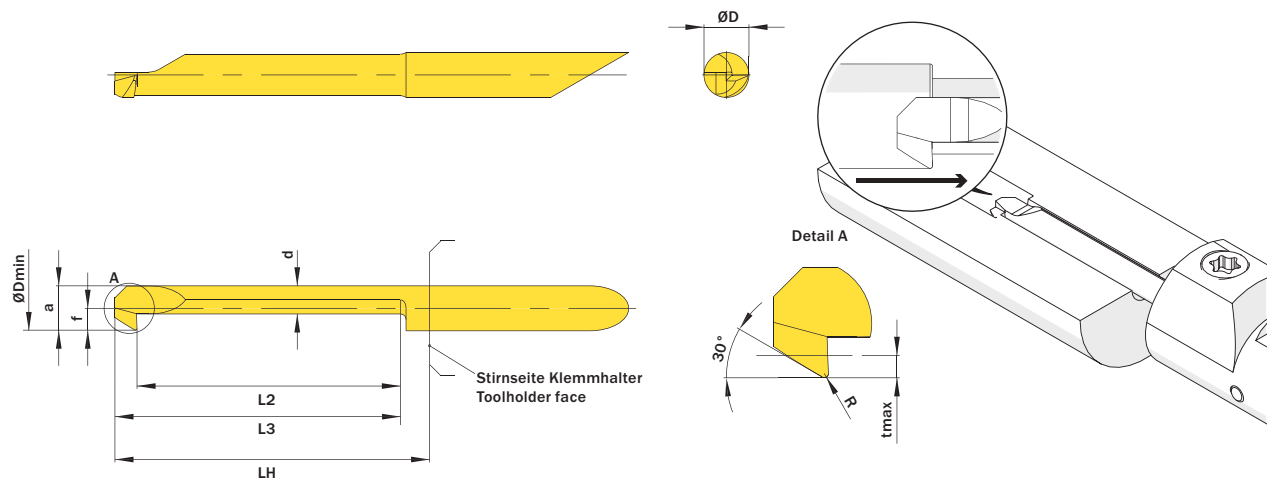
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49,
50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60,
64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73,
74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM
RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/776

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	13,2	3,2	0,1	+	A04.3015.15.32.10 YR/L	R AASA L AH7W	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	15,2	0,5	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	18,3	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ L AM80	X800 X400 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	20,3	0,5	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	13,2	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	R AC41 L AJBG	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	23,4	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	R AABT L AEHK	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	18,3	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	R ACNQ L AJKY	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	20,3	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	28,5	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	R AMAF L AD06	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	30,5	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	18,3	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	R AH02 L AJGE	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	20,3	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	28,5	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	R ABGK L AEXA	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	30,5	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	17,3	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	R AM7G L ABY0	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	20,3	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	27,5	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	R APVP L AA5G	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	30,5	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.3030.20.62.20 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

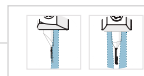
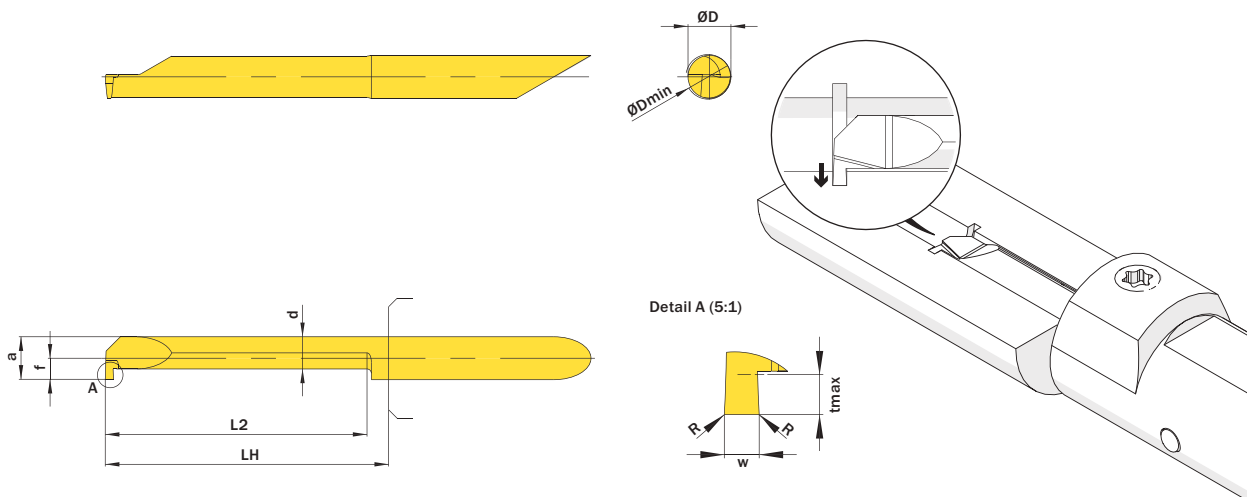
f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64,
65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79,
80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/777Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm														
4,0	0,5	6,1	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	R AFUW L AM47	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	6,1	2,0	+	A04.C050.06.20 GR/L	R ABQ4 L AN4H	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	R ACJY L AMSE	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	9,1	2,0	+	A04.C050.09.20 GR/L	R AG6V L AGUA	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	R AKDC L AF5Z	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	18,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	12,2	2,0	+	A04.C050.12.20 GR/L	R AJZ3 L ACVU	X800 X400 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
4,0	0,7	8,1	3,0	●	A04.0070.08.30 GR/L	R APXM L AD4E	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	13,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	8,1	3,0	+	A04.C070.08.30 GR/L	R AM07 L AMXM	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	R ACVH L ANXB	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	18,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	12,2	3,0	+	A04.C070.12.30 GR/L	R ACKP L ANQE	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	R ADVD L AEHC	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	23,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	16,3	3,0	+	A04.C070.16.30 GR/L	R AB70 L ANVK	X800 X400 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	0,787	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	R AFQB L AHW7	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L inch
4,0	0,787	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	R AJGY L AFP6	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L inch
4,0	0,787	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	R AKJA L AD5G	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L inch
4,0	0,787	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	R APCB L AMMY	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L inch
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	R ANMY L AACT	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	R AAQT L AGWU	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	R ABMQ L AF0K	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A04.0100.15.42 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

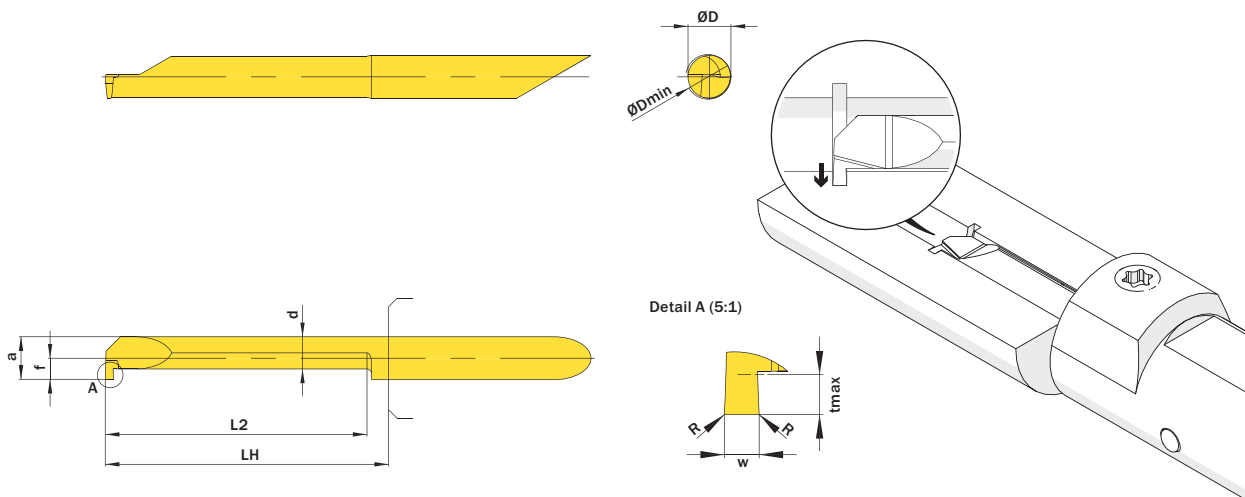
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/794

Detail A (5:1)

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 0,787 mm

5,0	0,787	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73 L ADME	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	15,2	5,2	+	A05.0078.15.52 GR/L	R AKYB L ANF8	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	20,3	5,2	+	A05.0078.20.52 GR/L	R ANXZ L AE12	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	25,4	5,2	+	A05.0078.25.52 GR/L	R AHZ2 L AG9U	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	30,5	5,2	+	A05.0078.30.52 GR/L	R ADYH L AFFQ	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	0,787	35,6	5,2	+	A05.0078.35.52 GR/L	R AGMP L ACT2	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

▼ w = 1,0 mm

5,0	1,0	10,2	5,2	+	A05.0100.10.52 GR/L	R AEBC L AFST	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 GR/L	R ADK5 L AA5P	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 GR/L	R AAXA L AH69	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 GR/L	R AGA3 L ADBV	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 GR/L	R AKAP L AHB5	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,0	35,6	5,2	+	A05.0100.35.52 GR/L	R ABCY L AMGE	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

▼ w = 1,168 mm

5,0	1,168	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	R AGK0 L AFMN	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	15,2	5,2	+	A05.0117.15.52 GR/L	R AKC3 L APGJ	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 GR/L	R AF9G L AGZA	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	25,4	5,2	+	A05.0117.25.52 GR/L	R AKW7 L AAG8	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	30,5	5,2	+	A05.0117.30.52 GR/L	R AC54 L AHK1	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch
5,0	1,168	35,6	5,2	+	A05.0117.35.52 GR/L	R AJH3 L AD6E	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0117.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

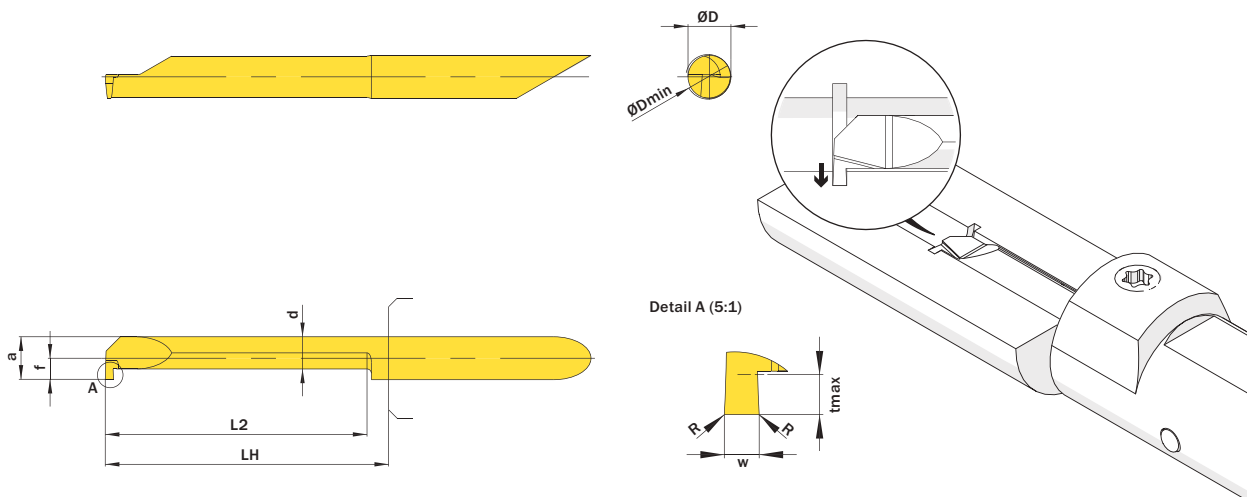
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68,
69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/795

Detail A (5:1)

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	R AG38 L AF9C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	15,2	5,2	+	A05.0150.15.52 GR/L	R ANY8 L AFUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 GR/L	R AH57 L AJ8D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	25,4	5,2	+	A05.0150.25.52 GR/L	R AAKF L AFY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	30,5	5,2	+	A05.0150.30.52 GR/L	R APVS L ADUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	35,6	5,2	+	A05.0150.35.52 GR/L	R AKFJ L AB89	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L

▼ w = 1,575 mm

5,0	1,575	10,2	5,2	+	A05.0157.10.52 GR/L	R APCY L APG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	15,2	5,2	+	A05.0157.15.52 GR/L	R AMD4 L AHMW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 GR/L	R AE6P L APUC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	25,4	5,2	+	A05.0157.25.52 GR/L	R AFY0 L AHMY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	30,5	5,2	+	A05.0157.30.52 GR/L	R AJ06 L AFPD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch

▼ w = 1,981 mm

5,0	1,981	10,2	5,2	+	A05.0198.10.52 GR/L	R AJ4G L AGND	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	15,2	5,2	+	A05.0198.15.52 GR/L	R ABHH L ANBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 GR/L	R ACFG L AEM3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	25,4	5,2	+	A05.0198.25.52 GR/L	R ABS3 L AJZV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52 GR/L	R AJNV L ABNQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52.10 GR	A6FB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0	A05.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0157.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

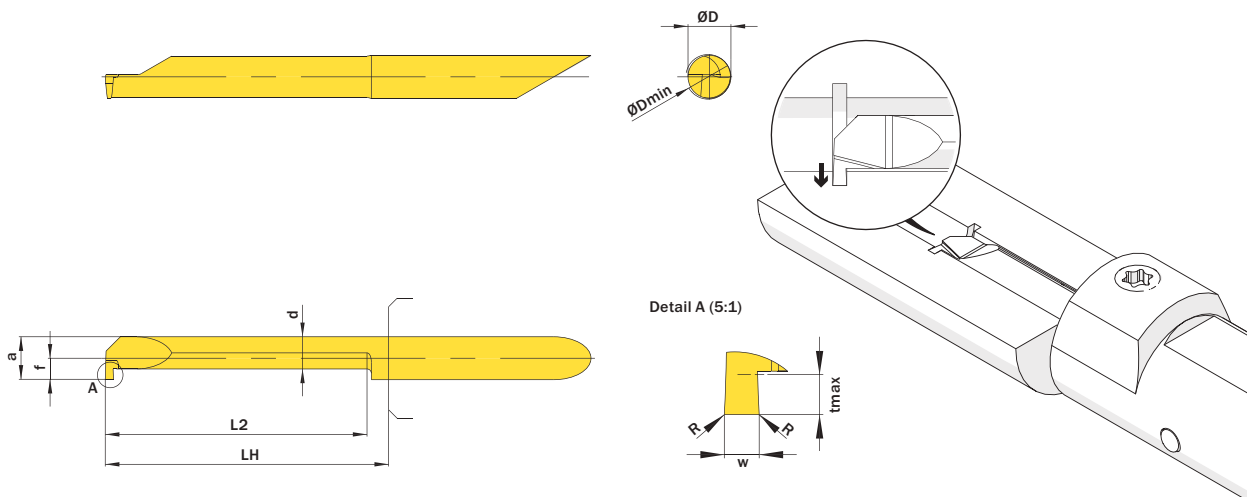
f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58,
59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75,
76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/796Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP	ABTY	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	15,2	5,2	+	A05.0200.15.52 GR/L	R ACHW	AA3V	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 GR/L	R AHTZ	AJX6	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	25,4	5,2	+	A05.0200.25.52 GR/L	R AMKP	AMNF	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L
5,0	2,0	30,5	5,2	+	A05.0200.30.52 GR/L	R AF7J	AHFX	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R	A05.R	L	A05.L

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	0,787	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	R AC9Z	AMAW	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C	AGWT	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ	AFX4	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ	AJZ5	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD	AMXV	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	0,787	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE	AKZG	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A05.0200.20.52 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN L

simtek individual

A05. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .52. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XN R oder/or A05.137.15.52.015 XN LA06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XN R oder/or A06.137.15.62.015 XN L

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

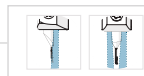
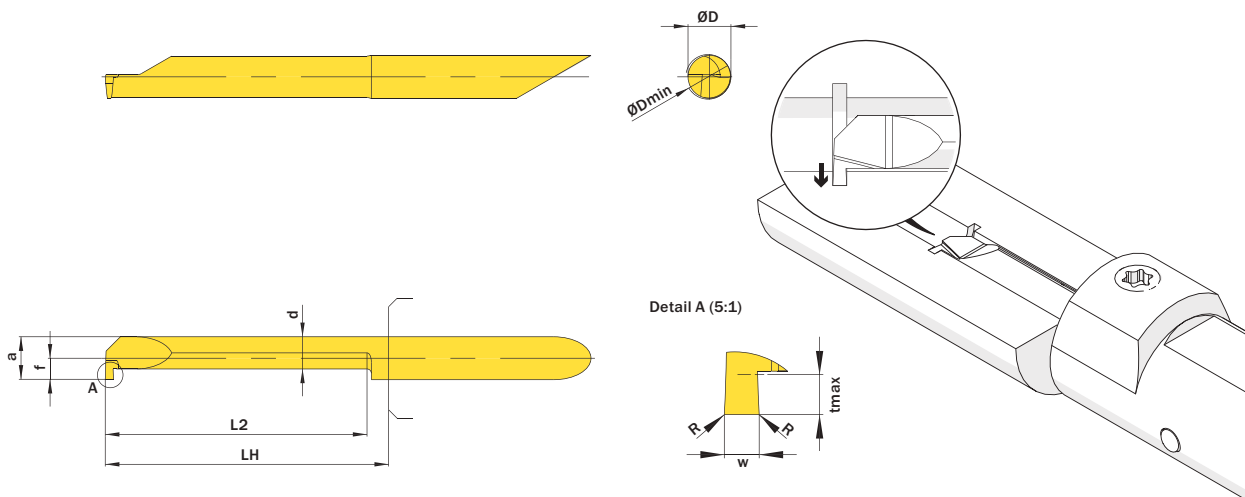
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/797Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm

6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	R APGK L ADY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.0100.15.62 GR/L	R ACW8 L AH38	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	A06.0100.20.62 GR/L	R AJE6 L ADE3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 GR/L	R AJXT L AKE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 GR/L	R AH78 L AK9S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	A06.0100.35.62 GR/L	R AJ2E L AF63	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 GR/L	R AKTD L AN3W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

▼ w = 1,168 mm

6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	R AG4P L AFAB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62.10 GR	A5KT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	0,1	1,8		A06.R			inch
6,0	1,168	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	R ADAP L AA2N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	R ADH8 L ACUT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	R AC61 L APFG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	R AFN5 L AHPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	R APS7 L ANN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,168	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	R AA06 L APY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0100.10.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

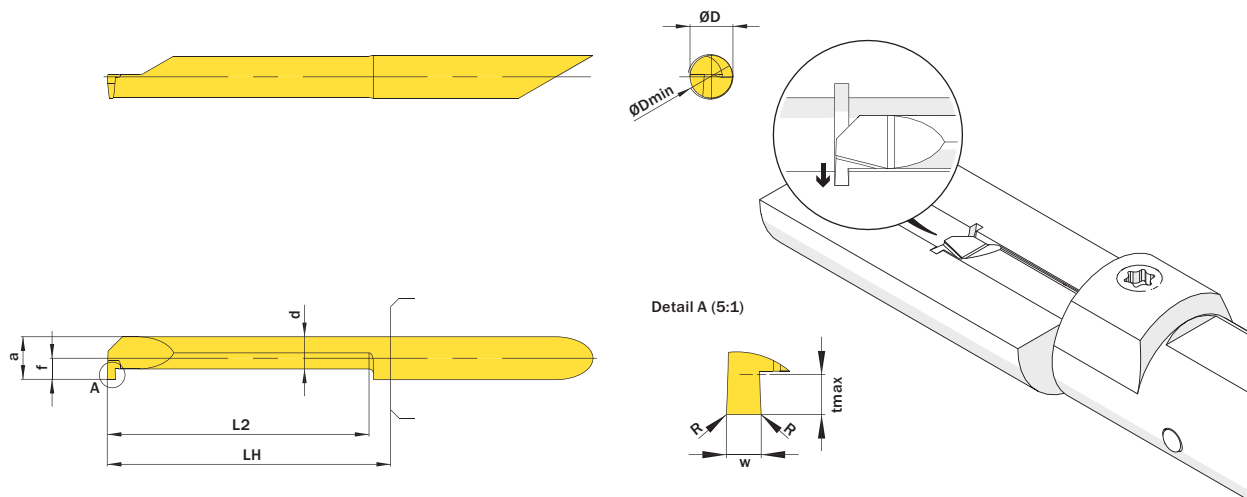
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/798Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm																						
6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	R ACH4	L ADTA						5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.0150.15.62 GR/L	R ADPJ	L AKTA						5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.0150.20.62 GR/L	R AFH9	L AF35						5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 GR/L	R AFHV	L AJ0P						5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	30,5	6,2	+	A06.0150.30.62 GR/L	R ANT7	L AGB0						5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,5	35,6	6,2	+	A06.0150.35.62 GR/L	R ACUC	L APT7						5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
▼ w = 1,575 mm																						
6,0	1,575	10,2	6,2	+	A06.0157.10.62 GR/L	R AES5	L AK6U						5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	15,2	6,2	+	A06.0157.15.62 GR/L	R AJAB	L AJYH						5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	20,3	6,2	+	A06.0157.20.62 GR/L	R ADAB	L AJBY						5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 GR/L	R AJFE	L AAAE						5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	30,5	6,2	+	A06.0157.30.62 GR/L	R AK3J	L AK1G						5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	35,6	6,2	+	A06.0157.35.62 GR/L	R AMBZ	L AHSN						5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,575	40,6	6,2	+	A06.0157.40.62 GR/L	R AG12	L AH5K						5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0150.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

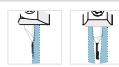
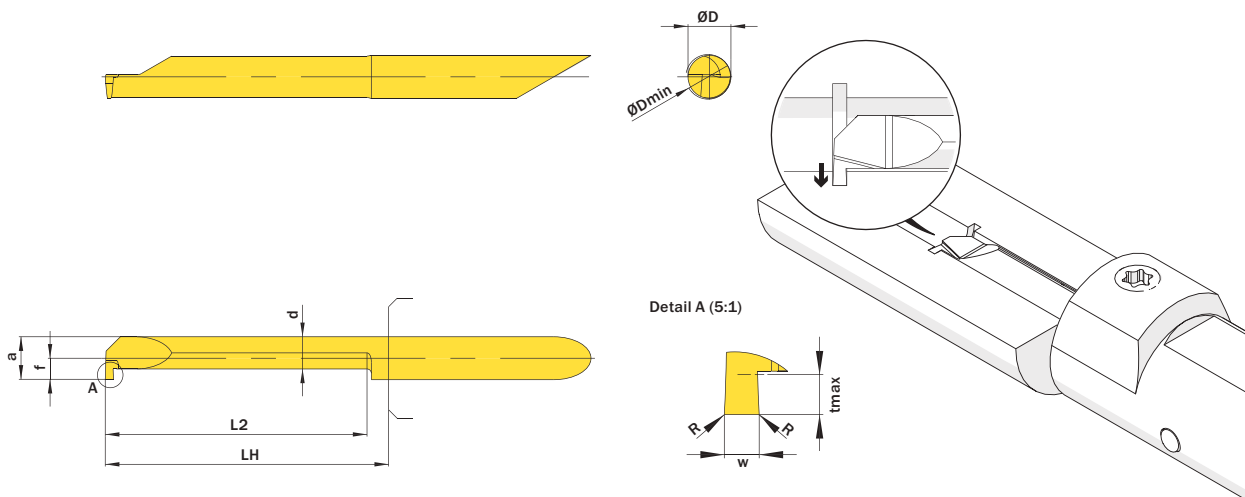
f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/799Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

6,0	1,981	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	R AE9F L ANK9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	R AJAX L AMQM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	R AJCJ L APFQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62.10 GR	A6E9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,1	1,8		A06.R			inch now
6,0	1,981	35,6	6,2	+	A06.0198.35.62 GR/L	R A08P L A08Q	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	R ABY8 L AK2Q	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.0200.15.62 GR/L	R AFYP L AEUP	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 GR/L	R AB0S L AHN0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 GR/L	R APT6 L AC9V	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
6,0	2,0	30,5	6,2	+	A06.0200.30.62 GR/L	R AC74 L ANMU	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L	inch
▼ ØD = 7,0 mm																			
7,0	0,787	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	R AJB8 L AF8M	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	R AG21 L ACUK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch
7,0	0,787	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	R AJM7 L AM36	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

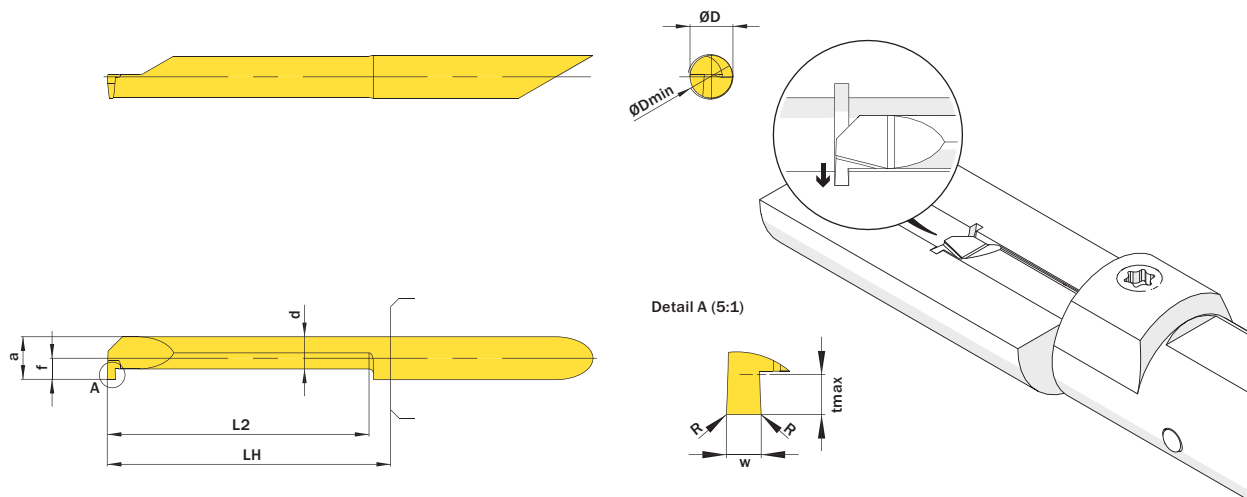
f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/800Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

7,0	0,787	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA	L APCD	    	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	0,787	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	R ABGT	L APCH	    	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	0,787	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	R ANWX	L AJ42	    	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
▼ w = 1,0 mm																			
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R AJW1	L AJHP	    	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	15,2	7,2	+	A07.0100.15.72 GR/L	R AKT1	L AD20	    	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	20,3	7,2	+	A07.0100.20.72 GR/L	R AJ70	L AB35	    	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	25,4	7,2	+	A07.0100.25.72 GR/L	R APYK	L AN70	    	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 GR/L	R AA78	L ADG6	    	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	35,6	7,2	+	A07.0100.35.72 GR/L	R AKNF	L AFW5	    	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,0	40,6	7,2	+	A07.0100.40.72 GR/L	R ADSJ	L AHQJ	    	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
▼ w = 1,168 mm																			
7,0	1,168	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	R AA4H	L AJAH	    	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,168	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	R ADV1	L AHJH	    	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,168	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	R AHVD	L AE3M	    	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,168	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	R ANSE	L ANPE	    	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,168	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	R AKKW	L AB8D	    	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,168	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	R APF9	L AMQA	    	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	
7,0	1,168	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	R AFTZ	L AEM7	    	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0100.10.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

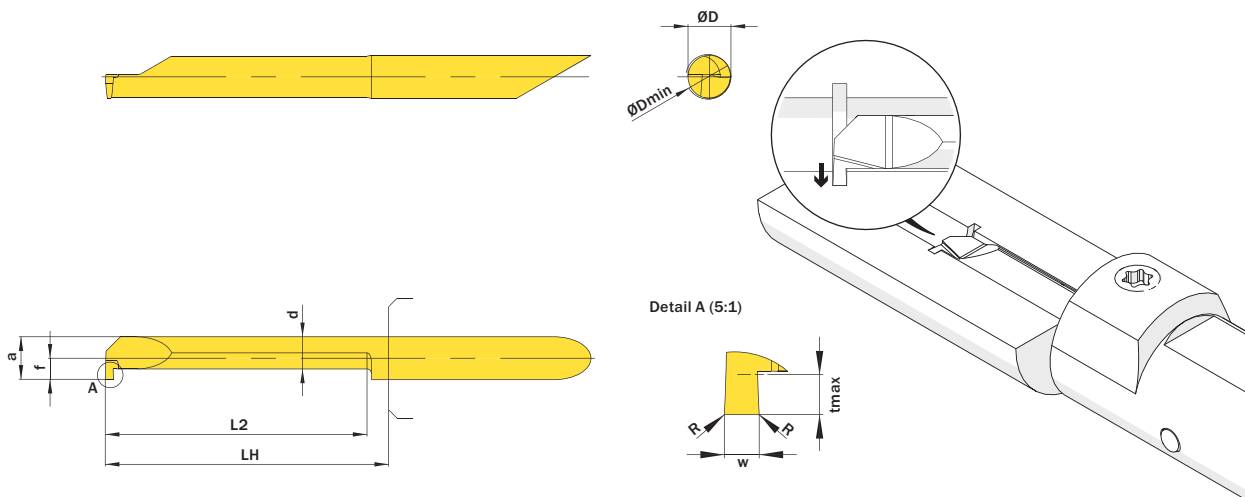
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/801Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ±0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R AAN7 L AH5P	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	A07.0150.15.72 GR/L	R ACHZ L APC2	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	A07.0150.20.72 GR/L	R AHXA L ADJB	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	A07.0150.25.72 GR/L	R AJW7 L ANDE	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 GR/L	R ACNN L ACEZ	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	A07.0150.35.72 GR/L	R AGAX L AG9E	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	A07.0150.40.72 GR/L	R AMH7 L AKM9	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

▼ w = 1,575 mm

7,0	1,575	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	R AP08 L ACYH	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,575	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R AAND L AA4C	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,575	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R AN5Y L AD2K	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,575	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R AKKT L AN6P	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R ABPX L AHW3	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,575	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R AMP7 L AMB3	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,575	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R AFZG L AKJZ	X800 X400 Gx79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0150.15.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

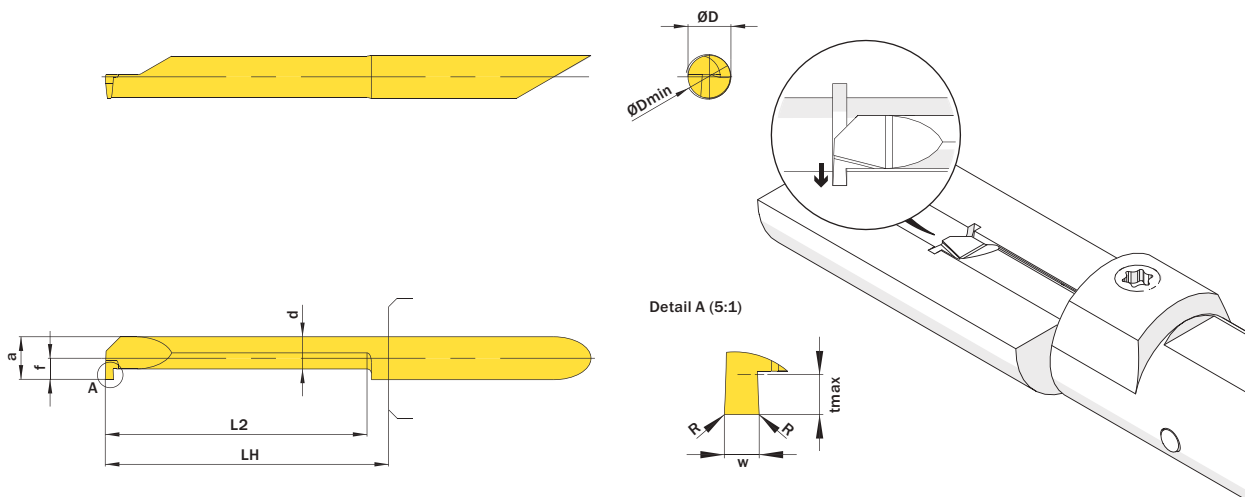
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

121

Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/802Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,981 mm

7,0	1,981	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	R AENX L AM33	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	R AEZW L AH9Z	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	R AB5B L AHE4	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	R AJQG L AHPP	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch
7,0	1,981	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	R AFCM L AF31	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	Inch

▼ w = 2,0 mm

7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	R AVF2 L AFA9	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	15,2	7,2	+	A07.0200.15.72 GR/L	R AEJD L AJMK	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.0200.20.72 GR/L	R AAVP L ADHT	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	25,4	7,2	+	A07.0200.25.72 GR/L	R AGDY L AKJ0	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 GR/L	R AHQQ L APXY	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	35,6	7,2	+	A07.0200.35.72 GR/L	R AJNM L APD1	X800 X400 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A07.0200.10.72 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

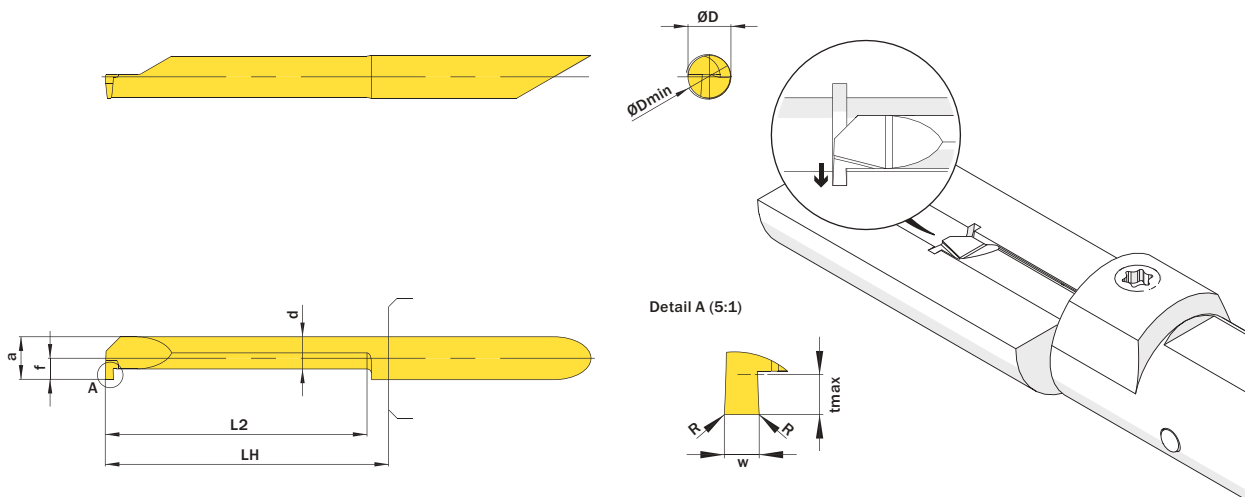
Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,5 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1120Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm

10,0	1,0	30,5	10,5	+	A10.0100.30.10 GR/L	R AYEJ L AYEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	1,0	50,8	10,5	+	A10.0100.50.10 GR/L	R AYEM L AYEK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

▼ w = 2,0 mm

10,0	2,0	30,5	10,5	+	A10.0200.30.10 GR/L	R AYEP L AYEN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	2,0	50,8	10,5	+	A10.0200.50.10 GR/L	R AYES L AYEQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

▼ w = 3,0 mm

10,0	3,0	30,5	10,5	+	A10.0300.30.10 GR/L	R AYEJ L AYEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	50,8	10,5	+	A10.0300.50.10 GR/L	R AT6F L AYEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0200.30.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

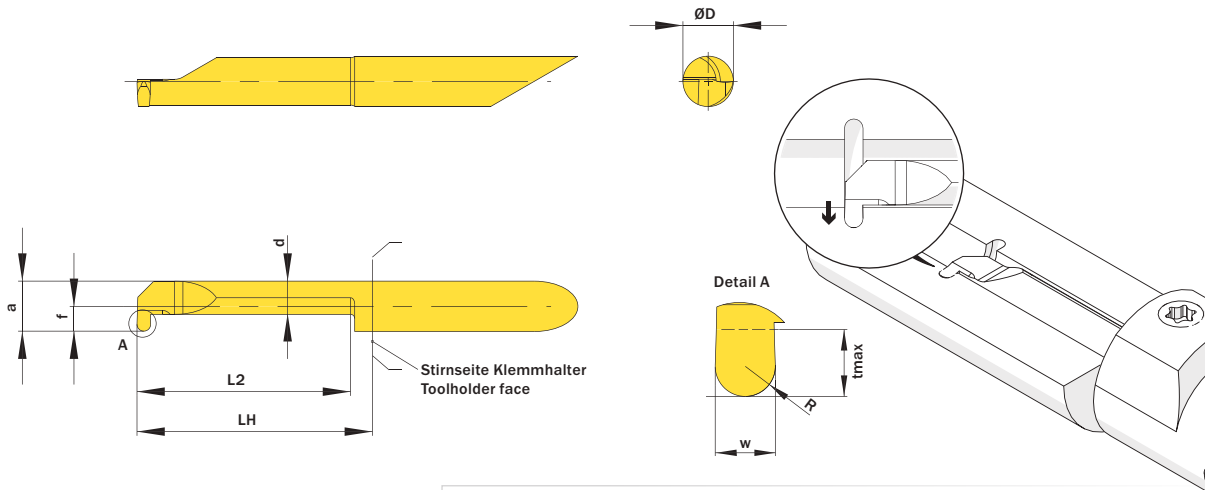
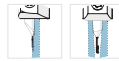
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/778

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 4,0 mm														
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	X800 X400 Gx79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,168	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	R AG4M L AGZT	X800 X400 Gx79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,58	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm														
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	X800 X400 Gx79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,168	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	R AGGW L AFDL	X800 X400 Gx79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,58	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	X800 X400 Gx79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,575	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	R AM8X L APCC	X800 X400 Gx79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,79	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	X800 X400 Gx79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,81	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,981	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	X800 X400 Gx79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	X800 X400 Gx79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	R AKUZ L AFNY	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	R AKMZ L AGQY	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,58	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	R APSG L ANCZ	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,79	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,81	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMV3 L AFV9	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	R AH3S L AKZ8	X800 X400 Gx79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.25.62 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

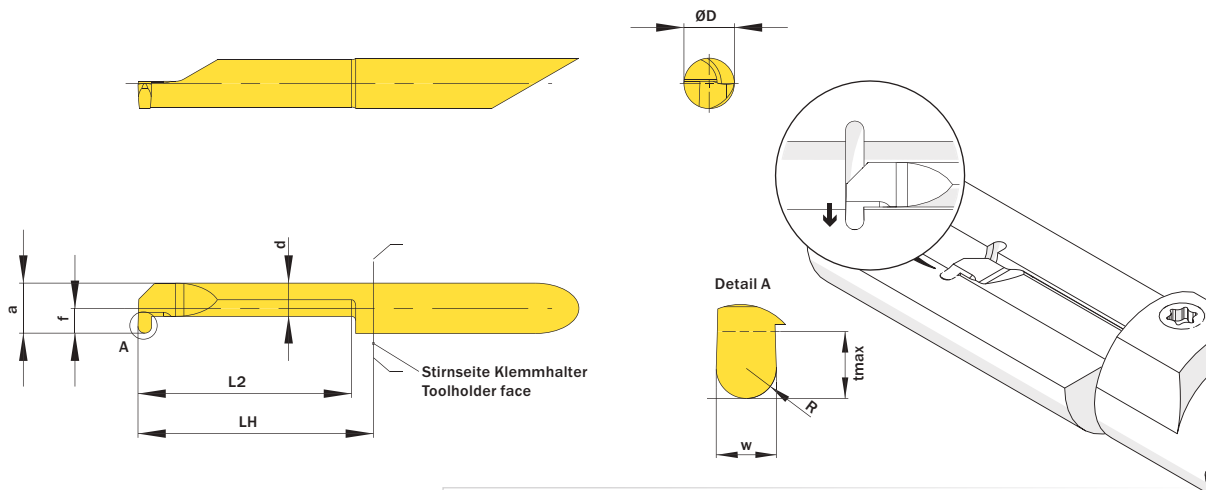
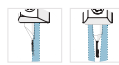
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71,
74, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1391

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 VR/L	R AMUA L APBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,168	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 VR/L	R ABU4 L AETJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,58	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	R AJX4 L AJG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,575	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	R AG9X L AE47	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,79	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,626	30,5	7,2	+	A07.0163.30.72 VR	A4N1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,81	2,5	A07.R	inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	R AT8S L AT8Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	R ACTT L ACE9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order example: A07.0200.30.72 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50,
54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68,
69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78,
79, 80, 81



Legende
Legend 155



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/779

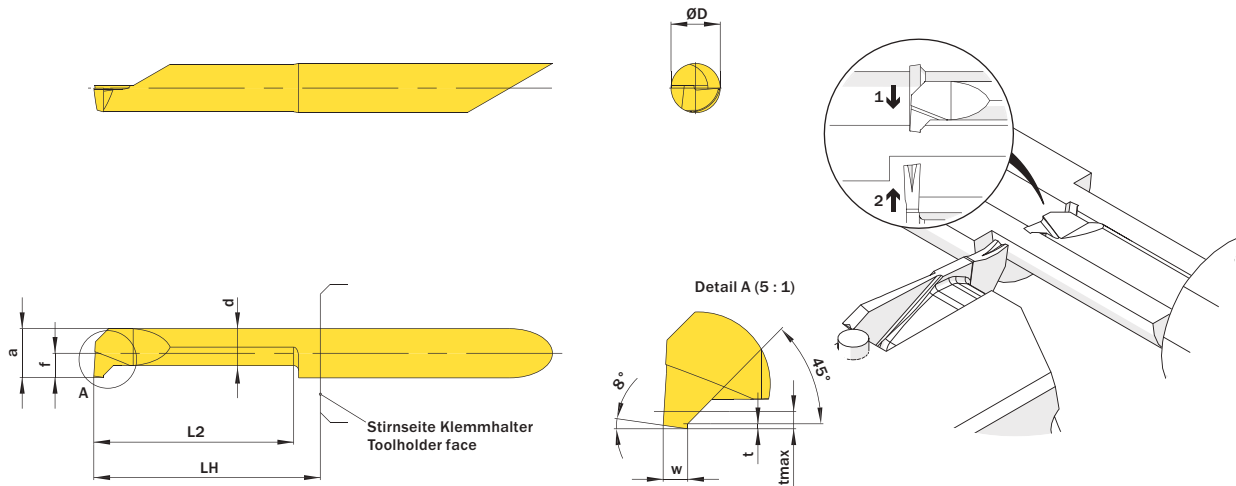
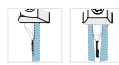


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	+	A04.0100.15.37 PR/L	R ACD1 L AVE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 PR/L	R AD0E L ANDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 PR/L	R AHXE L AHFW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 PR/L	R AG19 L AH2E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 PR/L	R AB64 L AU6P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.0100.15.52 PR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68,
69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

T01 (Seite/Page 153)

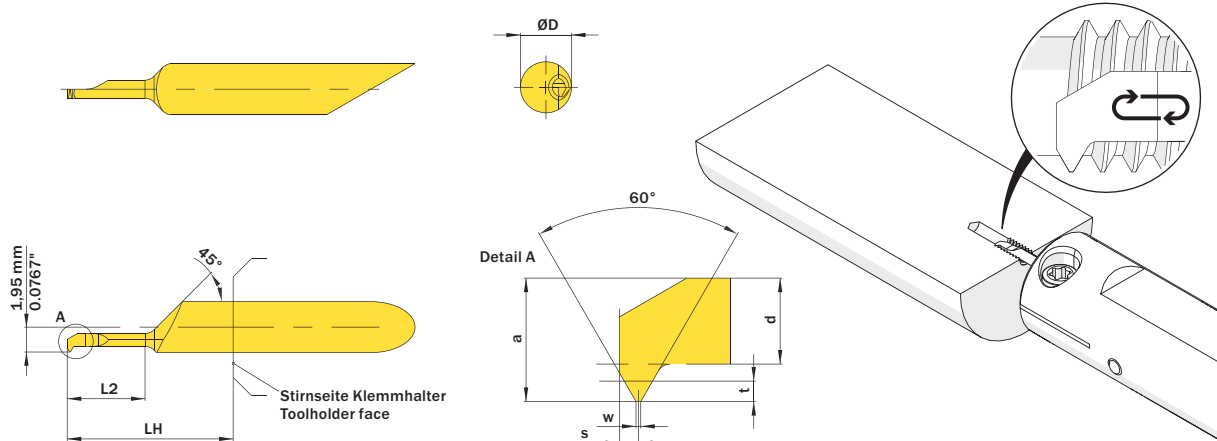
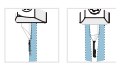
Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/767

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1															
4,0	0,25	2,5	0,73	+	A04.M025.01.02.07 MR/L	R ABK0 L AD4Z	X800 X400 GX79 X500 X400	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,14	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6															
4,0	0,35	4,1	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	X800 X400 GX79 X500 X400	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,19	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2															
4,0	0,4	5,1	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	X800 X400 GX79 X500 X400	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,22	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2															
4,0	0,45	6,1	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	X800 X400 GX79 X500 X400	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,24	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M3															
4,0	0,5	7,6	2,46	+	A04.M050.01.07.24 MR/L	R ADAU L ABCW	X800 X400 GX79 X500 X400	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,27	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M4															
4,0	0,7	10,2	3,24	+	A04.M070.01.10.32 MR/L	R ABVG L AAKY	X800 X400 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	15,2	3,24	+	A04.M070.01.15.32 MR/L	R A05G L A05H	X800 X400 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.M070.01.10.32 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

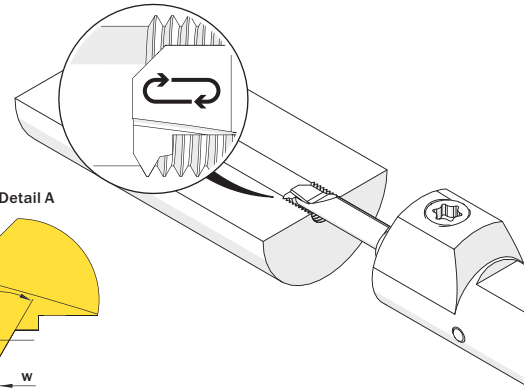
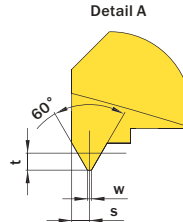
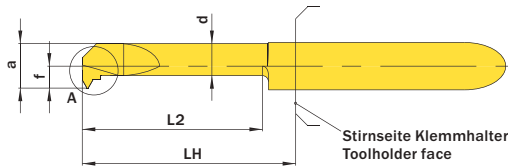
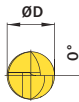
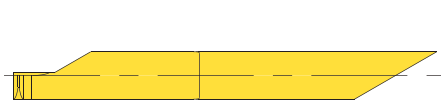
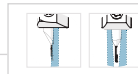
T01 (Seite/Page 153)Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/770

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	A04.MT08.01.15.39 MR/L	R AW95 L AXA0	X800 X400 GX79 X500 X400	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT05.01.15.42 MR/L	R AD6S L AHZD	X800 X400 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	A05.MT10.01.15.48 MR/L	R AJA0 L ABPY	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	A05.MT10.01.20.48 MR/L	R AC5K L AK4K	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	A05.MT10.01.25.48 MR/L	R AH4D L AHJU	X800 X400 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	A05.MT07.01.15.51 MR/L	R APGS L ADYW	X800 X400 GX79 X500 X400	4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	A05.MT05.01.15.52 MR/L	R AE44 L APTP	X800 X400 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT10.01.15.62 MR/L	R AAT9 L APQ7	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT12.01.15.62 MR/L	R AG92 L APSQ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	A06.MT12.01.20.62 MR/L	R ABDJ L AFV2	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT12.01.25.62 MR/L	R ABY1 L AJGW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT15.01.15.62 MR/L	R AHZW L AKQS	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	A06.MT15.01.20.62 MR/L	R AAT5 L AECJ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT15.01.25.62 MR/L	R AACA L AB3N	X800 X400 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT15.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

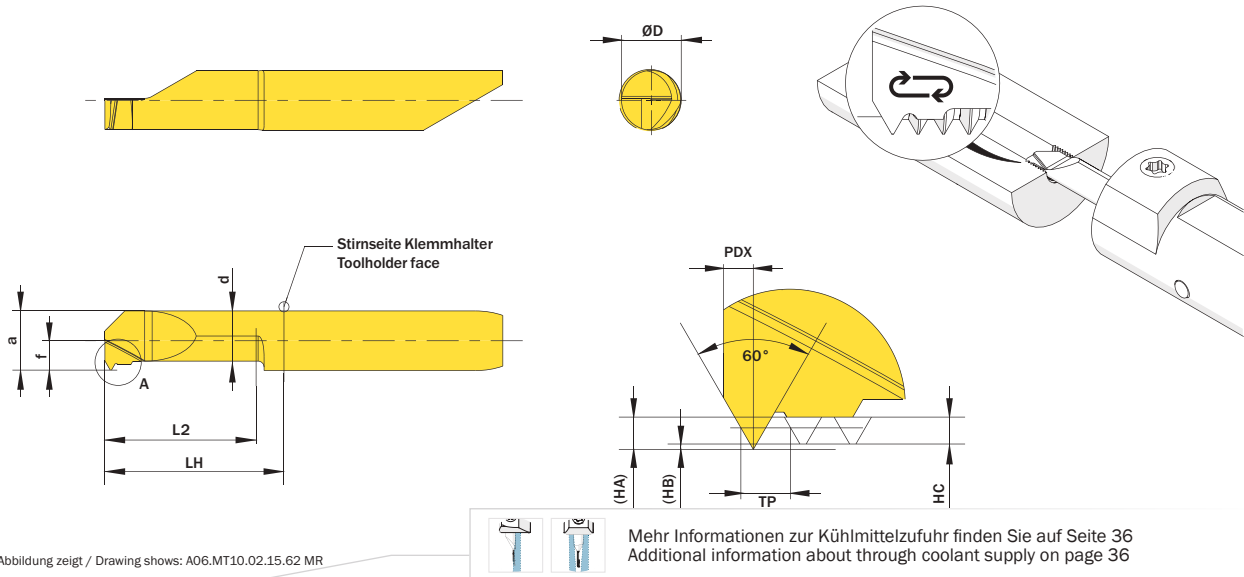
For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/771

ØD	Steigung TP Pitch TP	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	HC	HA	HB	LH	PDX	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																	
4,0	0,7	15,2	3,2	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	R AX2A L AX2B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																	
4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	R AW96 L AXA1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,65	2,9	1,95	0,433	0,52	0,087	18,0	0,5	0,5	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																	
4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R AM3S L APPS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A04C.R L A04C.L upd
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R AX5W L AX5V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																	
5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R AANF L ANT3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																	
5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R AAP5 L ABV5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,85	4,15	2,4	0,406	0,487	0,081	18,0	0,5	0,5	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																	
5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R AGN4 L ABNU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,45	2,45	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A05.R L A05.L upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																	
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R ANZG L APA6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR	AYXW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6	A06.R upd
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	18,0	0,7	0,7	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR	AYXX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7	A06.R upd
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	18,0	0,8	0,8	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR	AYXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8	A06.R upd
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	18,0	0,9	0,9	R A06.R L A06.L upd
6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR	AYXZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9	A06.R upd
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	18,0	1,0	1,0	R A06.R L A06.L upd
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR	AYX0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	28,0	1,0	1,0	A06.R upd

Bestellbeispiel // Order example: A06.MT15.02.15.62 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

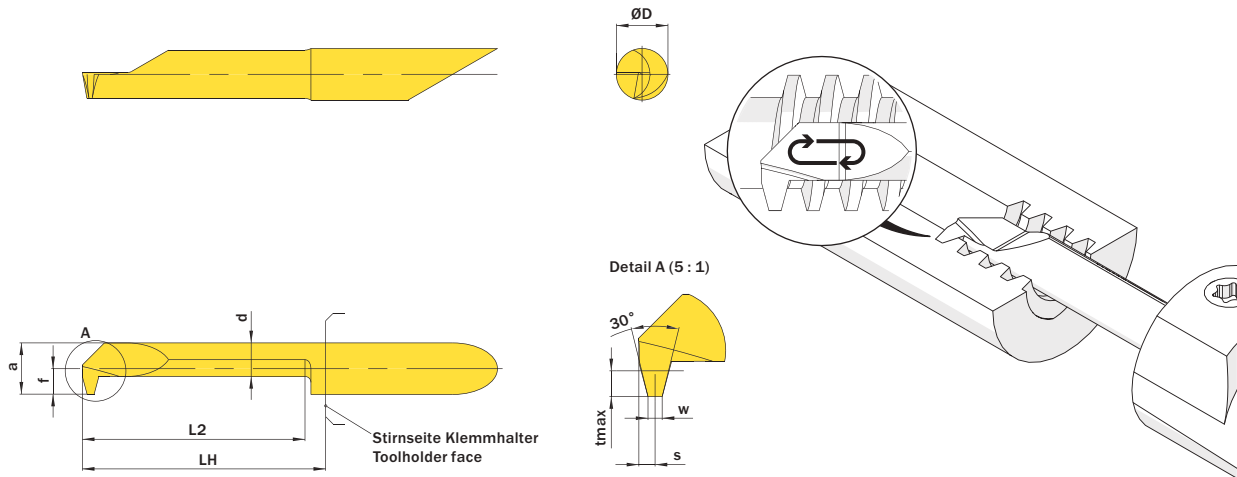
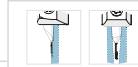
**42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64,
65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77,
78, 79, 80, 81**SP
HM
RLegende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/773

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										Connectcode www.simtek.com/code					
mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	S	tmax	w		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																						
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.TR15.01.20.62 MR/L	R AF38	L ABDP	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	4,9	2,95	23,0	0,6	0,9	0,47	R A06.R	L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.TR20.01.20.62 MR/L	R AAZ9	L AMPG	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R	L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																						
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.TR20.01.20.72 MR/L	R AHAK	L AK4J	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R	L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.TR20.01.30.72 MR/L	R AGM5	L AEG5	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R	L A07.L
7,0	3,0	20,3	7,2	+	A07.TR30.01.20.72 MR/L	R AKCZ	L AJGN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R	L A07.L
7,0	3,0	30,5	7,2	+	A07.TR30.01.30.72 MR/L	R APWE	L AKJD	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R	L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.TR30.01.30.72 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-NPT-Gewinde.

Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal NPT thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

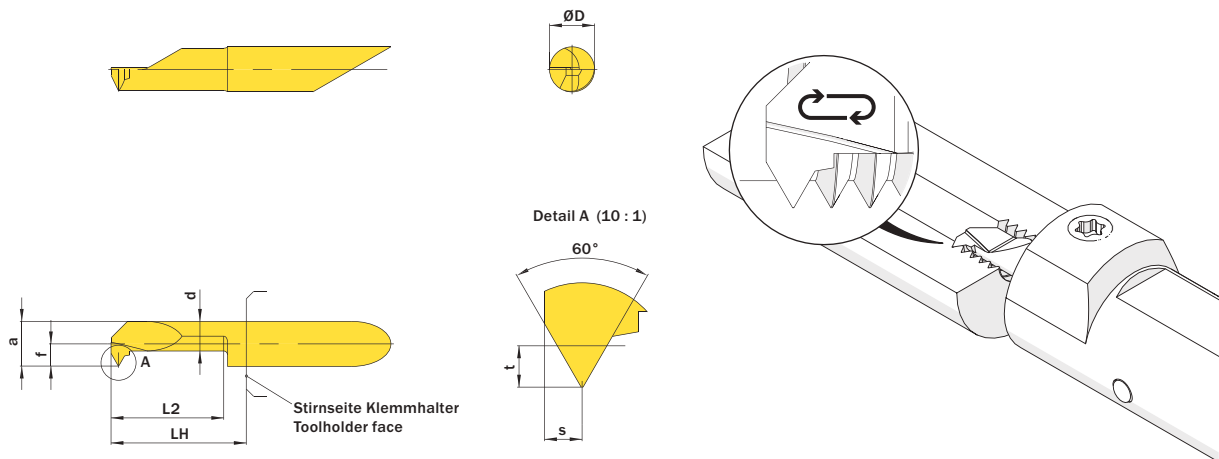
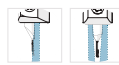
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/772

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18														
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.NP18.01.15.62 MR/L	R AC4A L AMGC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27														
6,0	27	15,2	6,2	+	A06.NP27.01.15.62 MR/L	R APHY L AM4Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.NP18.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

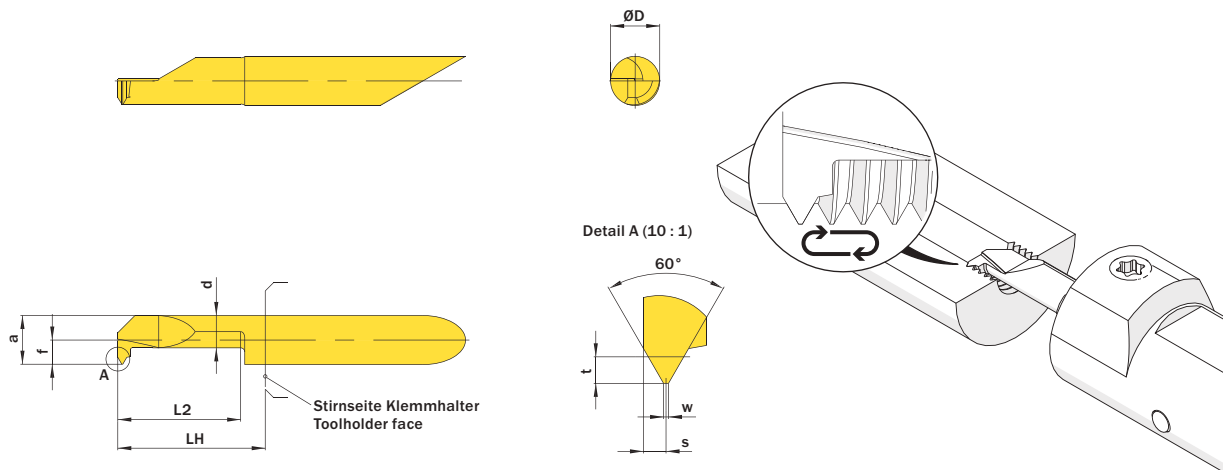
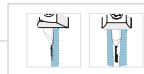
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/774

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										Connectcode www.simtek.com/ccode						
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	S	t	w			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																							
4,0	32-40	15,2	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																							
5,0	24-28	15,2	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A05.R L A05.L	
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																							
6,0	16-20	15,2	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R	A06.R L A06.L	
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

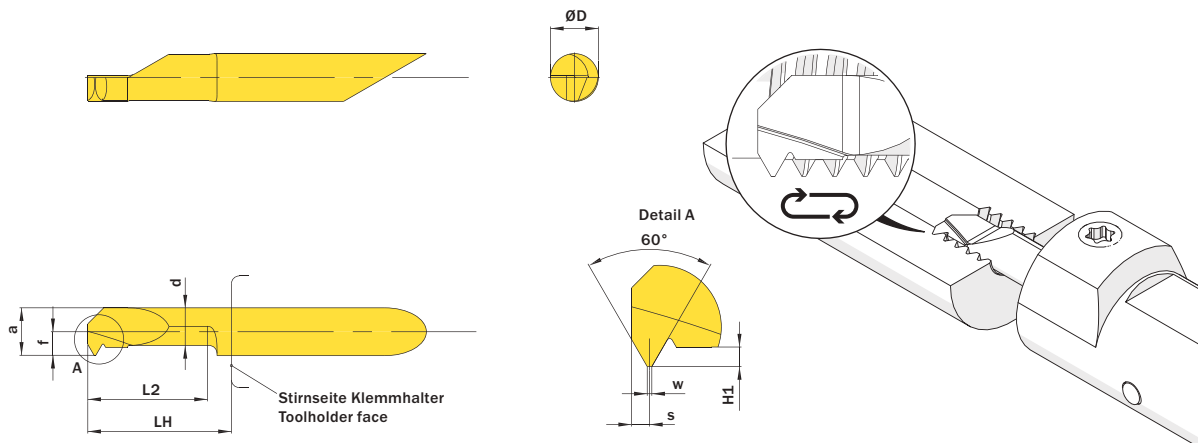
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/775

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	3,9	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	R AW98 L AD3Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	3,9	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	R AW97 L AXA2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,43	18,0	0,79	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	4,2	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF L AAPQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,06	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	5,2	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH L ATV1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	14	15,2	6,2	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT L AEVU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	6,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC L AGN9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J L AFD2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,41	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.UN20.02.15.52 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58,
59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75,
76, 77, 78, 79, 80, 81

Legende
Legend **155**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/769

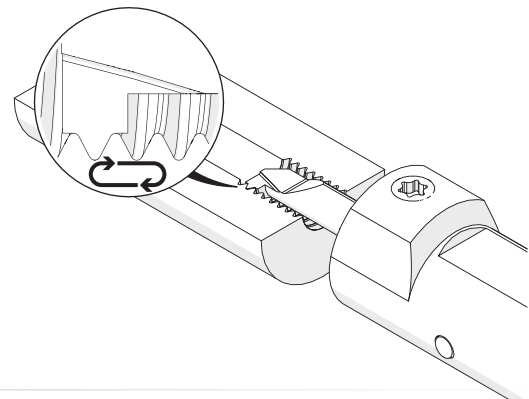
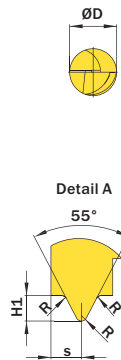
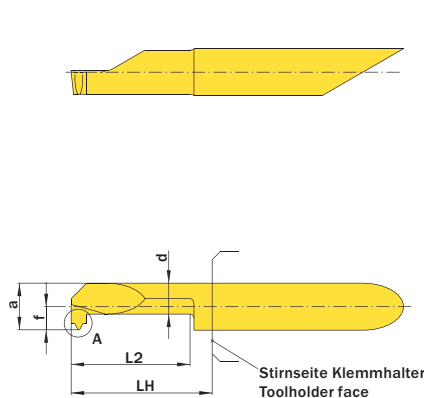


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										Steigung (von) Pitch (as of)				R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	H1	LH			mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																							
5,0	24	15,2	5,2	+	A05.BS24.02.15.52 MR/L	R AJKA L APDA	X800	X400	GX79	X500	X400			4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A05.R L A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	A05.BS26.02.15.52 MR/L	R AF70 L AFBU	X800	X400	GX79	X500	X400			4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A05.R L A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	A05.BS28.02.15.52 MR/L	R ABB4 L AGQA	X800	X400	GX79	X500	X400			4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																							
6,0	19	15,2	6,2	+	A06.BS19.02.15.62 MR/L	R AHFD L ANAY	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	A06.BS20.02.15.62 MR/L	R AHVF L AAVT	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	A06.BS22.02.15.62 MR/L	R AGES L AKD7	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	A06.BS24.02.15.62 MR/L	R AKC7 L AFWW	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A06.R L A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	A06.BS26.02.15.62 MR/L	R AMDA L AJ45	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A06.R L A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	A06.BS28.02.15.62 MR/L	R AFKD L AA9Q	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.BS19.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Geeignet ab Nutinnendurchmesser 3,0 mm.

Face Grooving

Inner diameter of groove starting at 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**40, 45, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65,
68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80,
81**



Legende
Legend **155**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1378

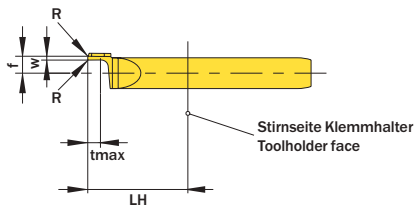
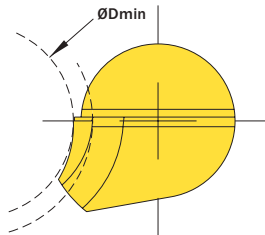
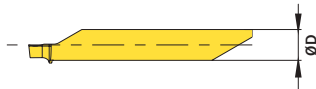


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.56.0050.13.00 AG R

**Achtung: Die Bearbeitung muss stets vom kleinsten
Nutinnendurchmesser aus beginnen.**

**Attention: Machining process must always start at the
smallest internal groove diameter.**

ØD	ab Nutinnendurchmesser as of inner groove diameter	w +0,05	LH	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	
4,0	3,0	0,5	13,0	-	A04.34.0050.13.00 AG R	A2U4	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	0,5	13,0	-	A04.45.0050.13.00 AG R	A2U5	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	1,0	13,0	-	A04.46.0100.13.00 AG R	A2VA	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	3,3	A04.R
4,0	5,0	0,5	13,0	-	A04.56.0050.13.00 AG R	A6K1	X800 X400 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.34.0050.13.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

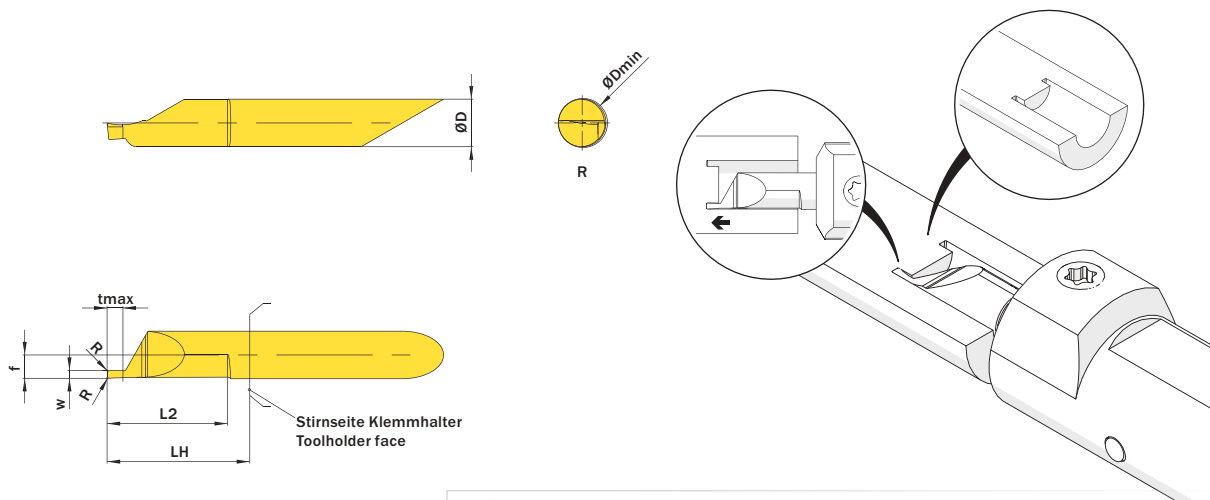
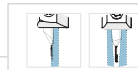
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM RLegende
Legend 155Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/759

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ R = 0,05 mm												
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.01.05 AG R/L	R AYU8 L AYU9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01.05 AG R/L	R AYU7 L AYU1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01.05 AG R/L	R AYVA L AYVB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L
▼ R = 0,15 mm												
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AG R/L	R AB01 L AH2V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.01 AG R/L	R ANY2 L AP1G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01 AG R/L	R AMN7 L AHFP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.01 AG R/L	R ANJ5 L AG36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.01 AG R/L	R AEBQ L APCJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AG R/L	R AJ67 L AMKX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.01 AG R/L	R AF9A L ACZ4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AG R/L	R AHG4 L AGS3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AG R/L	R ABX0 L AGAS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,175	15,2	+	A06.0318.15.01 AG R/L	R AM8N L AMGF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.15.01 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

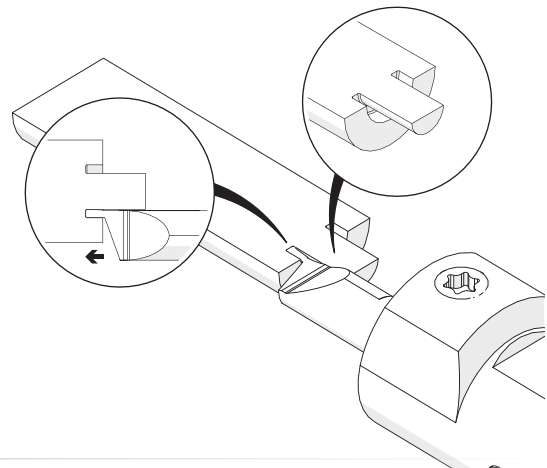
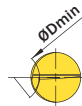
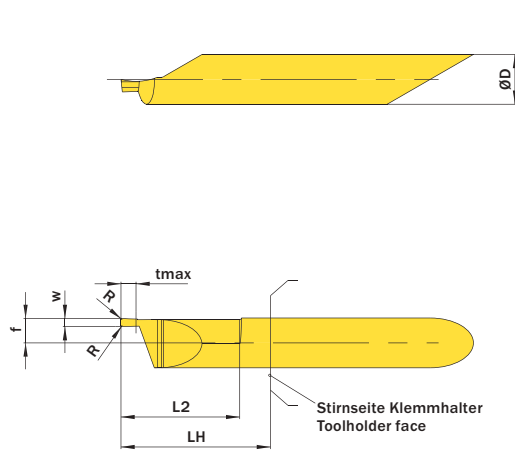
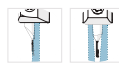
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend 155Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/760

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm		
6,0	0,787	15,2	+	A06.0078.15.02.05 AG R/L	R AYVG L AYVJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.L L A06.R	inch
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AG R/L	R ABQA L AETM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02.05 AG R/L	R AYVE L AYVF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.02 AG R/L	R AAUY L AGYT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L L A06.R	inch
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	R AN6W L AMBS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02.05 AG R/L	R AYVC L AYVD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.L L A06.R	
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.02 AG R/L	R ANGN L ABMM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L L A06.R	inch
6,0	1,981	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	R AC8Q L ABEM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,96	R A06.L L A06.R	inch
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	R AA2D L AK6M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L L A06.R	
6,0	2,388	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	R AH42 L AJSW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R	inch
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	R AG4W L APF4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R	
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AG R/L	R ABGJ L AJNY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R	
6,0	3,175	15,2	+	A06.0318.15.02 AG R/L	R ABXE L AN9H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R	inch

Bestellbeispiel // Order example: A06.0150.15.02 AG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

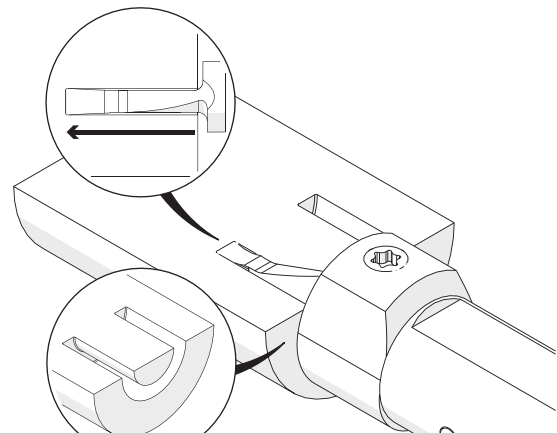
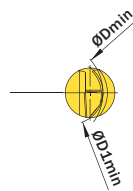
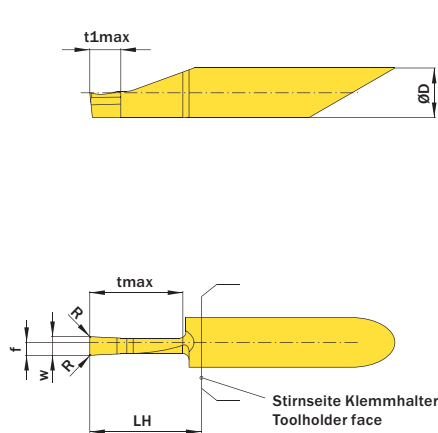
Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81



Legende
Legend **155**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/761



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“
Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm													
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 AG R/L	R AV5V L AV5U	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	15,0	0,2	A08
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 AG R/L	R AKK7 L AHEV	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	20,0	0,2	A08
▼ w = 2,5 mm													
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 AG R/L	R ABJN L AMFN	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 AG R/L	R AV5Z L AV5Y	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
▼ w = 3,0 mm													
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 AG R/L	R ANH7 L AGHC	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 AG R/L	R APG2 L AF4K	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
▼ w = 4,0 mm													
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 AG R/L	R AFJ9 L AFV6	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 AG R/L	R AMQ5 L AEWV	X800 X400 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0300.15.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
16,0 mm. Inserts with through coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81



Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/999

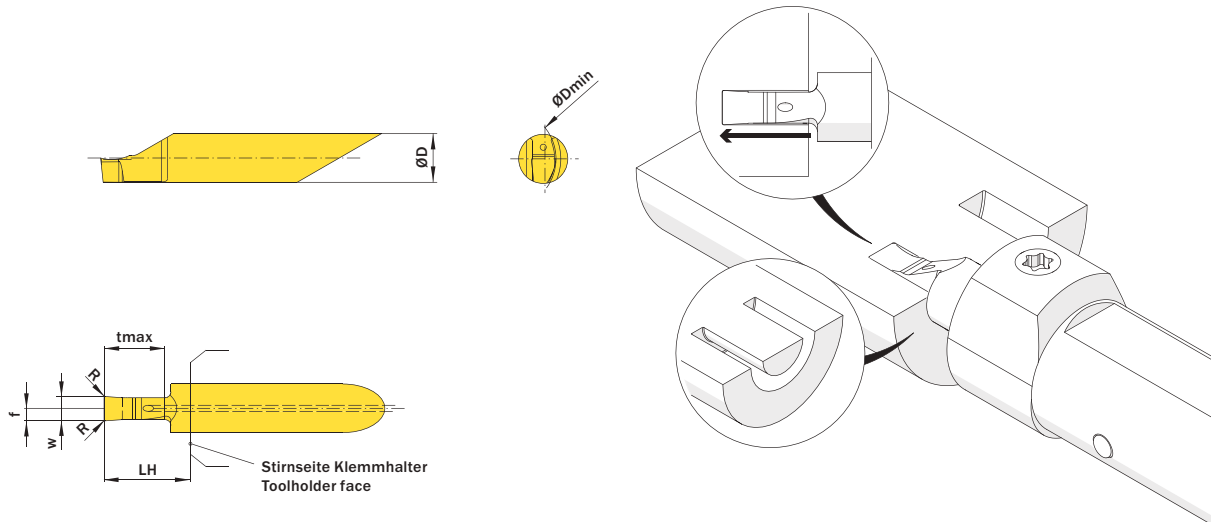
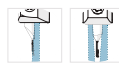


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm											
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X L AV5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 TAG R/L	R AVZ1 L AVZZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
▼ w = 2,5 mm											
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	R AVZ5 L AVZ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 TAG R/L	R AV51 L AV50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
▼ w = 3,0 mm											
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	R AV0A L AVZ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 TAG R/L	R AV0G L AV0D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
▼ w = 4,0 mm											
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	R AV0P L AV0K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 TAG R/L	R AV0W L AV0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0200.10.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 20,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

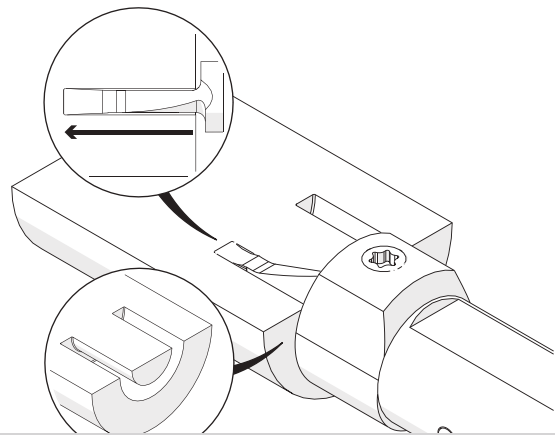
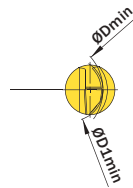
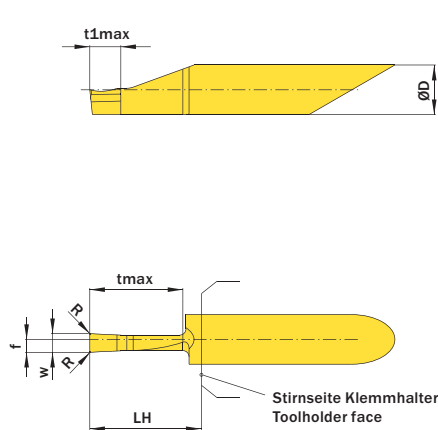
Vc
(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72



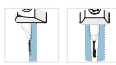
Legende
Legend **155**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/762



Stechtiefe „tmax“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser“
Stechtiefe „t1max“ gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min“
Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	R AAUC L ABVX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 AG R/L	R AENK L AEYQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 AG R/L	R AP2X L APZ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 4,0 mm													
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 AG R/L	R AMDH L AJPZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 AG R/L	R AMKB L AME8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 AG R/L	R AKHQ L AB12	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 5,0 mm													
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 AG R/L	R AKXP L AAXF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 AG R/L	R AA6G L AH2U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 AG R/L	R AFJH L AN46	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0300.20.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
20,0 mm. Inserts with through coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
53, 62, 66, 67, 72



Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1000

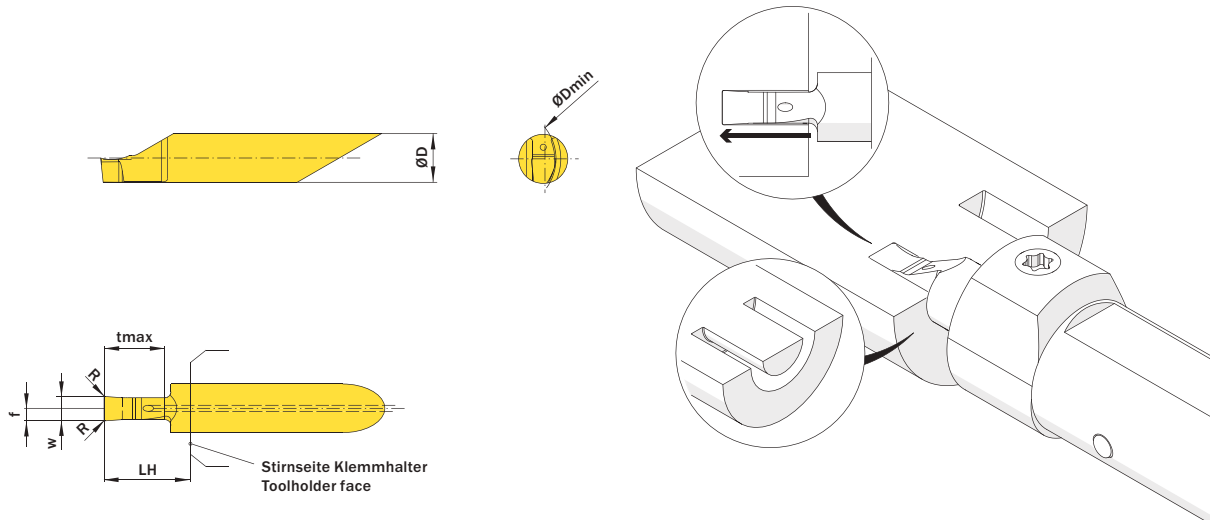
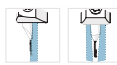


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	R AV02 L AV0Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 TAG R/L	R AV08 L AV05	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 TAG R/L	R AV1E L AV1B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
▼ w = 4,0 mm											
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 TAG R/L	R AV1M L AV1H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 TAG R/L	R AV1U L AV1Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 TAG R/L	R AV10 L AV1X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
10,0	4,0	40,0	+	A10.0400.40.00 TAG R/L	R A6UD L A6UF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	43,0	0,2	A10T
▼ w = 5,0 mm											
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 TAG R/L	R AV16 L AV13	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 TAG R/L	R AV2C L AV19	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 TAG R/L	R AV2J L AV2F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

Bestellbeispiel // Order example: A10.0300.20.00 TAG R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving in Bores

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81



SP
HM R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/763

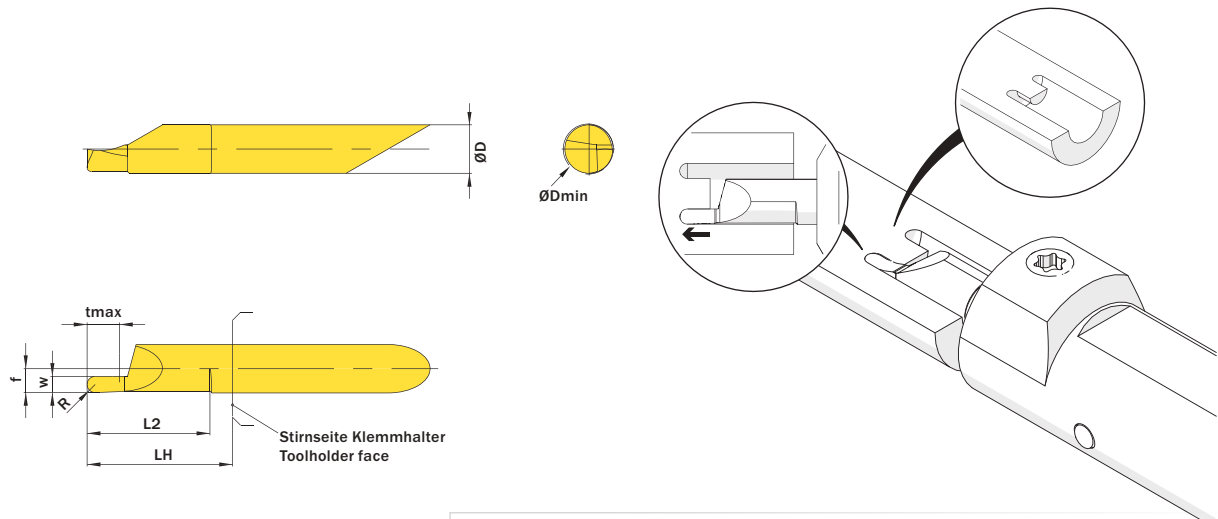
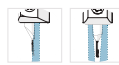


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AV R/L	R AE1C L AKM6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,168	15,2	+	A06.0117.15.01 AV R/L	R BEPC L BEPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,584	3,0	R A06.R L A06.L new inch
6,0	1,575	15,2	+	A06.0157.15.01 AV R	A6MD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,785	3,0	A06.R inch
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	R AJPQ L AGG4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AV R/L	R AB30 L AGFY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.01 AV R	A6MB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,245	5,0	A06.R inch
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	R AA4E L AK4E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AV R/L	R AF07 L AGBB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0100.15.01 AV R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69,
71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81



SP
HM R

Legende
Legend 155

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/803

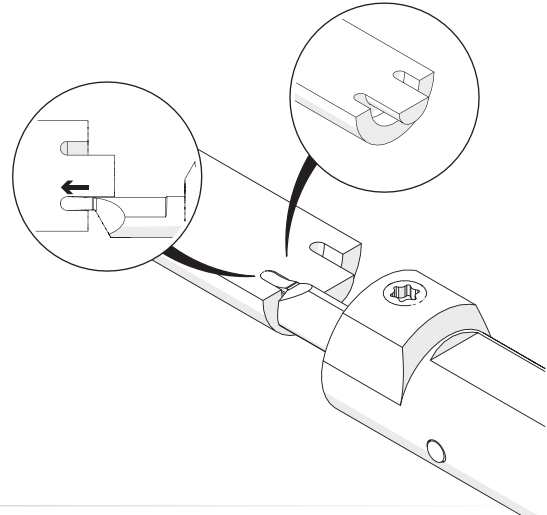
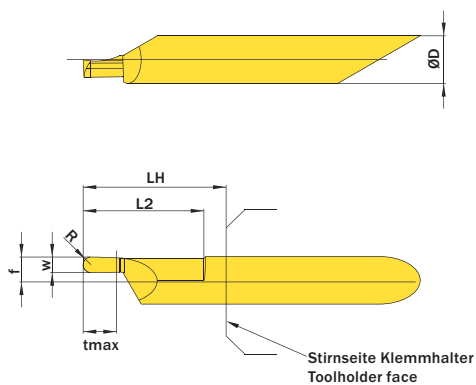
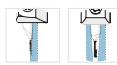


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



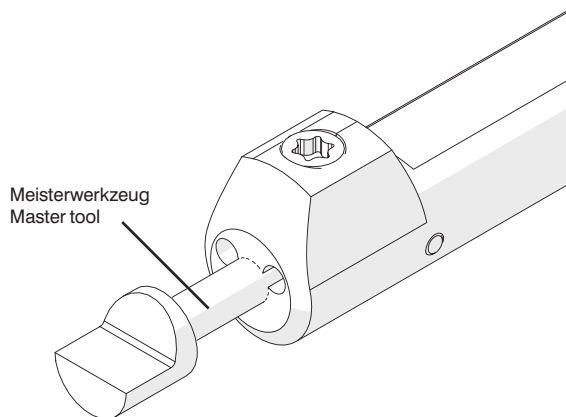
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AV R/L	R AJSD L AFPJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.02 AV R/L	R ANSC L AF08	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AV R/L	R AM6H L ANFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AV R/L	R AHPW L ADH1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AV R/L	R ABYF L ADZQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: A06.0160.15.02 AV R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste Additional information

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydraulischen Spannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
A04.MASTER GF25	ATWE	A04...
A05.MASTER GF25	ATWF	A05...
A06.MASTER GF25	ATWG	A06...
A07.MASTER GF25	ATWH	A07...
A08.MASTER GF25	AVJJ	A08...
A10.MASTER GF25	AVJH	A10...

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

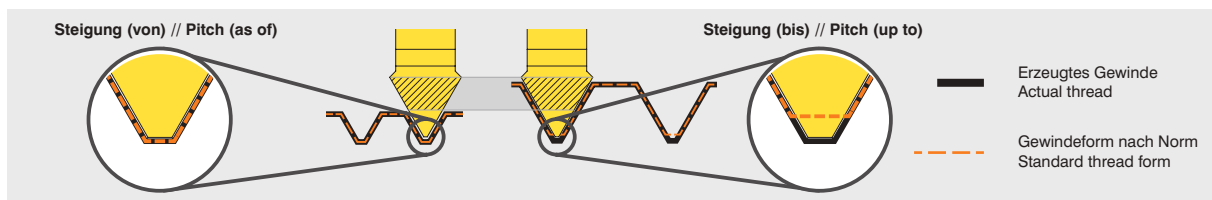
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.

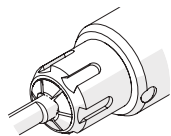


Beispiel // Example

T02

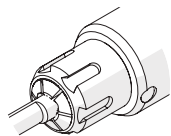
Alternative Mutter // Alternative screw nut

A04... ME ST T
A05... ST



A00.K.93.12.12
Ø D1 = 12,0 mm // 0,4724"

A06... ME ST T
A07... ST

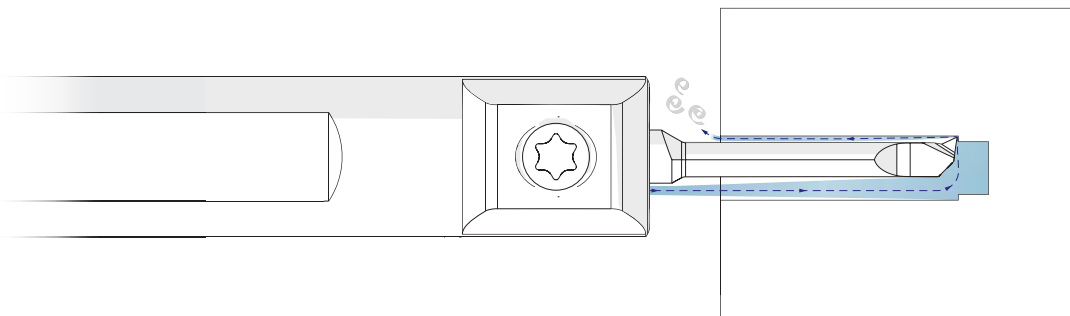


A00.K.113.15.14
Ø D1 = 14,0 mm // 0,5512"

Alternative Muttern für optimale Leistung bei beengten Platzverhältnissen in Bohrungen.

Alternative screw nuts for optimized performance when space in bores is restricted.

Hinweis / Hint



Generell empfehlen wir zur Kühlung die Kombination rechtes Werkzeug/rechte Kühlung bzw. linkes Werkzeug/linke Kühlung. Beim Ausdrehen einer Sacklochbohrung empfiehlt es sich jedoch diese zu hinterspülen, um die Späne aus der Bohrung zu führen (s. Abbildung). Viele unserer simturn AX – Trägerwerkzeuge bieten die Möglichkeit, vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten individuell einzustellen. Nutzen Sie diesen Vorteil und stimmen Sie die Kühlmittelzufuhr optimal auf Ihre Anwendung ab.

We generally recommend the combination right handed cutting tool and right handed coolant supply respectively left handed cutting tool and left handed coolant supply. However, for the boring of a blind hole it is preferable to supply the coolant along the back side of the insert in order to achieve controlled chip clearance (see image). Many of our simturn AX – toolholders offer the possibility to individually adjust four different types of coolant supply. Take advantage of this benefit and adjust the coolant supply in an optimum way for each of your application.

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f, ap, Vc) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.



Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeometrien finden Sie unter: www.simtek.info/laser oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on www.simtek.info/laser or scan the **QR Code!**

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f, ap, Vc) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

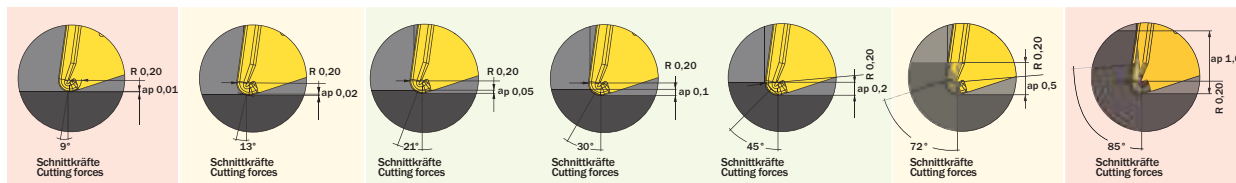
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **R=0,2 mm** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (**ap**).

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of **R=0.2 mm** and with infeed (**ap**) increasing from left to right.

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **ap** größer als **0,05 mm** ist.

Usually the optimum application range starts when the radius **ap** is greater than **0.05 mm**.

← Vorschubsrichtung // Feed direction



Legende

Legend

SP CBN	Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
SP HM	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW HM	Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
TW ST	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemli
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

simturn H2	A04.0.375.10 L	73	A04.0022	40	A04.0C15.15.32.15 YEL	104	A04.1807.09.17.10 YR	86	A04.1817.10.37.15 YL	90
	A04.0.375.10 R	73	A04.0022 T	48	A04.0C15.15.32.15 YER	104	A04.1807.09.17.10 YUR	109	A04.1817.10.37.15 YR	90
	A04.0.375.15 L	73	A04.0022.0140.A04	75	A04.0C17.10.37.15 YEL	104	A04.1807.12.17.10 YL	86	A04.1817.10.37.15 YUR	111
	A04.0.375.15 R	73	A04.0022.0140.A06	75	A04.0C17.10.37.15 YER	104	A04.1807.12.17.10 YR	86	A04.1817.15.37.15 YL	90
	A04.0.500	40	A04.0022.ME ST T	57	A04.0C17.15.37.15 YEL	104	A04.1808.09.19.10 YL	86	A04.1817.15.37.15 YR	90
simturn K2	A04.0.500 T	48	A04.0022.NC L	46	A04.0C17.15.37.15 YER	104	A04.1808.09.19.10 YR	86	A04.1817.15.37.15 YUL	111
	A04.0.500.10 R	73	A04.0022.NC R	46	A04.0C17.20.37.15 YEL	104	A04.1808.09.19.10 YUR	109	A04.1817.15.37.15 YUR	111
	A04.0.500.12.42.ME HMT	55	A04.0023	40	A04.0C17.20.37.15 YER	104	A04.1808.12.19.10 YL	86	A04.1817.20.37.05 YL	90
	A04.0.500.15 L	73	A04.0023.ME ST T	57	A04.1.000	40	A04.1808.12.19.10 YR	86	A04.1817.20.37.05 YR	90
	A04.0.500.15 R	73	A04.0025	40	A04.1.000 T	48	A04.1808.12.19.10 YUR	109	A04.1817.20.37.15 YL	90
simturn GX	A04.0.625.ME ST T	57	A04.0025 T	48	A04.1.000.ME ST T	57	A04.1808.13.19.10 YL	86	A04.1817.20.37.15 YR	90
	A04.0.500.NC L	46	A04.0025.0140.A06	75	A04.1.000.S	70	A04.1808.13.19.10 YR	86	A04.1817.20.37.15 YUR	111
	A04.0.500.NC R	46	A04.0025.ME ST T	57	A04.1010	70	A04.1810.06.22.05 YL	87	A04.1817.25.37.10 YL	90
	A04.0.500.S	70	A04.0028	45	A04.1010.10 L	73	A04.1810.06.22.05 YR	87	A04.1817.25.37.10 YR	90
	A04.0.625	40	A04.0028.0140.A06	75	A04.1010.10 R	73	A04.1810.06.22.10 YL	87	A04.1817.25.37.10 YUR	111
simturn E3	A04.0.625 T	48	A04.0050.06.20 GL	122	A04.1010.15 L	73	A04.1810.06.22.10 YR	87	A04.1817.25.37.15 YUR	111
	A04.0.625.05 B ST	78	A04.0050.06.20 GR	122	A04.1010.15 R	73	A04.1810.06.22.10 YUR	109	A04.1820.10.42.03 YL	91
	A04.0.625.ME ST T	57	A04.0050.09.20 GL	122	A04.1212	70	A04.1810.09.22.05 YL	87	A04.1820.10.42.03 YR	91
	A04.0.625.NC L	46	A04.0050.09.20 GR	122	A04.1212.10 L	73	A04.1810.09.22.05 YR	87	A04.1820.10.42.05 YL	91
	A04.0.625.NC R	46	A04.0050.12.20 GL	122	A04.1212.10 R	73	A04.1810.09.22.10 YL	87	A04.1820.10.42.05 YR	91
simturn E12	A04.0.625.S	70	A04.0050.12.20 GR	122	A04.1212.15 L	73	A04.1810.09.22.10 YR	87	A04.1820.10.42.15 JAR	98
	A04.0.750	40	A04.0070.08.30 GL	122	A04.1212.15 R	73	A04.1810.09.22.10 YUL	109	A04.1820.10.42.15 YL	91
	A04.0.750 T	48	A04.0070.08.30 GR	122	A04.1212.G.080 L	69	A04.1810.09.22.10 YUR	109	A04.1820.10.42.15 YR	91
	A04.0.750.0140.A06	75	A04.0070.12.30 GL	122	A04.1212.G.080 R	69	A04.1810.13.22.10 YL	87	A04.1820.10.42.15 YUL	111
	A04.0.750.ME ST T	57	A04.0070.12.30 GR	122	A04.1616	70	A04.1810.13.22.10 YR	87	A04.1820.10.42.15 YUR	111
simturn FX	A04.0.750.NC L	46	A04.0070.16.30 GL	122	A04.1616.15 L	73	A04.1810.13.22.10 YUR	109	A04.1820.15.42.03 YL	91
	A04.0.750.NC R	46	A04.0070.16.30 GR	122	A04.1616.15 R	73	A04.1812.10.27.03 YL	88	A04.1820.15.42.03 YR	91
	A04.0.750.S	70	A04.0078.10.42 GL	122	A04.1616.G.100 L	69	A04.1812.10.27.03 YR	88	A04.1820.15.42.05 YL	91
	A04.0010	40	A04.0078.10.42 GR	122	A04.1616.G.100 R	69	A04.1812.10.27.05 YL	88	A04.1820.15.42.05 YR	91
	A04.0010 L	47	A04.0078.15.42 GL	122	A04.1804.04.10.05 YL	84	A04.1812.10.27.05 YR	88	A04.1820.15.42.15 JAR	98
simturn Decolletage	A04.0010 R	47	A04.0078.15.42 GR	122	A04.1804.04.10.05 YR	84	A04.1812.10.27.15 YL	88	A04.1820.15.42.15 YL	91
	A04.0010 T	47	A04.0078.20.42 GL	122	A04.1804.04.10.10 YL	84	A04.1812.10.27.15 YR	88	A04.1820.15.42.15 YR	91
	A04.0010.NC L	46	A04.0078.20.42 GR	122	A04.1804.04.10.10 YR	84	A04.1812.10.27.15 YUL	110	A04.1820.15.42.15 YUL	111
	A04.0010.NC R	46	A04.0078.25.42 GL	122	A04.1804.04.10.10 YUR	108	A04.1812.10.27.15 YUR	110	A04.1820.15.42.15 YUR	111
	A04.0012	40	A04.0078.25.42 GR	122	A04.1804.06.10.05 YL	84	A04.1812.15.27.05 YL	88	A04.1820.20.42.03 YL	91
simturn OA	A04.0012 T	48	A04.00C3.00.ME T	64	A04.1804.06.10.05 YR	84	A04.1812.15.27.05 YR	88	A04.1820.20.42.03 YR	91
	A04.0012.10.42.ME HMT	54	A04.00C3.05	76	A04.1804.06.10.10 YL	84	A04.1812.15.27.15 YL	88	A04.1820.20.42.05 YL	91
	A04.0012.10.42.ME HMT	54	A04.00C4.00.ME T	64	A04.1804.06.10.10 YR	84	A04.1812.15.27.15 YR	88	A04.1820.20.42.05 YR	91
	A04.0012.12.42.ME HMT	55	A04.00C4.05	76	A04.1804.06.10.10 YUR	108	A04.1812.15.27.15 YUL	110	A04.1820.20.42.15 JAR	98
	A04.0012.ME ST T	57	A04.00C5.06	76	A04.1804.08.10.10 YL	84	A04.1812.15.27.15 YUR	110	A04.1820.20.42.15 YL	91
Index	A04.0012.NC L	46	A04.0100.10.37 PL	135	A04.1804.08.10.10 YR	84	A04.1814.15.30.15 YUR	110	A04.1820.20.42.15 YR	91
	A04.0012.NC R	46	A04.0100.10.37 PR	135	A04.1804.08.10.10 YUR	108	A04.1814.20.30.15 YL	89	A04.1820.20.42.15 YUL	111
	A04.0016	40	A04.0100.10.42 GL	122	A04.1805.04.12.10 YL	84	A04.1814.20.30.15 YR	89	A04.1820.20.42.15 YUR	111
	A04.0016 T	48	A04.0100.10.42 GR	122	A04.1805.04.12.10 YR	84	A04.1814.20.30.15 YUR	110	A04.1820.25.42.05 YL	91
	A04.0016.05 B ST	78	A04.0100.15.37 PL	135	A04.1805.04.12.10 YUR	108	A04.1814.25.30.05 YL	89	A04.1820.25.42.05 YR	91

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

A04.1C04.08.10.10 YUL	108	A04.1C12.10.27.05 YR	86	A04.2010.09.22.10 YL	113	A04.4712.15.27.10 YR	116	A04.C070.16.30 GR	122
A04.1C04.08.10.10 YUR	108	A04.1C12.10.27.15 YL	86	A04.2010.09.22.10 YR	113	A04.4715.15.32.10 YL	116	A04.DB19.15.40.15 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YL	84	A04.1C12.10.27.15 YR	86	A04.2012.10.27.15 YL	113	A04.4715.15.32.10 YR	116	A04.DB19.15.40.20 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YR	84	A04.1C12.10.27.15 YUL	110	A04.2012.10.27.15 YR	113	A04.4720.20.42.15 YL	116	A04.DB19.20.40.20 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YUL	108	A04.1C12.10.27.15 YUR	110	A04.2012.15.27.15 YL	113	A04.4720.20.42.15 YR	116	A04.M025.01.02.07 ML	136
A04.1C05.04.12.10 YUR	108	A04.1C12.15.27.05 YL	86	A04.2012.15.27.15 YR	113	A04.5015.01.03.00 YL	83	A04.M025.01.02.07 MR	136
A04.1C05.07.12.10 YL	84	A04.1C12.15.27.05 YR	86	A04.2015.10.32.15 YL	114	A04.5015.01.03.00 YR	83	A04.M035.01.04.12 ML	136
A04.1C05.07.12.10 YR	84	A04.1C12.15.27.15 YL	86	A04.2015.10.32.15 YR	114	A04.5020.01.04.00 YL	83	A04.M035.01.04.12 MR	136
A04.1C05.07.12.10 YUL	108	A04.1C12.15.27.15 YR	86	A04.2015.15.32.15 YL	114	A04.5020.01.04.00 YR	83	A04.M040.01.05.15 ML	136
A04.1C05.07.12.10 YUR	108	A04.1C12.15.27.15 YUL	110	A04.2015.15.32.15 YR	114	A04.5025.02.05.00 YL	83	A04.M040.01.05.15 MR	136
A04.1C05.09.12.10 YL	84	A04.1C12.15.27.15 YUR	110	A04.2015.20.32.15 YL	114	A04.5025.02.05.00 YR	83	A04.M070.01.10.32 ML	136
A04.1C05.09.12.10 YR	84	A04.1C12.20.27.15 YR	86	A04.2015.20.32.15 YR	114	A04.5030.02.06.00 YL	83	A04.M045.01.06.17 MR	136
A04.1C05.09.12.10 YUL	108	A04.1C14.15.30.15 YL	89	A04.2020	70	A04.5030.02.06.00 YR	83	A04.M050.01.07.24 ML	136
A04.1C05.09.12.10 YUR	108	A04.1C14.15.30.15 YR	89	A04.2020.10.42.15 YL	114	A04.5035.03.07.00 YL	83	A04.M050.01.07.24 MR	136
A04.1C06.06.14.10 YL	84	A04.1C14.15.30.15 YUL	110	A04.2020.10.42.15 YR	114	A04.5035.03.07.00 YR	83	A04.M070.01.10.32 ML	136
A04.1C06.06.14.10 YR	84	A04.1C14.15.30.15 YUR	110	A04.2020.10.42.15 YUL	111	A04.5040.04.08.00 YL	83	A04.M070.01.10.32 MR	136
A04.1C06.06.14.10 YUL	108	A04.1C14.20.30.15 YL	89	A04.2020.10.42.15 YUR	111	A04.5040.04.08.00 YR	83	A04.M070.01.15.32 ML	136
A04.1C06.06.14.10 YUR	108	A04.1C14.20.30.15 YR	89	A04.2020.15.42.15 YL	114	A04.5045.05.09.00 YL	83	A04.M070.01.15.32 MR	136
A04.1C06.10.14.10 YL	84	A04.1C14.20.30.15 YUL	110	A04.2020.15.42.15 YR	114	A04.5045.05.09.00 YR	83	A04.MT05.01.15.42 ML	137
A04.1C06.10.14.10 YR	84	A04.1C14.20.30.15 YUR	110	A04.2020.20.42.15 YL	114	A04.56.0050.13.00 AG R	144	A04.MT05.01.15.42 MR	137
A04.1C06.10.14.10 YUL	108	A04.1C14.25.30.05 YL	89	A04.2020.20.42.15 YR	114	A04.5C15.01.03.00 YL	83	A04.MT05.02.15.42 ML	138
A04.1C06.10.14.10 YUR	108	A04.1C14.25.30.05 YR	89	A04.2020.25.42.15 YL	114	A04.5C15.01.03.00 YR	83	A04.MT05.02.15.42 MR	138
A04.1C07.06.17.05 YL	86	A04.1C15.10.32.03 YL	89	A04.2020.25.42.15 YR	114	A04.5C20.01.04.00 YL	83	A04.MT07.02.15.32 ML	138
A04.1C07.06.17.05 YR	86	A04.1C15.10.32.03 YR	89	A04.2525	70	A04.5C20.01.04.00 YR	83	A04.MT07.02.15.32 MR	138
A04.1C07.06.17.10 YL	86	A04.1C15.10.32.05 YL	89	A04.2C04.04.10.10 YL	113	A04.5C25.02.05.00 YL	83	A04.MT07.02.15.42 ML	138
A04.1C07.06.17.10 YR	86	A04.1C15.10.32.05 YR	89	A04.2C04.04.10.10 YR	113	A04.5C25.02.05.00 YR	83	A04.MT07.02.15.42 MR	138
A04.1C07.06.17.10 YUL	109	A04.1C15.10.32.15 YL	89	A04.2C04.06.10.10 YL	113	A04.5C30.02.06.00 YL	83	A04.MT08.01.15.39 ML	137
A04.1C07.06.17.10 YUR	109	A04.1C15.10.32.15 YR	89	A04.2C04.06.10.10 YR	113	A04.5C30.02.06.00 YR	83	A04.MT08.01.15.39 MR	137
A04.1C07.09.17.05 YL	86	A04.1C15.10.32.15 YUL	110	A04.2C07.06.17.10 YL	113	A04.5C35.03.07.00 YL	83	A04.MT08.02.15.39 ML	138
A04.1C07.09.17.05 YR	86	A04.1C15.10.32.15 YUR	110	A04.2C07.06.17.10 YR	113	A04.5C35.03.07.00 YR	83	A04.MT08.02.15.39 MR	138
A04.1C07.09.17.10 YL	86	A04.1C15.15.32.05 YL	89	A04.2C07.09.17.10 YL	113	A04.5C40.04.08.00 YL	83	A04.ST22	79
A04.1C07.09.17.10 YR	86	A04.1C15.15.32.05 YR	89	A04.2C07.09.17.10 YR	113	A04.5C40.04.08.00 YR	83	A04.ST22 T	80
A04.1C07.09.17.10 YUL	109	A04.1C15.15.32.15 YL	89	A04.2C10.06.22.10 YL	113	A04.5C45.05.09.00 YL	83	A04.ST22.A.T	81
A04.1C07.09.17.10 YUR	109	A04.1C15.15.32.15 YR	89	A04.2C10.06.22.10 YR	113	A04.5C45.05.09.00 YR	83	A04.UN24.02.15.42 ML	142
A04.1C07.12.17.10 YL	86	A04.1C15.15.32.15 YUL	110	A04.2C10.09.22.10 YL	113	A04.8704.04.10.05 YS R	103	A04.UN24.02.15.42 MR	142
A04.1C07.12.17.10 YR	86	A04.1C15.15.32.15 YUR	110	A04.2C10.09.22.10 YR	113	A04.8705.06.12.05 YS R	103	A04.UN28.02.15.39 ML	142
A04.1C08.09.19.10 YL	86	A04.1C15.20.32.05 YL	89	A04.2C12.10.27.15 YL	113	A04.8706.06.14.05 YS R	103	A04.UN28.02.15.39 MR	142
A04.1C08.09.19.10 YR	86	A04.1C15.20.32.05 YR	89	A04.2C12.10.27.15 YR	113	A04.8707.06.17.05 YS R	103	A04.UN32.01.15.42 ML	141
A04.1C08.09.19.10 YUL	109	A04.1C15.20.32.15 YL	89	A04.2C12.15.27.15 YL	113	A04.8707.06.17.10 YS R	103	A04.UN32.01.15.42 MR	141
A04.1C08.09.19.10 YUR	109	A04.1C15.20.32.15 YR	89	A04.2C12.15.27.15 YR	113	A04.8710.09.22.05 YS R	103	A04.UN32.02.15.39 ML	142
A04.1C08.12.19.10 YL	86	A04.1C15.20.32.15 YUL	110	A04.2C15.10.32.15 YL	114	A04.8712.10.27.05 YS R	103	A04.UN32.02.15.39 MR	142
A04.1C08.12.19.10 YR	86	A04.1C15.20.32.15 YUR	110	A04.2C15.10.32.15 YR	114	A04.8712.10.27.10 YS R	103	A04.VD16.MET	65
A04.1C08.12.19.10 YUL	109	A04.1C15.25.32.15 YR	89	A04.2C15.15.32.15 YL	114	A04.8712.15.27.05 YS R	103	A04.VD20.MET	65
A04.1C08.12.19.10 YUR	109	A04.1C17.10.37.15 YL	90	A04.2C15.15.32.15 YR	114	A04.8715.10.32.05 YS R	103	A04.VD25.MET	65
A04.1C08.13.19.10 YL	86	A04.1C17.10.37.15 YR	90	A04.2C15.20.32.15 YL	114	A04.8715.10.32.10 YS R	103	A04.VD30.MET	65
A04.1C08.13.19.10 YR	86	A04.1C17.10.37.15 YUL	111	A04.2C15.20.32.15 YR	114	A04.8715.15.32.05 YS R	103	A05.0.375.20 L	74
A04.1C10.06.22.05 YL	87	A04.1C17.10.37.15 YUR	111	A04.3015.15.32.10 YL	120	A04.8720.10.42.05 YS R	103	A05.0.375.20 R	74
A04.1C10.06.22.05 YR	87	A04.1C17.15.37.15 YL	90	A04.3015.15.32.10 YR	120	A04.8720.15.42.05 YS R	103	A05.0.500	41
A04.1C10.06.22.10 YL	87	A04.1C17.15.37.15 YR	90	A04.3015.20.32.10 YL	120	A04.8720.15.42.10 YS R	103	A05.0.500 T	49
A04.1C10.06.22.10 YR	87	A04.1C17.15.37.15 YUL	111	A04.3015.20.32.10 YR	120	A04.9015.12.32.15 YL	117	A05.0.500.12.42.ME HM T	55
A04.1C10.06.22.10 YUL	109	A04.1C17.15.37.15 YUR	111	A04.3020.15.42.15 YL	120	A04.9015.12.32.15 YR	117	A05.0.500.20 L	74
A04.1C10.06.22.10 YUR	109	A04.1C17.20.37.05 YL	90	A04.3020.15.42.15 YR	120	A04.9020.15.42.15 YL	117	A05.0.500.20 R	74
A04.1C10.09.22.05 YL	87	A04.1C17.20.37.05 YR	90	A04.3020.25.42.15 YL	120	A04.9020.15.42.15 YR	117	A05.0.500.G.080 R	69
A04.1C10.09.22.05 YR	87	A04.1C17.20.37.15 YL	90	A04.3020.25.42.15 YR	120	A04.A.0020.ME ST	63	A05.0.500.ME ST T	58
A04.1C10.09.22.10 YL	87	A04.1C17.20.37.15 YR	90	A04.3210.10.22.10 YR	115	A04.A.18.48.47.15 YR	102	A05.0.500.S	70
A04.1C10.09.22.10 YR	87	A04.1C17.20.37.15 YUL	111	A04.3212.15.27.10 YR	115	A04.C050.06.20 GL	122	A05.0.625	41
A04.1C10.09.22.10 YUL	109	A04.1C17.20.37.15 YUR	111	A04.3215.15.32.10 YR	115	A04.C050.06.20 GR	122	A05.0.625 T	49
A04.1C10.09.22.10 YUR	109	A04.1C17.25.37.10 YL	90	A04.3220.10.42.15 YR	115	A04.C050.09.20 GL	122	A05.0.625.07 B ST	78
A04.1C10.13.22.10 YL	87	A04.1C17.25.37.10 YR	90	A04.3220.20.42.15 YR	115	A04.C050.09.20 GR	122	A05.0.625.20 L	74
A04.1C10.13.22.10 YR	87	A04.1C17.25.37.10 YUL	111	A04.34.0050.13.00 AG R	144	A04.C050.12.20 GL	122	A05.0.625.20 R	74
A04.1C10.13.22.10 YUL	109	A04.1C17.25.37.10 YUR	111	A04.45.0050.13.00 AG R	144	A04.C050.12.20 GR	122	A05.0.625.G.100 R	69
A04.1C10.13.22.10 YUR	109	A04.1C17.25.37.15 YL	111	A04.46.0100.13.00 AG R	144	A04.C070.08.30 GL	122	A05.0.625.ME ST T	58
A04.1C10.15.22.10 YR	87	A04.1C17.25.37.15 YUR	111	A04.4710.10.22.10 YL	116	A04.C070.08.30 GR	122	A05.0.625.S	70
A04.1C12.10.27.03 YL	86	A04.1C17.30.37.10 YR	90	A04.4710.10.22.10 YR	116	A04.C070.12.30 GL	122	A05.0.750	41
A04.1C12.10.27.03 YR	86	A04.2010.06.22.10 YL	113	A04.4710.10.30.05 YR	116	A04.C070.12.30 GR	122	A05.0.750 T	49
A04.1C12.10.27.05 YL	86	A04.2010.06.22.10 YR	113	A04.4712.15.27.10 YL	116	A04.C070.16.30 GL	122	A05.0.750.ME ST T	58

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0010	41	A05.0100.25.52 GL	123	A05.0200.10.52 GR	125	A05.1825.30.52.05 YL	93	A05.MT07.01.15.51 MR	137
A05.0010 L	47	A05.0100.25.52 GR	123	A05.0200.15.52 GL	125	A05.1825.30.52.05 YR	93	A05.MT10.01.15.48 ML	137
A05.0010 R	47	A05.0100.25.52 PL	135	A05.0200.15.52 GR	125	A05.1825.30.52.20 JAR	99	A05.MT10.01.15.48 MR	137
A05.0010 T	47	A05.0100.25.52 PR	135	A05.0200.20.52 GL	125	A05.1825.30.52.20 YL	93	A05.MT10.01.20.48 ML	137
A05.0012	41	A05.0100.30.52 GL	123	A05.0200.20.52 GR	125	A05.1825.30.52.20 YR	93	A05.MT10.01.20.48 MR	137
A05.0012 T	49	A05.0100.30.52 GR	123	A05.0200.20.52 VL	133	A05.1825.30.52.20 YUL	112	A05.MT10.01.25.48 ML	137
A05.0012.12.42.ME HMT	55	A05.0100.30.52 PL	135	A05.0200.20.52 VR	133	A05.1825.30.52.20 YUR	112	A05.MT10.01.25.48 MR	137
A05.0012.ME ST T	58	A05.0100.30.52 PR	135	A05.0200.25.52 GL	125	A05.1825.35.49.20 YL	92	A05.MT10.02.15.48 ML	138
A05.0016	41	A05.0100.35.52 GL	123	A05.0200.25.52 GR	125	A05.1825.35.49.20 YR	92	A05.MT10.02.15.48 MR	138
A05.0016 T	49	A05.0100.35.52 GR	123	A05.0200.30.52 GL	125	A05.1825.35.52.20 JAR	99	A05.MT75.02.15.51 ML	138
A05.0016.07 B ST	78	A05.0117.10.52 GL	123	A05.0200.30.52 GR	125	A05.1825.35.52.20 YL	93	A05.MT75.02.15.51 MR	138
A05.0016.08 B ST	78	A05.0117.10.52 GR	123	A05.0808.15 L	74	A05.1825.35.52.20 YR	93	A05.ST22	79
A05.0016.ME ST T	58	A05.0117.15.52 GL	123	A05.0808.15 R	74	A05.1825.40.49.20 YL	92	A05.ST22 T	80
A05.0020	41	A05.0117.15.52 GR	123	A05.1.000	41	A05.1825.40.49.20 YR	92	A05.ST22.A T	81
A05.0020 T	49	A05.0117.20.52 GL	123	A05.1.000 T	49	A05.1825.40.52.20 JAR	99	A05.UN20.02.15.52 ML	142
A05.0020.0140.A05	75	A05.0117.20.52 GR	123	A05.1.000.ME ST T	58	A05.1825.40.52.20 YL	93	A05.UN20.02.15.52 MR	142
A05.0020.0140.A06	75	A05.0117.20.52 VL	133	A05.1.000.S	70	A05.1825.40.52.20 YR	93	A05.UN24.01.15.52 ML	141
A05.0020.ME ST T	58	A05.0117.20.52 VR	133	A05.1010	70	A05.1825.40.52.20 YUL	112	A05.UN24.01.15.52 MR	141
A05.0022	41	A05.0117.25.52 GL	123	A05.1010.20 L	74	A05.1825.40.52.20 YUR	112	A05.UN32.01.15.52 ML	141
A05.0022 T	49	A05.0117.25.52 GR	123	A05.1010.20 R	74	A05.2020	70	A05.UN32.01.15.52 MR	141
A05.0022.ME ST T	58	A05.0117.30.52 GL	123	A05.1212	70	A05.2025.10.52.20 YL	114	A05.VD16.ME T	65
A05.0023	41	A05.0117.30.52 GR	123	A05.1212.20 L	74	A05.2025.10.52.20 YR	114	A05.VD20.ME T	65
A05.0023.ME ST T	58	A05.0117.35.52 GL	123	A05.1212.20 R	74	A05.2025.15.52.20 YL	114	A05.VD25.ME T	65
A05.0025	41	A05.0117.35.52 GR	123	A05.1212.G.080 L	69	A05.2025.15.52.20 YR	114	A05.VD30.ME T	65
A05.0025 T	49	A05.0150.10.52 GL	124	A05.1212.G.080 R	69	A05.2025.20.52.20 YL	114	A06.0.375.20 L	74
A05.0025.10.52.20 YEL	104	A05.0150.10.52 GR	124	A05.1616	70	A05.2025.20.52.20 YR	114	A06.0.375.20 R	74
A05.0025.10.52.20 YER	104	A05.0150.15.52 GL	124	A05.1616.20 L	74	A05.2025.25.52.20 YL	114	A06.0.500	42
A05.0025.10.52.40 YEL	104	A05.0150.15.52 GR	124	A05.1616.20 R	74	A05.2025.25.52.20 YR	114	A06.0.500.25 L	74
A05.0025.10.52.40 YER	104	A05.0150.20.52 GL	124	A05.1616.G.100 L	69	A05.2025.30.52.20 YL	114	A06.0.500.25 R	74
A05.0025.15.52.20 YEL	104	A05.0150.20.52 GR	124	A05.1616.G.100 R	69	A05.2025.30.52.20 YR	114	A06.0.500.ME ST T	59
A05.0025.15.52.20 YER	104	A05.0150.20.52 VL	133	A05.1825.10.52.05 YL	93	A05.2525	70	A06.0.500.S	71
A05.0025.20.52.20 YEL	104	A05.0150.20.52 VR	133	A05.1825.10.52.05 YR	93	A05.3025.20.52.20 YL	120	A06.0.625	42
A05.0025.20.52.20 YER	104	A05.0150.25.52 GL	124	A05.1825.10.52.20 JAR	99	A05.3025.20.52.20 YR	120	A06.0.625 T	50
A05.0025.25.52.20 YEL	104	A05.0150.25.52 GR	124	A05.1825.10.52.20 YL	93	A05.3025.30.52.20 YL	120	A06.0.625.10 B ST	78
A05.0025.25.52.20 YER	104	A05.0150.30.52 GL	124	A05.1825.10.52.20 YR	93	A05.3025.30.52.20 YR	120	A06.0.625.25 L	74
A05.0025.30.52.20 YEL	104	A05.0150.30.52 GR	124	A05.1825.10.52.20 YUL	112	A05.3225.15.52.15 YR	115	A06.0.625.25 R	74
A05.0025.30.52.20 YER	104	A05.0150.35.52 GL	124	A05.1825.10.52.20 YUR	112	A05.3225.25.52.15 YR	115	A06.0.625.ME ST T	59
A05.0025.ME ST T	58	A05.0150.35.52 GR	124	A05.1825.15.52.03 YL	93	A05.3225.35.52.15 YR	115	A06.0.625.S	71
A05.0028	45	A05.0157.10.52 GL	124	A05.1825.15.52.03 YR	93	A05.4545.15.52 FL	118	A06.0.750	42
A05.0078.10.52 GL	123	A05.0157.10.52 GR	124	A05.1825.15.52.05 YL	93	A05.4545.15.52 FR	118	A06.0.750 T	50
A05.0078.10.52 GR	123	A05.0157.15.52 GL	124	A05.1825.15.52.05 YR	93	A05.4545.20.52 FL	118	A06.0.750.ME ST T	59
A05.0078.15.52 GL	123	A05.0157.15.52 GR	124	A05.1825.15.52.20 JAR	99	A05.4545.20.52 FR	118	A06.0.750.S	71
A05.0078.15.52 GR	123	A05.0157.20.52 GL	124	A05.1825.15.52.20 YL	93	A05.4725.15.52.15 YL	116	A06.0012	42
A05.0078.20.52 GL	123	A05.0157.20.52 GR	124	A05.1825.15.52.20 YR	93	A05.4725.15.52.15 YR	116	A06.0012 T	50
A05.0078.20.52 GR	123	A05.0157.20.52 VL	133	A05.1825.15.52.20 YUL	112	A05.4725.25.52.15 YL	116	A06.0012.ME ST T	59
A05.0078.25.52 GL	123	A05.0157.20.52 VR	133	A05.1825.15.52.20 YUR	112	A05.4725.25.52.15 YR	116	A06.0016	42
A05.0078.25.52 GR	123	A05.0157.25.52 GL	124	A05.1825.20.49.20 YL	92	A05.9025.10.52.20 YL	117	A06.0016 T	50
A05.0078.30.52 GL	123	A05.0157.25.52 GR	124	A05.1825.20.49.20 YR	92	A05.9025.10.52.20 YR	117	A06.0016.10 B ST	78
A05.0078.30.52 GR	123	A05.0157.30.52 GL	124	A05.1825.20.52.05 YL	93	A05.9025.15.52.20 YL	117	A06.0016.14.50.ME HMT	56
A05.0078.35.52 GL	123	A05.0157.30.52 GR	124	A05.1825.20.52.05 YR	93	A05.9025.15.52.20 YR	117	A06.0016.ME ST T	59
A05.0078.35.52 GR	123	A05.0163.20.52 VL	133	A05.1825.20.52.20 JAR	99	A05.9025.20.52.20 YL	117	A06.0020	42
A05.00C3.00.ME T	64	A05.0163.20.52 VR	133	A05.1825.20.52.20 YL	93	A05.9025.20.52.20 YR	117	A06.0020 T	50
A05.00C3.07	76	A05.0198.10.52 GL	124	A05.1825.20.52.20 YR	93	A05.BS24.02.15.52 ML	143	A06.0020.0140.A06	75
A05.00C4.00.ME T	64	A05.0198.10.52 GR	124	A05.1825.20.52.20 YUL	112	A05.BS24.02.15.52 MR	143	A06.0020.ME ST T	59
A05.0100.10.52 GL	123	A05.0198.15.52 GL	124	A05.1825.20.52.20 YUR	112	A05.BS26.02.15.52 ML	143	A06.0022	42
A05.0100.10.52 GR	123	A05.0198.15.52 GR	124	A05.1825.25.49.20 YL	92	A05.BS26.02.15.52 MR	143	A06.0022 T	50
A05.0100.15.52 GL	123	A05.0198.20.52 GL	124	A05.1825.25.49.20 YR	92	A05.BS28.02.15.52 ML	143	A06.0022.0140.A06	75
A05.0100.15.52 GR	123	A05.0198.20.52 GR	124	A05.1825.25.52.20 JAR	99	A05.BS28.02.15.52 MR	143	A06.0022.ME ST T	59
A05.0100.15.52 PL	135	A05.0198.20.52 VL	133	A05.1825.25.52.20 YL	93	A05.DB24.15.50.20 YR	106	A06.0023	42
A05.0100.15.52 PR	135	A05.0198.20.52 VR	133	A05.1825.25.52.20 YR	93	A05.DB24.20.50.20 YR	106	A06.0023.ME ST T	59
A05.0100.20.52 GL	123	A05.0198.25.52 GL	124	A05.1825.25.52.20 YUL	112	A05.DB24.25.50.20 YR	106	A06.0025	42
A05.0100.20.52 GR	123	A05.0198.25.52 GR	124	A05.1825.25.52.20 YUR	112	A05.MT05.01.15.52 ML	137	A06.0025 T	50
A05.0100.20.52 PL	135	A05.0198.30.52 GL	124	A05.1825.30.49.05 YL	92	A05.MT05.01.15.52 MR	137	A06.0025.ME ST T	59
A05.0100.20.52 PR	135	A05.0198.30.52 GR	124	A05.1825.30.49.05 YR	92	A05.MT05.02.15.52 ML	138	A06.0028	45
A05.0100.20.52 VL	133	A05.0198.30.52.10 GR	124	A05.1825.30.49.20 YL	92	A05.MT05.02.15.52 MR	138	A06.0030.15.62.20 YEL	105
A05.0100.20.52 VR	133	A05.0200.10.52 GL	125	A05.1825.30.49.20 YR	92	A05.MT07.01.15.51 ML	137	A06.0030.15.62.20 YER	105

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0030.17.20 AF R	119	A06.0100.40.62 GR	126	A06.0157.35.62 GR	127	A06.0300.15.01 AV R	151	A06.2020	71
A06.0030.20.62.20 YEL	105	A06.0100.40.62 PL	135	A06.0157.40.62 GL	127	A06.0300.15.02 AG L	146	A06.2030.40.62.20 YL	114
A06.0030.20.62.20 YER	105	A06.0100.40.62 PR	135	A06.0157.40.62 GR	127	A06.0300.15.02 AG R	146	A06.2030.40.62.20 YR	114
A06.0030.25.62.20 YEL	105	A06.0117.10.62 GL	126	A06.0160.15.01 AV L	151	A06.0300.15.02 AV L	152	A06.2525	71
A06.0030.25.62.20 YER	105	A06.0117.10.62 GR	126	A06.0160.15.01 AV R	151	A06.0300.15.02 AV R	152	A06.3030.20.62.20 YL	120
A06.0030.30.62.20 YEL	105	A06.0117.10.62.10 GR	126	A06.0160.15.02 AV L	152	A06.0318.15.01 AG L	145	A06.3030.20.62.20 YR	120
A06.0030.30.62.20 YER	105	A06.0117.15.01 AG L	145	A06.0160.15.02 AV R	152	A06.0318.15.01 AG R	145	A06.3030.30.62.20 YL	120
A06.0030.40.62.20 YEL	105	A06.0117.15.01 AG R	145	A06.0163.25.62 VL	133	A06.0318.15.02 AG L	146	A06.3030.30.62.20 YR	120
A06.0030.40.62.20 YER	105	A06.0117.15.01 AV L	151	A06.0163.25.62 VR	133	A06.0318.15.02 AG R	146	A06.3230.20.62.15 YR	115
A06.0045.11.20 AF L	119	A06.0117.15.01 AV R	151	A06.0198.10.62 GL	128	A06.1.000	42	A06.3230.30.62.15 YR	115
A06.0045.11.20 AF R	119	A06.0117.15.02 AG L	146	A06.0198.10.62 GR	128	A06.1.000 T	50	A06.3230.40.62.15 YR	115
A06.0060.05.20 AF L	119	A06.0117.15.02 AG R	146	A06.0198.15.01 AG L	145	A06.1.000.ME ST T	59	A06.4545.20.62 FL	118
A06.0060.05.20 AF R	119	A06.0117.15.62 GL	126	A06.0198.15.01 AG R	145	A06.1.000.S	71	A06.4545.20.62 FR	118
A06.0078.10.62 GL	125	A06.0117.15.62 GR	126	A06.0198.15.02 AG L	146	A06.1010.25 L	74	A06.4545.25.62 FL	118
A06.0078.10.62 GR	125	A06.0117.20.62 GL	126	A06.0198.15.02 AG R	146	A06.1010.25 R	74	A06.4545.25.62 FR	118
A06.0078.15.01.05 AG L	145	A06.0117.20.62 GR	126	A06.0198.15.62 GL	128	A06.1212	71	A06.4730.20.62.15 YL	116
A06.0078.15.01.05 AG R	145	A06.0117.25.62 GL	126	A06.0198.15.62 GR	128	A06.1212.25 L	74	A06.4730.20.62.15 YR	116
A06.0078.15.02.05 AG L	146	A06.0117.25.62 GR	126	A06.0198.20.62 GL	128	A06.1212.25 R	74	A06.4730.30.62.15 YL	116
A06.0078.15.02.05 AG R	146	A06.0117.25.62 VL	133	A06.0198.20.62 GR	128	A06.1212.G.080 L	69	A06.4730.30.62.15 YR	116
A06.0078.15.62 GL	125	A06.0117.25.62 VR	133	A06.0198.25.62 GL	128	A06.1212.G.080 R	69	A06.BS19.02.15.62 ML	143
A06.0078.15.62 GR	125	A06.0117.30.62 GL	126	A06.0198.25.62 GR	128	A06.1616	71	A06.BS19.02.15.62 MR	143
A06.0078.20.62 GL	125	A06.0117.30.62 GR	126	A06.0198.25.62 VL	133	A06.1616.25 L	74	A06.BS20.02.15.62 ML	143
A06.0078.20.62 GR	125	A06.0117.35.62 GL	126	A06.0198.25.62 VR	133	A06.1616.25 R	74	A06.BS20.02.15.62 MR	143
A06.0078.25.62 GL	125	A06.0117.35.62 GR	126	A06.0198.30.62 GL	128	A06.1616.G.100 L	69	A06.BS22.02.15.62 ML	143
A06.0078.25.62 GR	125	A06.0117.40.62 GL	126	A06.0198.30.62 GR	128	A06.1616.G.100 R	69	A06.BS22.02.15.62 MR	143
A06.0078.30.62 GL	125	A06.0117.40.62 GR	126	A06.0198.30.62.10 GR	128	A06.1830.15.62.20 JAR	100	A06.BS24.02.15.62 ML	143
A06.0078.30.62 GR	125	A06.0150.10.62 GL	127	A06.0198.35.62 GL	128	A06.1830.15.62.20 YL	95	A06.BS24.02.15.62 MR	143
A06.0078.35.62 GL	125	A06.0150.10.62 GR	127	A06.0198.35.62 GR	128	A06.1830.15.62.20 YR	95	A06.BS26.02.15.62 ML	143
A06.0078.35.62 GR	125	A06.0150.15.01 AG L	145	A06.0200.10.62 GL	128	A06.1830.15.62.20 YUL	112	A06.BS26.02.15.62 MR	143
A06.00C3.00.MET	64	A06.0150.15.01 AG R	145	A06.0200.10.62 GR	128	A06.1830.15.62.20 YUR	112	A06.BS28.02.15.62 ML	143
A06.00C3.08	77	A06.0150.15.01.05 AG L	145	A06.0200.15.01 AG L	145	A06.1830.20.62.05 YL	95	A06.BS28.02.15.62 MR	143
A06.00C3.10	77	A06.0150.15.01.05 AG R	145	A06.0200.15.01 AG R	145	A06.1830.20.62.05 YR	95	A06.DB29.15.60.20 YR	106
A06.00C4.00.MET	64	A06.0150.15.02 AG L	146	A06.0200.15.01 AV L	151	A06.1830.20.62.20 JAR	100	A06.DB29.20.60.20 YR	106
A06.00C4.08	77	A06.0150.15.02 AG R	146	A06.0200.15.01 AV R	151	A06.1830.20.62.20 YL	95	A06.DB29.25.60.20 YR	106
A06.00C4.10	77	A06.0150.15.02.05 AG L	146	A06.0200.15.02 AG L	146	A06.1830.20.62.20 YR	95	A06.DB29.30.60.20 YR	106
A06.00C5.10	77	A06.0150.15.02.05 AG R	146	A06.0200.15.02 AG R	146	A06.1830.20.62.20 YUL	112	A06.MT10.01.15.62 ML	137
A06.00C6.10	77	A06.0150.15.62 GL	127	A06.0200.15.02 AV L	152	A06.1830.20.62.20 YUR	112	A06.MT10.01.15.62 MR	137
A06.0100.10.62 GL	126	A06.0150.15.62 GR	127	A06.0200.15.02 AV R	152	A06.1830.25.62.20 JAR	100	A06.MT10.02.15.62 ML	138
A06.0100.10.62 GR	126	A06.0150.20.62 GL	127	A06.0200.15.62 GL	128	A06.1830.25.62.20 YL	95	A06.MT10.02.15.62 MR	138
A06.0100.15.01 AG L	145	A06.0150.20.62 GR	127	A06.0200.15.62 GR	128	A06.1830.25.62.20 YR	95	A06.MT10.02.25.62 MR	138
A06.0100.15.01 AG R	145	A06.0150.25.62 GL	127	A06.0200.20.62 GL	128	A06.1830.25.62.20 YUL	112	A06.MT12.01.15.62 ML	137
A06.0100.15.01 AV L	151	A06.0150.25.62 GR	127	A06.0200.20.62 GR	128	A06.1830.25.62.20 YUR	112	A06.MT12.01.15.62 MR	137
A06.0100.15.01 AV R	151	A06.0150.25.62 VL	133	A06.0200.20.62 VL	133	A06.1830.30.62.05 YL	95	A06.MT12.01.20.62 ML	137
A06.0100.15.01.05 AG L	145	A06.0150.25.62 VR	133	A06.0200.20.62 VR	133	A06.1830.30.62.05 YR	95	A06.MT12.01.20.62 MR	137
A06.0100.15.01.05 AG R	145	A06.0150.30.62 GL	127	A06.0200.25.62 GL	128	A06.1830.30.62.20 JAR	100	A06.MT12.01.25.62 ML	137
A06.0100.15.02 AG L	146	A06.0150.30.62 GR	127	A06.0200.25.62 GR	128	A06.1830.30.62.20 YL	95	A06.MT12.01.25.62 MR	137
A06.0100.15.02 AG R	146	A06.0150.35.62 GL	127	A06.0200.25.62 GR	128	A06.1830.30.62.20 YR	95	A06.MT12.02.15.62 ML	138
A06.0100.15.02 AV L	152	A06.0150.35.62 GR	127	A06.0200.25.62 VL	133	A06.1830.30.62.20 YUL	112	A06.MT12.02.15.62 MR	138
A06.0100.15.02 AV R	152	A06.0157.10.62 GL	127	A06.0200.25.62 VR	133	A06.1830.30.62.20 YUR	112	A06.MT12.02.25.62 MR	138
A06.0100.15.02.05 AG L	146	A06.0157.10.62 GR	127	A06.0200.30.62 GL	128	A06.1830.35.59.20 YL	94	A06.MT15.01.15.62 ML	137
A06.0100.15.02.05 AG R	146	A06.0157.15.01 AG L	145	A06.0200.30.62 GR	128	A06.1830.35.59.20 YR	94	A06.MT15.01.15.62 MR	137
A06.0100.15.62 GL	126	A06.0157.15.01 AG R	145	A06.0239.15.01 AG L	145	A06.1830.35.62.20 JAR	100	A06.MT15.01.20.62 ML	137
A06.0100.15.62 GR	126	A06.0157.15.01 AV R	151	A06.0239.15.01 AV R	151	A06.1830.35.62.20 YL	95	A06.MT15.01.20.62 MR	137
A06.0100.20.62 GL	126	A06.0157.15.02 AG L	146	A06.0239.15.02 AG L	146	A06.1830.35.62.20 YR	95	A06.MT15.01.25.62 ML	137
A06.0100.20.62 GR	126	A06.0157.15.02 AG R	146	A06.0239.15.02 AG R	146	A06.1830.35.62.20 YUL	112	A06.MT15.01.25.62 MR	137
A06.0100.25.62 GL	126	A06.0157.15.62 GL	127	A06.0250.15.01 AG L	145	A06.1830.35.62.20 YUR	112	A06.MT15.02.15.62 ML	138
A06.0100.25.62 GR	126	A06.0157.15.62 GR	127	A06.0250.15.01 AG R	145	A06.1830.40.59.20 YL	94	A06.MT15.02.15.62 MR	138
A06.0100.25.62 VL	133	A06.0157.20.62 GL	127	A06.0250.15.01 AV L	151	A06.1830.40.59.20 YR	94	A06.MT15.02.25.62 MR	138
A06.0100.25.62 VR	133	A06.0157.20.62 GR	127	A06.0250.15.01 AV R	151	A06.1830.40.62.20 JAR	100	A06.MT17.02.15.62 ML	138
A06.0100.30.62 GL	126	A06.0157.25.62 GL	127	A06.0250.15.02 AG L	146	A06.1830.40.62.20 YL	95	A06.MT17.02.15.62 MR	138
A06.0100.30.62 GR	126	A06.0157.25.62 GR	127	A06.0250.15.02 AG R	146	A06.1830.40.62.20 YR	95	A06.MT17.02.25.62 MR	138
A06.0100.30.62 PL	135	A06.0157.25.62 VL	133	A06.0250.15.02 AV L	152	A06.1830.40.62.20 YUL	112	A06.MT20.02.15.62 ML	138
A06.0100.30.62 PR	135	A06.0157.25.62 VR	133	A06.0250.15.02 AV R	152	A06.1830.40.62.20 YUR	112	A06.MT20.02.15.62 MR	138
A06.0100.35.62 GL	126	A06.0157.30.62 GL	127	A06.0300.15.01 AG L	145	A06.1830.45.59.20 YR	94	A06.MT20.02.25.62 MR	138
A06.0100.35.62 GR	126	A06.0157.30.62 GR	127	A06.0300.15.01 AG R	145	A06.1830.50.62.20 YL	95	A06.NP18.01.15.62 ML	140
A06.0100.40.62 GL	126	A06.0157.35.62 GL	127	A06.0300.15.01 AV L	151	A06.1830.50.62.20 YR	95	A06.NP18.01.15.62 MR	140

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.NP27.01.15.62 MR	140	A07.0078.35.72 GL	129	A07.0157.30.72 GL	130	A07.1835.40.72.20 YUL	112	A08.0200.10.00 AG L	147
A06.ST22	79	A07.0078.35.72 GR	129	A07.0157.30.72 GR	130	A07.1835.40.72.20 YUR	112	A08.0200.10.00 AG R	147
A06.ST22 T	80	A07.0078.40.72 GL	129	A07.0157.30.72 VL	134	A07.1835.45.72.20 JAR	101	A08.0200.10.00 TAG L	148
A06.ST22.A T	81	A07.0078.40.72 GR	129	A07.0157.30.72 VR	134	A07.1835.45.72.20 YL	95	A08.0200.10.00 TAG R	148
A06.TR15.01.20.62 ML	139	A07.00C3.09	77	A07.0157.35.72 GL	130	A07.1835.45.72.20 YR	95	A08.0200.15.00 AG L	147
A06.TR15.01.20.62 MR	139	A07.00C3.13	77	A07.0157.35.72 GR	130	A07.1835.50.72.20 JAR	101	A08.0200.15.00 AG R	147
A06.TR20.01.20.62 ML	139	A07.00C4.09	77	A07.0157.40.72 GL	130	A07.1835.50.72.20 YL	95	A08.0200.15.00 TAG L	148
A06.TR20.01.20.62 MR	139	A07.00C4.13	77	A07.0157.40.72 GR	130	A07.1835.50.72.20 YR	95	A08.0200.15.00 TAG R	148
A06.UN14.02.15.62 ML	142	A07.00C5.13	77	A07.0163.30.72 VR	134	A07.1835.50.72.20 YUL	112	A08.0250.10.00 AG L	147
A06.UN14.02.15.62 MR	142	A07.00C6.13	77	A07.0198.10.72 GL	131	A07.1835.50.72.20 YUR	112	A08.0250.10.00 AG R	147
A06.UN16.01.15.62 ML	141	A07.0100.10.72 GL	129	A07.0198.10.72 GR	131	A07.1835.60.72.20 YR	95	A08.0250.10.00 TAG L	148
A06.UN16.01.15.62 MR	141	A07.0100.10.72 GR	129	A07.0198.15.72 GL	131	A07.2020	71	A08.0250.10.00 TAG R	148
A06.UN16.02.15.62 ML	142	A07.0100.15.72 GL	129	A07.0198.15.72 GR	131	A07.2035.50.72.20 YL	114	A08.0250.15.00 AG L	147
A06.UN16.02.15.62 MR	142	A07.0100.15.72 GR	129	A07.0198.20.72 GL	131	A07.2035.50.72.20 YR	114	A08.0250.15.00 AG R	147
A06.UN18.02.15.62 ML	142	A07.0100.20.72 GL	129	A07.0198.20.72 GR	131	A07.2525	71	A08.0250.15.00 TAG L	148
A06.UN18.02.15.62 MR	142	A07.0100.20.72 GR	129	A07.0198.25.72 GL	131	A07.3035.20.72.20 YL	120	A08.0250.15.00 TAG R	148
A06.UN24.01.15.62 ML	141	A07.0100.25.72 GL	129	A07.0198.25.72 GR	131	A07.3035.20.72.20 YR	120	A08.0300.10.00 AG L	147
A06.UN24.01.15.62 MR	141	A07.0100.25.72 GR	129	A07.0198.30.72 GL	131	A07.3035.30.72.20 YL	120	A08.0300.10.00 AG R	147
A06.VD16.ME T	65	A07.0100.30.72 GL	129	A07.0198.30.72 GR	131	A07.3035.30.72.20 YR	120	A08.0300.10.00 TAG L	148
A06.VD20.ME T	65	A07.0100.30.72 GR	129	A07.0198.30.72 VL	134	A07.4545.20.72 FL	118	A08.0300.10.00 TAG R	148
A06.VD25.ME T	65	A07.0100.30.72 VL	134	A07.0198.30.72 VR	134	A07.4545.20.72 FR	118	A08.0300.15.00 AG L	147
A06.VD30.ME T	65	A07.0100.30.72 VR	134	A07.0198.35.72 GL	131	A07.4545.40.72 FL	118	A08.0300.15.00 AG R	147
A07.0.625	43	A07.0100.35.72 GL	129	A07.0198.35.72 GR	131	A07.4545.40.72 FR	118	A08.0300.15.00 TAG L	148
A07.0.625 T	51	A07.0100.35.72 GR	129	A07.0200.10.72 GL	131	A07.4735.40.72.20 YL	116	A08.0300.15.00 TAG R	148
A07.0.625.13 B ST	78	A07.0100.40.72 GL	129	A07.0200.10.72 GR	131	A07.4735.40.72.20 YR	116	A08.0400.10.00 AG L	147
A07.0.625.ME ST T	60	A07.0100.40.72 GR	129	A07.0200.15.72 GL	131	A07.DB34.20.70.20 YR	106	A08.0400.10.00 AG R	147
A07.0.625.S	71	A07.0117.10.72 GL	129	A07.0200.15.72 GR	131	A07.DB34.25.70.20 YR	106	A08.0400.10.00 TAG L	148
A07.0.750	43	A07.0117.10.72 GR	129	A07.0200.20.72 GL	131	A07.DB34.30.70.20 YR	106	A08.0400.10.00 TAG R	148
A07.0.750 T	51	A07.0117.15.72 GL	129	A07.0200.20.72 GR	131	A07.ST22	79	A08.0400.15.00 AG L	147
A07.0.750.ME ST T	60	A07.0117.15.72 GR	129	A07.0200.25.72 GL	131	A07.ST22 T	80	A08.0400.15.00 AG R	147
A07.0.750.S	71	A07.0117.20.72 GL	129	A07.0200.25.72 GR	131	A07.ST22.A T	81	A08.0400.15.00 TAG L	148
A07.0016	43	A07.0117.20.72 GR	129	A07.0200.30.72 GL	131	A07.TR20.01.20.72 ML	139	A08.0400.15.00 TAG R	148
A07.0016 T	51	A07.0117.25.72 GL	129	A07.0200.30.72 GR	131	A07.TR20.01.20.72 MR	139	A08.1.000	44
A07.0016.13 B ST	78	A07.0117.25.72 GR	129	A07.0200.30.72 VL	134	A07.TR20.01.30.72 ML	139	A08.1.000 T	52
A07.0016.14.50.ME HMT	56	A07.0117.30.72 GL	129	A07.0200.30.72 VR	134	A07.TR20.01.30.72 MR	139	A08.1.000.ME ST T	61
A07.0016.ME ST T	60	A07.0117.30.72 GR	129	A07.0200.35.72 GL	131	A07.TR30.01.20.72 ML	139	A08.1.000.S	72
A07.0020	43	A07.0117.30.72 VL	134	A07.0200.35.72 GR	131	A07.TR30.01.20.72 MR	139	A08.1616	72
A07.0020 T	51	A07.0117.30.72 VR	134	A07.1.000	43	A07.TR30.01.30.72 ML	139	A08.2020	72
A07.0020.ME ST T	60	A07.0117.35.72 GL	129	A07.1.000 T	51	A07.TR30.01.30.72 MR	139	A08.2525	72
A07.0022	43	A07.0117.35.72 GR	129	A07.1.000.ME ST T	60	A07.VD16.B.ME T	67	A08.DB39.20.80.20 YR	106
A07.0022 T	51	A07.0117.40.72 GL	129	A07.1.000.S	71	A07.VD16.ME T	66	A08.DB39.25.80.20 YR	106
A07.0022.ME ST T	60	A07.0117.40.72 GR	129	A07.1212.G.080 L	69	A07.VD20.B.ME T	67	A08.DB39.30.80.20 YR	106
A07.0023	43	A07.0150.10.72 GL	130	A07.1212.G.080 R	69	A07.VD20.ME T	66	A08.ST22 T	80
A07.0023.ME ST T	60	A07.0150.10.72 GR	130	A07.1616	71	A07.VD25.B.ME T	67	A08.ST22.A T	81
A07.0025	43	A07.0150.15.72 GL	130	A07.1616.25 L	74	A07.VD25.ME T	66	A08.VD16.B.ME T	67
A07.0025 T	51	A07.0150.15.72 GR	130	A07.1616.25 R	74	A07.VD30.B.ME T	67	A08.VD16.ME T	66
A07.0025.ME ST T	60	A07.0150.20.72 GL	130	A07.1616.G.100 L	69	A07.VD30.ME T	66	A08.VD20.B.ME T	67
A07.0028	45	A07.0150.20.72 GR	130	A07.1616.G.100 R	69	A08.0.625	44	A08.VD20.ME T	66
A07.0035.25.72.20 YEL	105	A07.0150.25.72 GL	130	A07.1835.25.72.20 JAR	101	A08.0.625 T	52	A08.VD25.B.ME T	67
A07.0035.25.72.20 YER	105	A07.0150.25.72 GR	130	A07.1835.25.72.20 YL	95	A08.0.625.ME ST T	61	A08.VD25.ME T	66
A07.0035.30.72.20 YEL	105	A07.0150.30.72 GL	130	A07.1835.25.72.20 YR	95	A08.0.625.S	72	A08.VD30.B.ME T	67
A07.0035.30.72.20 YER	105	A07.0150.30.72 GR	130	A07.1835.25.72.20 YUL	112	A08.0.750	44	A08.VD30.ME T	66
A07.0035.35.72.20 YEL	105	A07.0150.30.72 VL	134	A07.1835.25.72.20 YUR	112	A08.0.750 T	52	A10.0.750	44
A07.0035.35.72.20 YER	105	A07.0150.30.72 VR	134	A07.1835.30.72.20 JAR	101	A08.0.750.ME ST T	61	A10.0.750 T	53
A07.0035.40.72.20 YEL	105	A07.0150.35.72 GL	130	A07.1835.30.72.20 YL	95	A08.0.750.S	72	A10.0.750.ME ST T	62
A07.0035.40.72.20 YER	105	A07.0150.35.72 GR	130	A07.1835.30.72.20 YR	95	A08.0016	44	A10.0.750.S	72
A07.0078.10.72 GL	128	A07.0150.40.72 GL	130	A07.1835.30.72.20 YUL	112	A08.0016 T	52	A10.0020	44
A07.0078.10.72 GR	128	A07.0150.40.72 GR	130	A07.1835.30.72.20 YUR	112	A08.0016.ME ST T	61	A10.0020 T	53
A07.0078.15.72 GL	128	A07.0157.10.72 GL	130	A07.1835.35.72.20 JAR	101	A08.0020	44	A10.0020.ME ST T	62
A07.0078.15.72 GR	128	A07.0157.10.72 GR	130	A07.1835.35.72.20 YL	95	A08.0020 T	52	A10.0022 T	53
A07.0078.20.72 GL	128	A07.0157.15.72 GL	130	A07.1835.35.72.20 YR	95	A08.0020.ME ST T	61	A10.0022.ME ST T	62
A07.0078.20.72 GR	128	A07.0157.15.72 GR	130	A07.1835.35.72.20 YUL	112	A08.0022 T	52	A10.0025	44
A07.0078.25.72 GL	128	A07.0157.20.72 GL	130	A07.1835.35.72.20 YUR	112	A08.0025	44	A10.0025 T	53
A07.0078.25.72 GR	128	A07.0157.20.72 GR	130	A07.1835.40.72.20 JAR	101	A08.0025 T	52	A10.0025.ME ST T	62
A07.0078.30.72 GL	129	A07.0157.25.72 GL	130	A07.1835.40.72.20 YL	95	A08.0025.ME ST T	61	A10.0100.30.10 GL	132
A07.0078.30.72 GR	129	A07.0157.25.72 GR	130	A07.1835.40.72.20 YR	95	A08.00C4.00.ME T	64	A10.0100.30.10 GR	132

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A10.0100.50.10 GR	132
A10.0200.30.10 GL	132
A10.0200.30.10 GR	132
A10.0200.50.10 GL	132
A10.0200.50.10 GR	132
A10.0300.20.00 AG L	149
A10.0300.20.00 AG R	149
A10.0300.20.00 TAG L	150
A10.0300.20.00 TAG R	150
A10.0300.25.00 AG L	149
A10.0300.25.00 AG R	149
A10.0300.25.00 TAG L	150
A10.0300.25.00 TAG R	150
A10.0300.30.00 AG L	149
A10.0300.30.00 AG R	149
A10.0300.30.00 TAG L	150
A10.0300.30.00 TAG R	150
A10.0300.30.10 GL	132
A10.0300.30.10 GR	132
A10.0300.50.10 GL	132
A10.0300.50.10 GR	132
A10.0400.20.00 AG L	149
A10.0400.20.00 AG R	149
A10.0400.20.00 TAG L	150
A10.0400.20.00 TAG R	150
A10.0400.25.00 AG L	149
A10.0400.25.00 AG R	149
A10.0400.25.00 TAG L	150
A10.0400.25.00 TAG R	150
A10.0400.30.00 AG L	149
A10.0400.30.00 AG R	149
A10.0400.30.00 TAG L	150
A10.0400.30.00 TAG R	150
A10.0400.40.00 TAG L	150
A10.0400.40.00 TAG R	150
A10.0500.20.00 AG L	149
A10.0500.20.00 AG R	149
A10.0500.20.00 TAG L	150
A10.0500.20.00 TAG R	150
A10.0500.25.00 AG L	149
A10.0500.25.00 AG R	149
A10.0500.25.00 TAG L	150
A10.0500.25.00 TAG R	150
A10.0500.30.00 AG L	149
A10.0500.30.00 AG R	149
A10.0500.30.00 TAG L	150
A10.0500.30.00 TAG R	150
A10.1.000	44
A10.1.000 T	53
A10.1.000.ME ST T	62
A10.1.000.S	72
A10.2020	72
A10.2525	72
A10.VD16.B.MET	67
A10.VD16.ME T	66
A10.VD20.B.MET	67
A10.VD20.ME T	66
A10.VD25.B.MET	67
A10.VD25.ME T	66
A10.VD30.B.MET	67
A10.VD30.ME T	66
TOG.K.A04.A1.ME T	68
TOG.K.A05.A1.ME T	68
TOG.K.A06.A1.ME T	68

Das Werkzeugsystem simturn DX im Überblick
The Tool System simturn DX Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 7,0 mm.**

Great **performance** in bores **as of Ø 7,0 mm.**

Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Fasen · Rückwärtsdrehen · Nutenstechen · Vorstehen · Gewinden · Axialstechen
Boring · Copying · Chamfering · Back Boring · Grooving · Pre-Part-Off · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 166
Overview of all applications as of page 166

Hauptanwendungen // Main Applications

Ausdrehen Boring



Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser Ø 7,0 mm. Erhältlich sowohl mit spezieller Spantreppe zur optimierten Spanbildung, mit CBN-Schneidstoff für die Hartbearbeitung sowie mit gelaseter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Boring applications as of bore diameter Ø 7,0 mm. Available with special chip former, with CBN-grades for hard part turning as well as with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Nutenstechen Grooving



Große Auswahl an Werkzeugen für das allgemeine Nutenstechen sowie für das Stechen von Sicherungsringnuten. Viele verschiedene Werkzeuggrößen und unterschiedliche Schneidbreiten.

Wide range of tools for general grooving as well as for circlip ring grooving. Great variety in different tools sizes and cutting edge widths.

Kopieren Copying



Optimal ausgelegte Werkzeuge zum Kopieren und Profildrehen für Bohrungsdurchmesser ab Ø 7,0 mm. In allen simturn DX Größen erhältlich.

Optimally designed tools for copying and profiling in bores as of Ø 7,0 mm. Available in all sizes of the system simturn DX.



Einstecken und Profildrehen Grooving and Profiling



Mit unseren Werkzeugen zum Einstecken und Profildrehen können Sie neben dem eigentlichen Einstecken zur Herstellung einer komplexen Nut deren Flanken mit dem gleichen Werkzeug Profildrehen.

Tools for grooving and profiling. Besides the machining of a complex groove, the groove flanks can be profiled with the same tool.

Gewinden Threading



simturn DX Schneidplatten zum Herstellen aller gängigen Gewindearten. Verschiedene Steigungen, Gänge und Größen verfügbar.

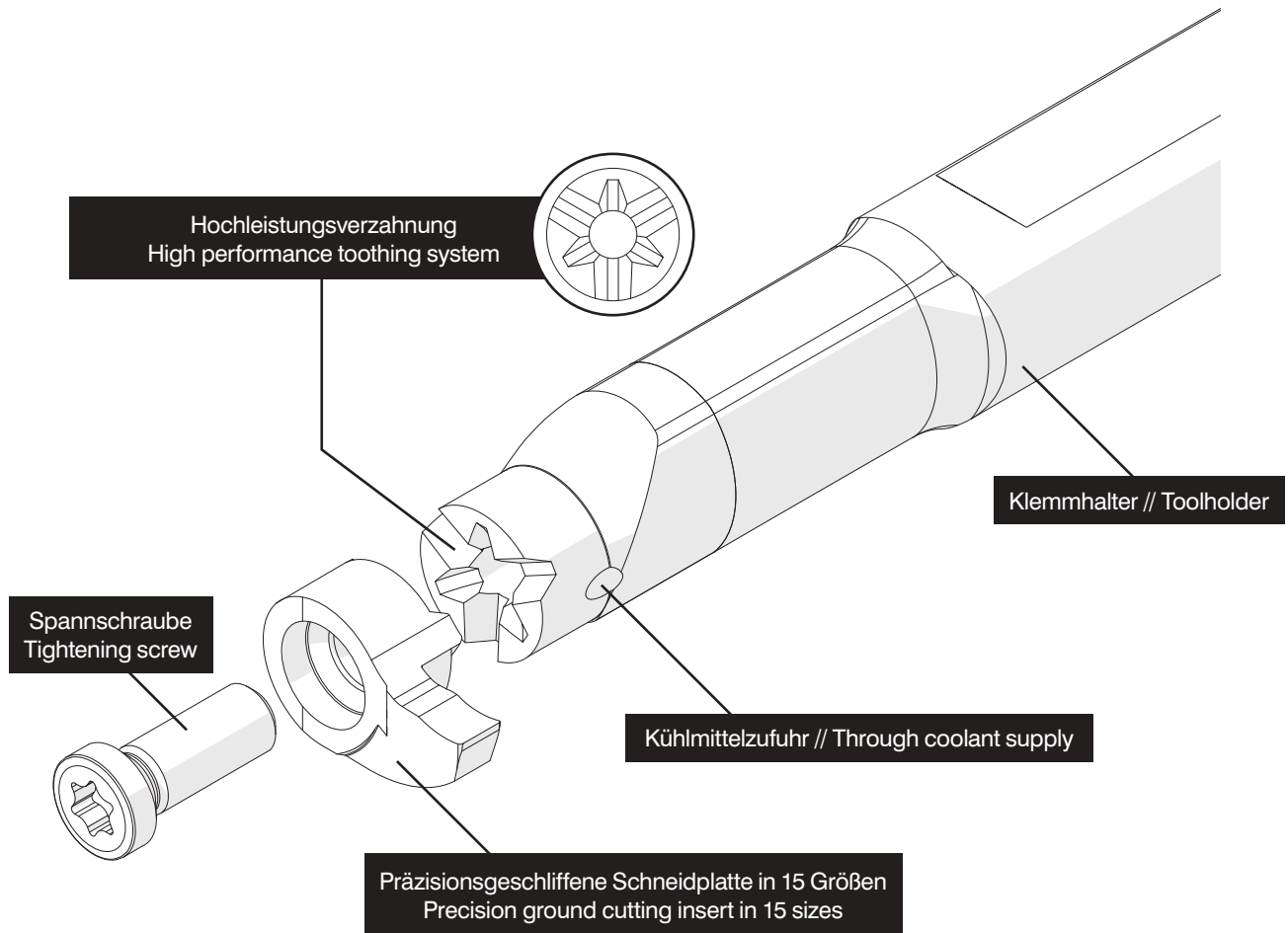
simturn DX inserts for the machining of all major internal thread types. Different pitches, threads/inch and sizes available.



Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



Umfangreiches Sortiment an stirnseitig aufgeschraubten Hartmetall-Schneidplatten. Verfügbar in 15 verschiedenen Größen, für die optimale Bearbeitung von Bohrungen ab Ø 7,0 mm

Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl, für zahlreiche Anwendungen.

Mit rund 2.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Wide range of carbide cutting inserts, fixed with a screw on the toolholder front side. Available in 15 different sizes, for best results in bores as of Ø 7,0 mm.

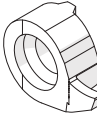
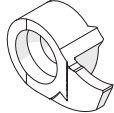
Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.

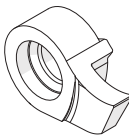
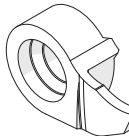
More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

Schneideinsatzgrößen im Vergleich Comparison of Cutting Insert Sizes

D07...07	D07...08	D08	D09...09
			
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
7,0	7,8	7,8	9,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm	tmax mm
1,0	2,0	1,0	1,8

D09...10	D10...10	D10...11	D11
			
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
10,0	10,0	11,0	11,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm	tmax mm
2,8	1,8	2,8	2,3

D10...12	D14	D16	D14...16
			
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
12,0	14,0	16,0	16,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm	tmax mm
3,4	4,0	4,3	5,5

D14...17	D18...18	D18...20
		
Ø Dmin mm	Ø Dmin mm	Ø Dmin mm
17,0	18,0	20,0
tmax mm	tmax mm	tmax mm
6,5	6,0	8,0

ØDmin Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
tmax Mögliche Stechtiefe // Possible cutting depths

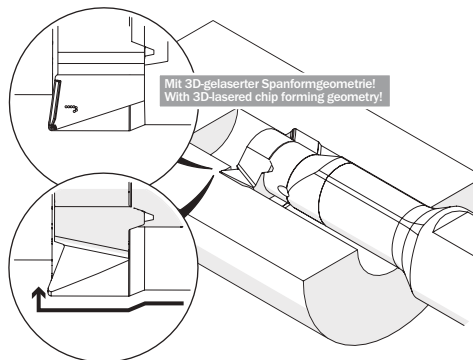


Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of page

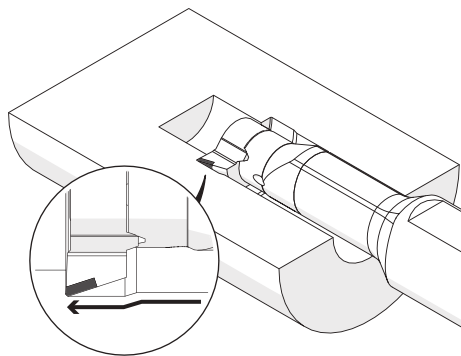
185



Ausdrehen
Boring

Seite
Page

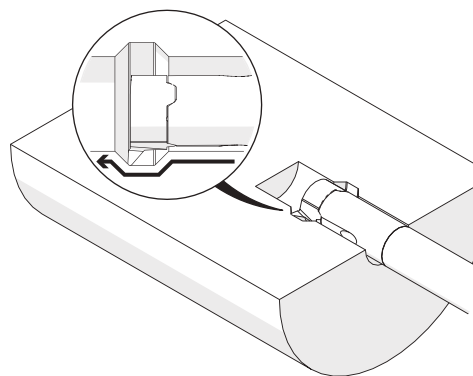
188



Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page

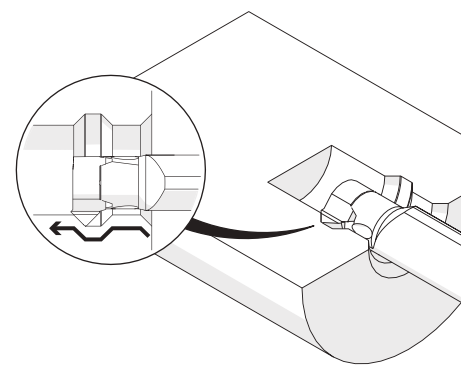
189



Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page

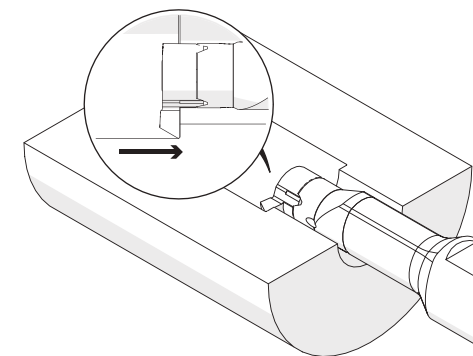
191



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page

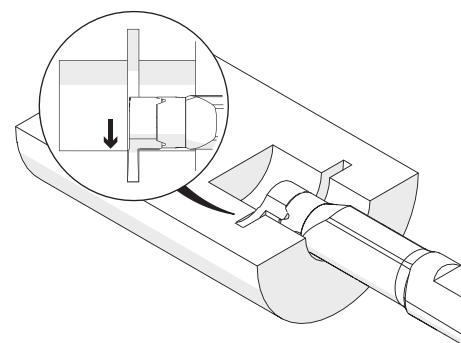
192



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of page

193



Nutenstechen
Grooving

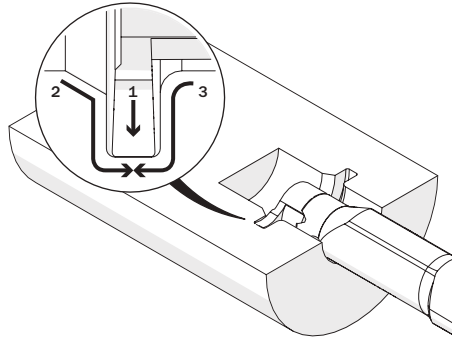
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

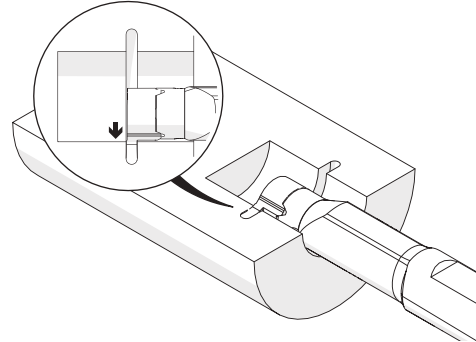
207



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of page

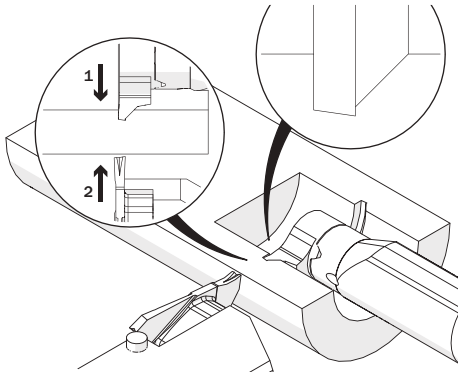
212



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

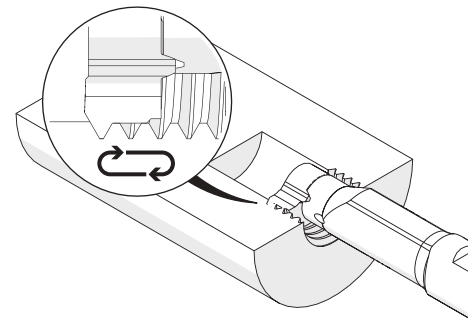
216



Vorstechen und Fasen
Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite
As of page

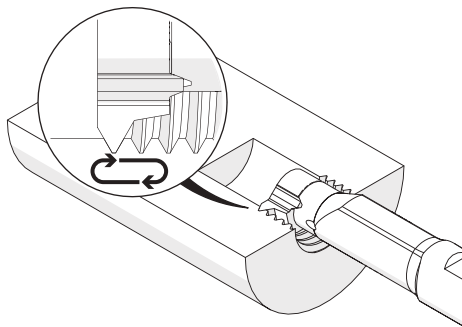
217



Gewinden: Metrisch ISO, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Full Profile

Ab Seite
As of page

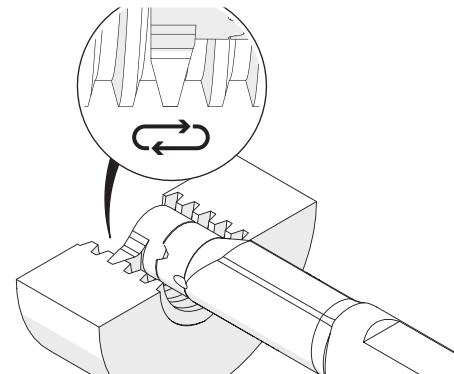
219



Gewinden: Metrisch ISO, Teilprofil
Threading: Metric ISO, Partial Profile

Seite
Page

222



Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

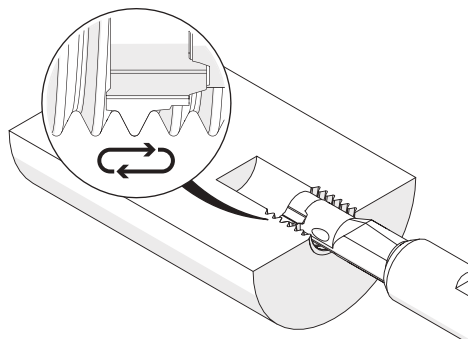


Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

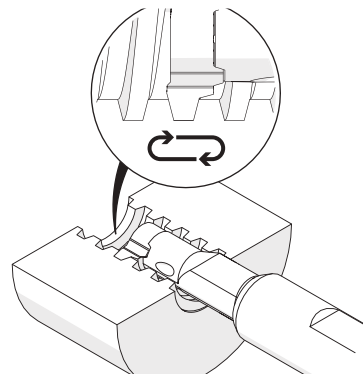
223



Gewinden: BSW / BSF, Vollprofil
Threading: BSW / BSF, Full Profile

Seite
Page

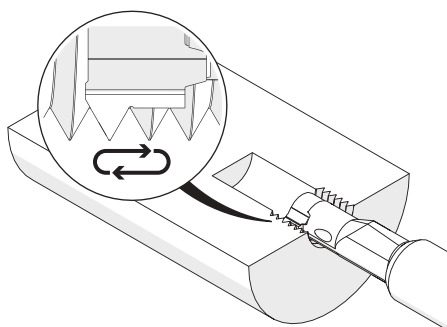
224



Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil
Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page

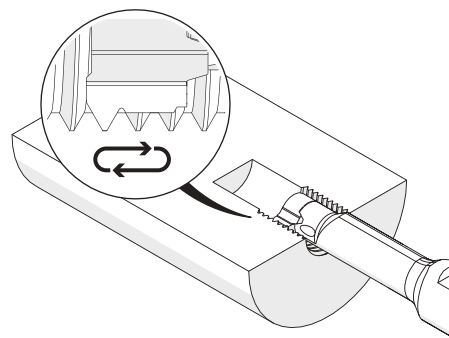
226



Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Seite
Page

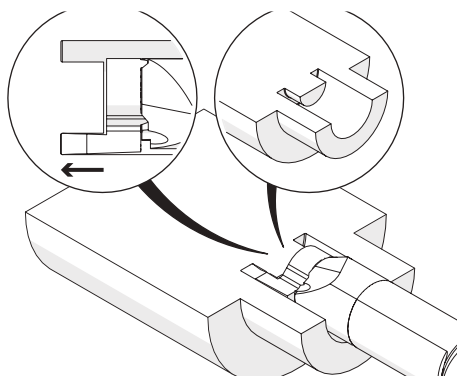
227



Gewinden: UNC/UNF, Vollprofil
Threading: UNC/UNF, Full Profile

Ab Seite
As of page

228



Axialstechen
Face Grooving

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

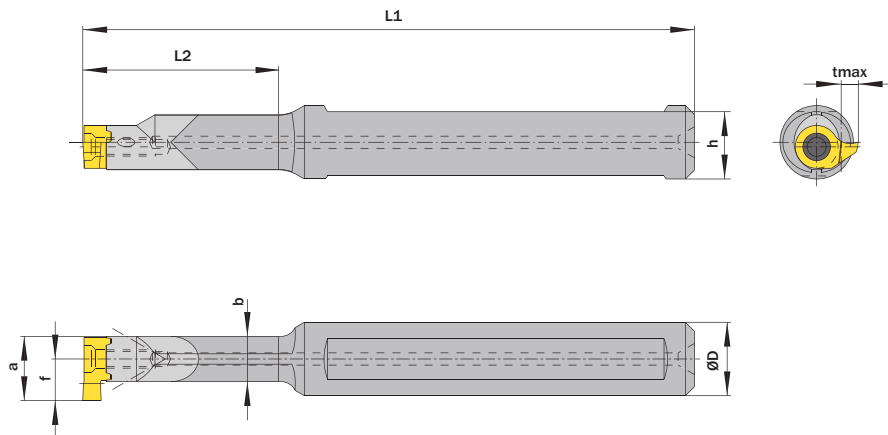
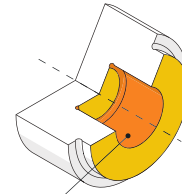
Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/979Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	21,0	D07.0012.21 HM	AU5Y	4,8	11,0	80,0	ATK9	T7F	D07
12,0	30,0	D07.0012.30 HM	AU50	4,8	11,0	90,0	ATK9	T7F	D07
12,0	42,0	D07.0012.42 HM	AU51	4,8	11,0	100,0	ATK9	T7F	D07
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	D07.0.500.21 HM	A264	4,8	11,7	80,0	ATK9	T7F	D07 inch
12,7	30,0	D07.0.500.30 HM	A265	4,8	11,7	90,0	ATK9	T7F	D07 inch
12,7	42,0	D07.0.500.42 HM	A266	4,8	11,7	100,0	ATK9	T7F	D07 inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **D07.0012.21 HM**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

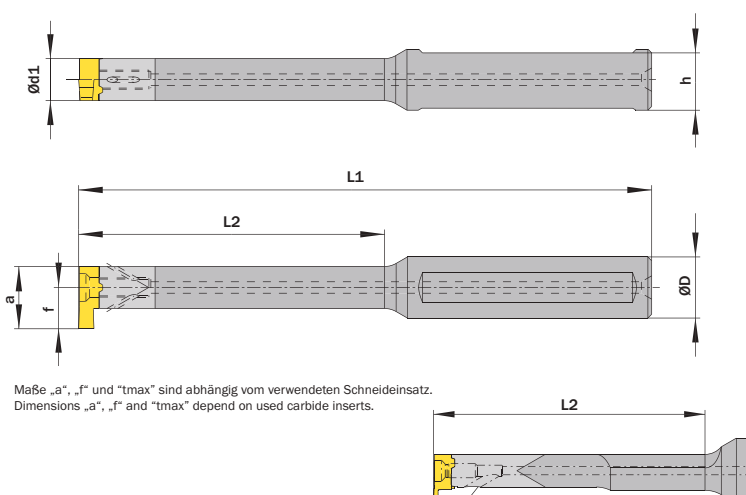
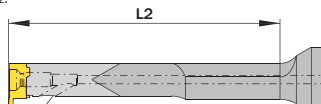
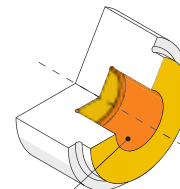
Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/808Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.D08.0012.50 HM & D08.0.500.50 HM
Eine Kühlmittelzufuhr.
One through coolant supply.

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	21,0	D08.0012.21 HM	AF03	6,0	11,5	80,0	ATK3	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	ATK3	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	ATK3	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	ATK3	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	ATK3	T8F	D08 upd inch
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	AEZK	6,0	12,2	90,0	ATK3	T8F	D08 inch
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	AHCK	6,0	12,2	100,0	ATK3	T8F	D08 inch
12,7	50,0	D08.0.500.50 HM	A5T1	6,0	12,2	115,0	ATK3	T8F	D08 inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0012.30 HM**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

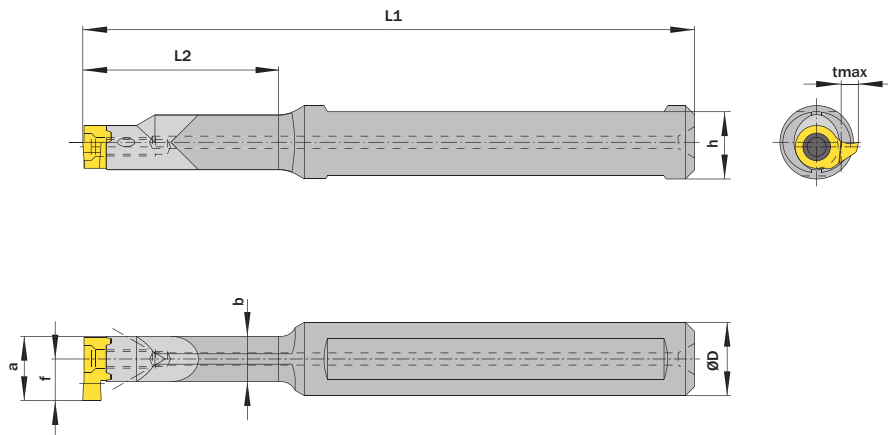
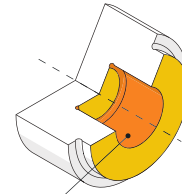
Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/989Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 12,0 mm

12,0	22,0	D09.0012.22 HM	AWFD	6,6	11,0	90,0	ATK3	T8F	D09
12,0	30,0	D09.0012.30 HM	AWFC	6,6	11,0	98,0	ATK3	T8F	D09
12,0	42,0	D09.0012.42 HM	AWFB	6,6	11,0	110,0	ATK3	T8F	D09
12,0	56,0	D09.0012.56 HM	AWFA	6,6	11,0	122,0	ATK3	T8F	D09

▼ ØD = 12,7 mm

12,7	22,0	D09.0.500.22 HM	A23Z	6,6	11,7	90,0	ATK3	T8F	D09	Inch
12,7	30,0	D09.0.500.30 HM	A23Ø	6,6	11,7	98,0	ATK3	T8F	D09	Inch
12,7	42,0	D09.0.500.42 HM	A231	6,6	11,7	110,0	ATK3	T8F	D09	Inch
12,7	56,0	D09.0.500.56 HM	A5T3	6,6	11,7	122,0	ATK3	T8F	D09	Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0012.22 HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

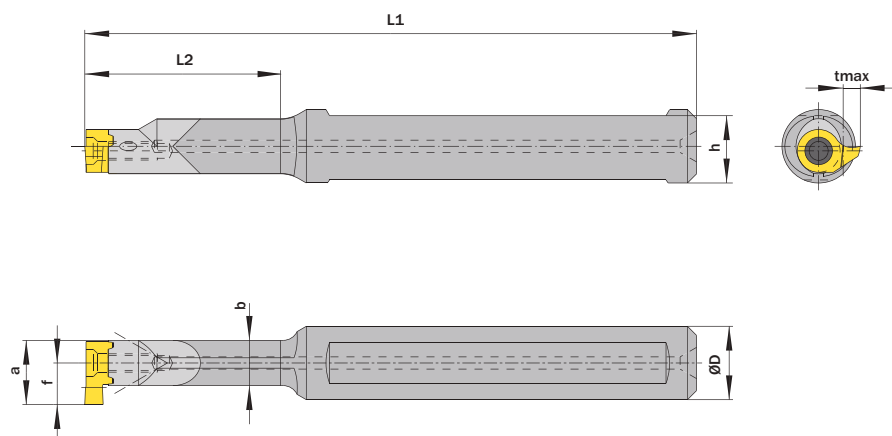
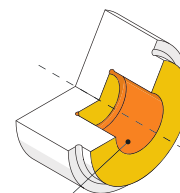
Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

2,1 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/810Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

12,0	24,0	D10.0012.24 HM	AKMV	7,4	11,0	92,0	ATK8	T9F	D10
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	AJJ7	7,4	11,0	100,0	ATK8	T9F	D10
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	AHP2	7,4	11,0	115,0	ATK8	T9F	D10
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	ACB2	7,4	11,0	130,0	ATK8	T9F	D10
12,7	22,0	D10.0.500.22 HM	AØY7	7,4	11,7	90,0	ATK8	T9F	D10
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	AB32	7,4	11,7	100,0	ATK8	T9F	D10
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	APKH	7,4	11,7	115,0	ATK8	T9F	D10
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	ADFU	7,4	11,7	130,0	ATK8	T9F	D10

Inch

Inch

Inch

Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order example: **D10.0012.48 HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)



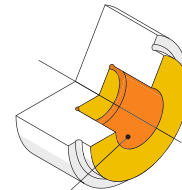
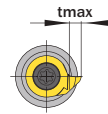
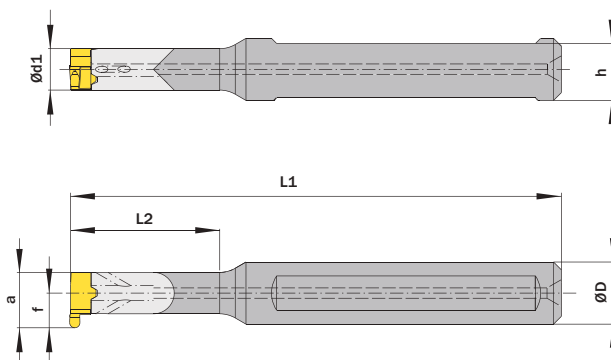
Legende
Legend

238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/978



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0012.29 HM

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 12,0 mm

12,0	29,0	D11.0012.29 HM	AHJ1	8,0	11,0	95,0	ATK7	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	AG9S	8,0	11,0	110,0	ATK7	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	AHEF	8,0	11,0	120,0	ATK7	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	ABD8	8,0	11,0	130,0	ATK7	T10F	D11

▼ ØD = 12,7 mm

12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	AGZ0	8,0	11,7	95,0	ATK7	T10F	D11	Inch
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	ABCD	8,0	11,7	110,0	ATK7	T10F	D11	Inch
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	AHP0	8,0	11,7	120,0	ATK7	T10F	D11	Inch
12,7	56,0	D11.0.500.64 HM	A5T5	8,0	11,7	130,0	ATK7	T10F	D11	Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0012.29 HM**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

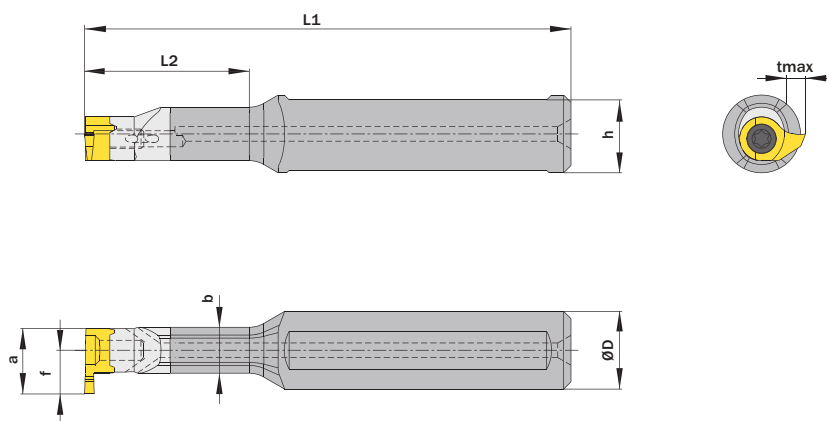
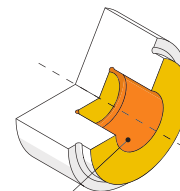
MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/958Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

 Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	20,0	D14.0012.20 HM	A089	9,5	11,0	75,0	ATMB	T15F	D14
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	AMQ7	9,5	11,0	100,0	ATMB	T15F	D14
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	AMYJ	9,5	11,0	110,0	ATMB	T15F	D14
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	AEQA	9,5	11,0	130,0	ATMB	T15F	D14
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	20,0	D14.0.500.20 HM	A5T7	9,5	11,7	75,0	ATMB	T15F	D14 inch
12,7	34,0	D14.0.500.34 HM	AEBY	9,5	11,7	100,0	ATMB	T15F	D14 inch
12,7	45,0	D14.0.500.45 HM	AEZJ	9,5	11,7	110,0	ATMB	T15F	D14 inch
12,7	64,0	D14.0.500.64 HM	AAEN	9,5	11,7	130,0	ATMB	T15F	D14 inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.34 HM**

 Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

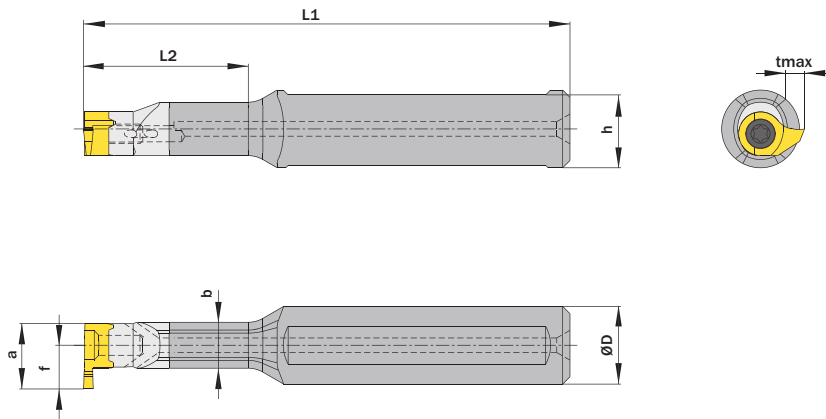
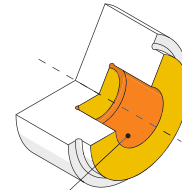
MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/958Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 15,875 mm

15,875	34,0	D14.0.625.34 HM	AG7B	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14	inch
15,875	45,0	D14.0.625.45 HM	AB11	9,5	14,88	110,0	ATMB	T15F	D14	inch
15,875	64,0	D14.0.625.64 HM	AAMU	9,5	14,88	130,0	ATMB	T15F	D14	inch
15,875	75,0	D14.0.625.75 HM	AEUU	9,5	14,88	140,0	ATMB	T15F	D14	new inch

▼ ØD = 16,0 mm

16,0	34,0	D14.0016.34 HM	AFP8	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14
16,0	45,0	D14.0016.45 HM	AA1H	9,5	15,0	110,0	ATMB	T15F	D14
16,0	64,0	D14.0016.64 HM	AB99	9,5	15,0	130,0	ATMB	T15F	D14
16,0	75,0	D14.0016.75 HM	AFD1	9,5	15,0	140,0	ATMB	T15F	D14

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.34 HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

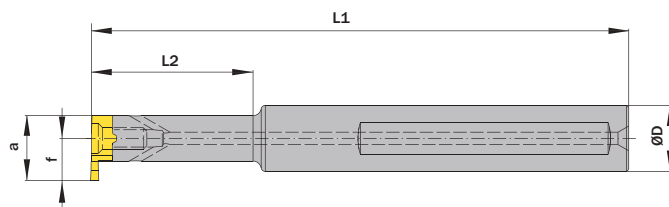
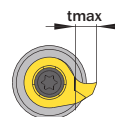
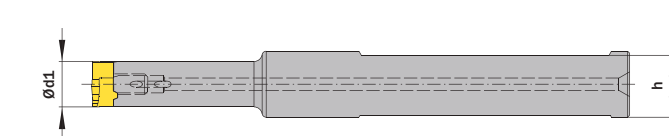
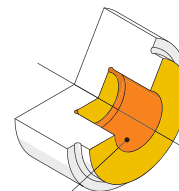
MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/957Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.40 HM



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 12,0 mm

12,0	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	ATK6	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	ABY7	11,0	11,0	130,0	ATK6	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	AAYX	11,0	11,0	150,0	ATK6	T20T	D16

▼ ØD = 12,7 mm

12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	AK10	11,0	11,7	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	AKTU	11,0	11,7	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	APXA	11,0	11,7	150,0	ATK6	T20T	D16	inch

▼ ØD = 15,875 mm

15,875	40,0	D16.0.625.40 HM	APM8	11,0	14,88	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
15,875	56,0	D16.0.625.56 HM	ADJ3	11,0	14,88	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
15,875	80,0	D16.0.625.80 HM	AFSY	11,0	14,88	150,0	ATK6	T20T	D16	inch

▼ ØD = 16,0 mm

16,0	40,0	D16.0016.40 HM	ACA6	11,0	15,0	130,0	ATK6	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	ABJH	11,0	15,0	130,0	ATK6	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	AEF9	11,0	15,0	150,0	ATK6	T20T	D16

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **D16.0016.40 HM**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)

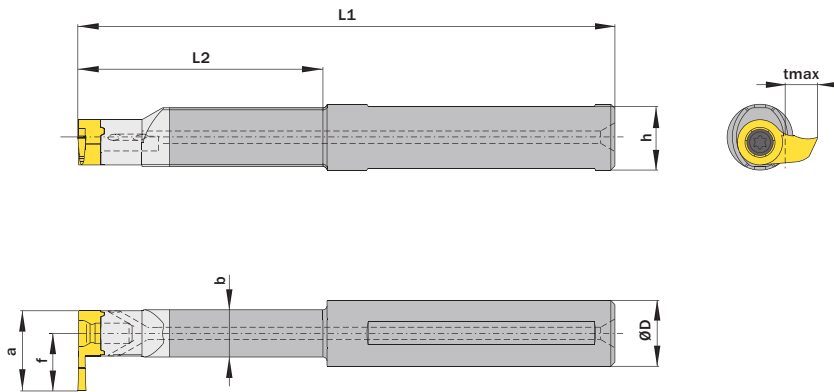


Legende
Legend

238

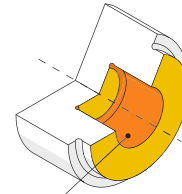
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/980



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0016.60 HM



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØD = 15,875 mm

15,875	42,0	D18.0.625.42 HM	AVW3	11,5	14,88	100,0	ATK6	T20T	D18	inch
15,875	60,0	D18.0.625.60 HM	AVW4	11,5	14,88	130,0	ATK6	T20T	D18	inch
15,875	85,0	D18.0.625.85 HM	AVW5	11,5	14,88	160,0	ATK6	T20T	D18	inch

▼ ØD = 16,0 mm

16,0	42,0	D18.0016.42 HM	AEP1	11,5	15,0	100,0	ATK6	T20T	D18	
16,0	60,0	D18.0016.60 HM	AJFC	11,5	15,0	130,0	ATK6	T20T	D18	
16,0	85,0	D18.0016.85 HM	AF5G	11,5	15,0	160,0	ATK6	T20T	D18	

▼ ØD = 19,05 mm

19,05	85,0	D18.0.750.85 HM	AVW6	11,5	18,05	160,0	ATK6	T20T	D18	upd inch
-------	------	------------------------	------	------	-------	-------	------	------	-----	-------------------------

▼ ØD = 20,0 mm

20,0	85,0	D18.0020.85 HM	AG1A	11,5	19,0	160,0	ATK6	T20T	D18	
------	------	-----------------------	------	------	------	-------	------	------	-----	--

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0016.60 HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist das innenliegende Hartmetall-Trägerwerkzeug stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal carbide toolholder can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK8”: 2,1 Nm
“ATK9”: 0,8 Nm
“ATMB”: 4,5 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

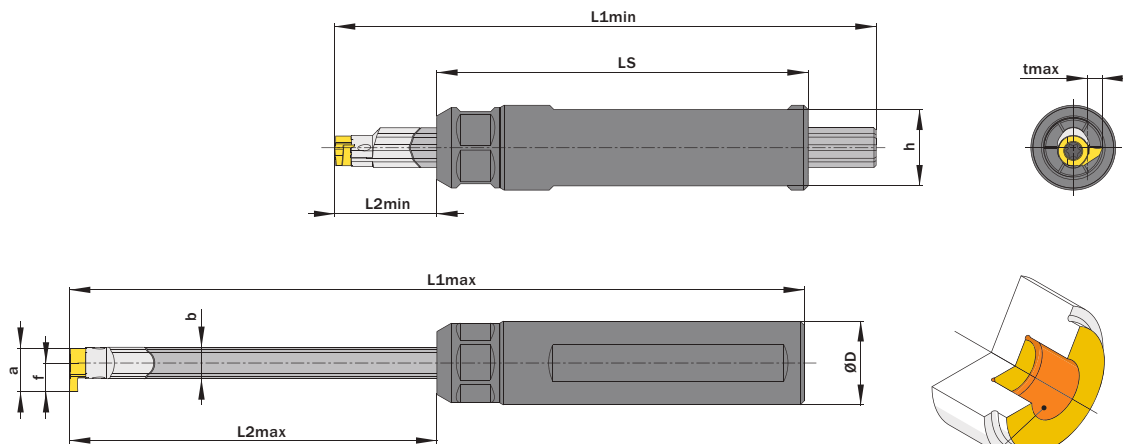
10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)

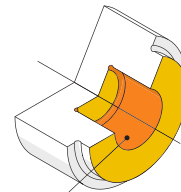
Scan
QR-CodeLegende
Legend

238

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1311

Maße „a“, „f“ and „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut):
15,0 Nm – 25,0 Nm



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME

ØD g6	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ±0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 19,05 mm													
19,05	31,0	87,5	D10.0.750.24.087 ME	A5XH	7,5	17,0	87,5	127,5	175,0	ATK8	AZ4E	D10	upd inch
19,05	42,0	124,0	D14.0.750.25.124 ME	A5XK	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd inch
▼ ØD = 20,0 mm													
20,0	20,0	55,0	D07.0020.20.055 ME	BEAE	5,0	18,0	88,0	108,0	143,0	ATK9	AYV8	D07	new
20,0	31,0	87,5	D10.0020.24.087 ME	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK8	AZ4E	D10	upd
20,0	42,0	124,0	D14.0020.25.124 ME	A2ZB	9,5	18,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd

Bestellbeispiel // Order example: D10.0020.24.087 ME

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für D07-Schneidplatten auf A06-Klemmhalter. Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

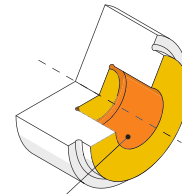
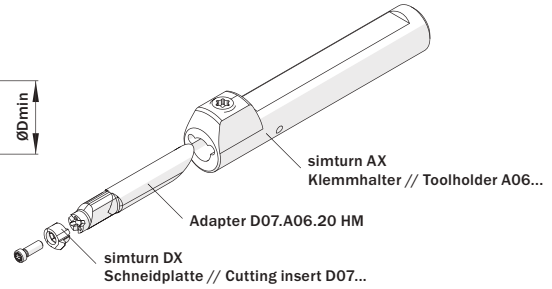
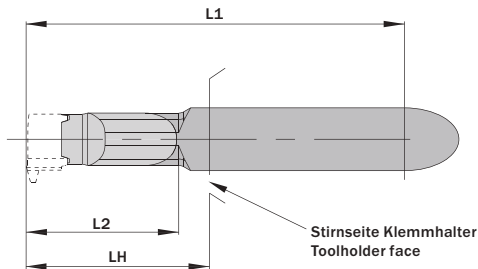
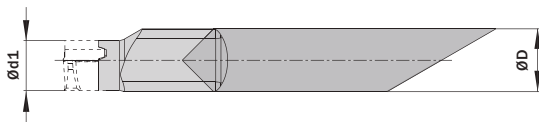
Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for D07 inserts on A06 toolholder. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/809

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A06.20 HM

ØD ^{h6} mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	D07.A06.30 HM	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	D07.A06.40 HM	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	D07.A06.50 HM	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	D07.A06.60 HM	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	ATK9	T7F	D07

Bestellbeispiel // Order example: **D07.A06.40 HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

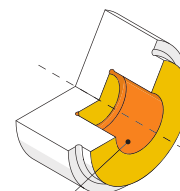
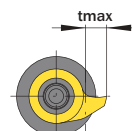
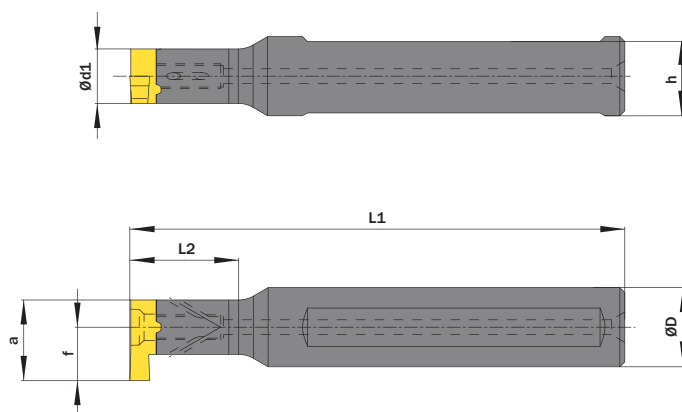
"ATK3": 1,2 Nm
 "ATK6": 7,0 Nm
 "ATK7": 3,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)

Legende
Legend

238

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/811

Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
 Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.22 ST

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD _{g6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D08									
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	AKHT	6,0	11,0	80,0	ATK3	T8F	D08
16,0	12,0	D08.0016.12 ST	AH2A	6,0	15,0	80,0	ATK3	T8F	D08
12,7	12,0	D08.0.500.12 ST	A22H	6,0	12,2	80,0	ATK3	T8F	D08
15,875	12,0	D08.0.625.12 ST	ABT9	6,0	14,88	80,0	ATK3	T8F	D08
▼ Connectcode = D11									
12,0	29,0	D11.0012.29 ST	AAV0	8,0	11,0	95,0	ATK7	T10F	D11
16,0	16,0	D11.0016.16 ST	ANMK	8,0	15,0	97,0	ATK7	T10F	D11
15,875	16,0	D11.0.625.16 ST	AGFE	8,0	14,88	97,0	ATK7	T10F	D11
▼ Connectcode = D16									
16,0	22,0	D16.0016.22 ST	AEQC	11,0	15,0	100,0	ATK6	T20T	D16
15,875	22,0	D16.0.625.22 ST	ADXJ	11,0	14,88	100,0	ATK6	T20T	D16

Bestellbeispiel // Order example: D16.0016.22 ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

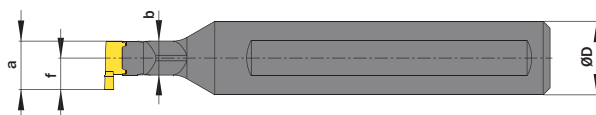
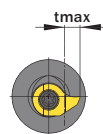
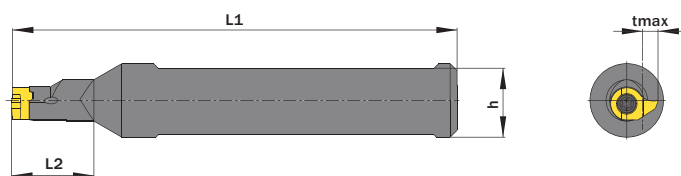
"ATK3": 1,2 Nm
 "ATK6": 7,0 Nm
 "ATK8": 2,1 Nm
 "ATK9": 0,8 Nm
 "ATMB": 4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)

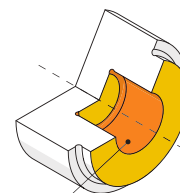
Legende
Legend

238

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/812

Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
 Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0016.16 ST



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD g6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = D07									
12,0	21,0	D07.0012.21 ST	AU5Z	4,8	11,0	80,0	ATK9	T7F	D07
16,0	12,0	D07.0016.12 ST	AU6A	4,8	15,0	80,0	ATK9	T7F	D07
12,7	21,0	D07.0.500.21 ST	A5T9	4,8	11,7	80,0	ATK9	T7F	D07
15,875	12,0	D07.0.625.12 ST	A5UB	4,8	14,88	80,0	ATK9	T7F	D07
▼ Connectcode = D09									
16,0	14,0	D09.0016.14 ST	AWFE	6,6	15,0	95,0	ATK3	T8F	D09
15,875	14,0	D09.0.625.14 ST	A3UH	6,6	14,88	95,0	ATK3	T8F	D09
▼ Connectcode = D10									
16,0	16,0	D10.0016.16 ST	ACCJ	7,4	15,0	97,0	ATK8	T9F	D10
16,0	24,0	D10.0016.24 ST	A016	7,4	15,0	97,0	ATK8	T9F	D10
15,875	16,0	D10.0.625.16 ST	ABKU	7,4	14,88	97,0	ATK8	T9F	D10
15,875	24,0	D10.0.625.24 ST	A017	7,4	14,88	97,0	ATK8	T9F	D10
▼ Connectcode = D14									
16,0	20,0	D14.0016.20 ST	ANP6	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14
16,0	30,0	D14.0016.30 ST	A005	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14
15,875	20,0	D14.0.625.20 ST	ADZ8	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14
15,875	30,0	D14.0.625.30 ST	A5UD	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14
▼ Connectcode = D18									
20,0	25,0	D18.0020.25 ST	AAWH	11,5	19,0	95,0	ATK6	T20T	D18
20,0	40,0	D18.0020.40 ST	APH3	11,5	19,0	105,0	ATK6	T20T	D18
19,05	25,0	D18.0.750.25 ST	AVW1	11,48	18,05	95,0	ATK6	T20T	D18
19,05	40,0	D18.0.750.40 ST	AVW2	11,48	18,05	105,0	ATK6	T20T	D18

Bestellbeispiel // Order example: D14.0016.20 ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Stahl- und Hartmetall-Rundschaft mit optimierter innerer Kühlmittelzufuhr für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Anti-vibration solid steel and carbide round shank with optimized through coolant for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATK6": 7,0 Nm
"ATMB": 4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/807Legende
Legend

238

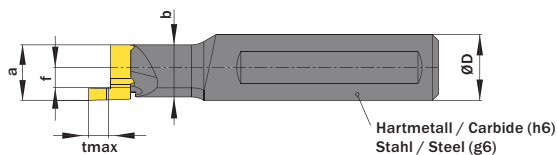
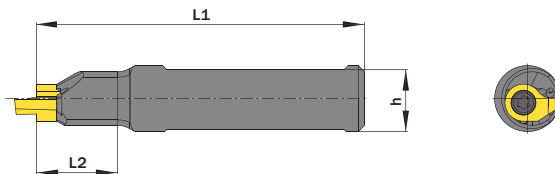
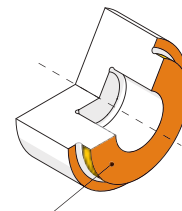
Maße „a“, „b“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „b“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.A.0016.20 ST R

Optimierte Kühlung für die Axialbearbeitung.
Optimized through coolant for face grooving applications.

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm					mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L D14.A.R											
15,875	62,0	D14.A.0.625.60 HM R	A5W1	-	x	12,7	14,9	120,0	ATMB	T15F	D14.A.L D14.A.R
▼ Connectcode = D14.A.L D14.A.R / D14.A.L D14.A.R											
15,875	42,0	D14.A.0.625.42 HM R/L	R A4V9 L A4V7	-	x	12,7	14,9	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L D14.A.R L D14.A.L D14.A.R
15,875	5,6	D14.A.0.625.05 ST R/L	R A5UF L A5UH	x	-	-	14,9	70,0	ATMB	T15F	R D14.A.L D14.A.R L D14.A.L D14.A.R
15,875	20,0	D14.A.0.625.20 ST R/L	R A4UH L A4UK	x	-	12,7	14,9	80,0	ATMB	T15F	R D14.A.L D14.A.R L D14.A.L D14.A.R
▼ Connectcode = D14.A.R / D14.A.L											
16,0	5,3	D14.A.0016.05 ST R/L	R AB51 L AJ02	x	-	-	15,0	70,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	20,0	D14.A.0016.20 ST R/L	R AE7Z L AJ7N	x	-	12,7	15,0	80,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	42,0	D14.A.0016.42 HM R/L	R ABY3 L AKPP	-	x	12,7	15,0	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	62,0	D14.A.0016.60 HM R/L	R AQDY L AQDX	-	x	12,7	15,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
▼ Connectcode = D18.16.A.R D18.18.A.R / D18.16.A.L D18.18.A.L											
20,0	5,6	D18.A.0020.05.18 ST R/L	R AT09 L AVS0	x	-	-	19,0	85,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L
19,05	5,6	D18.A.0.750.05.18 ST R/L	R A5UK L A5UN	x	-	-	18,0	85,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.A.0016.20 ST R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK6”: 7,0 Nm
 “ATMB”: 4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)



TW
ST

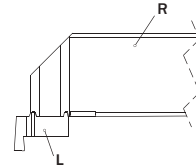
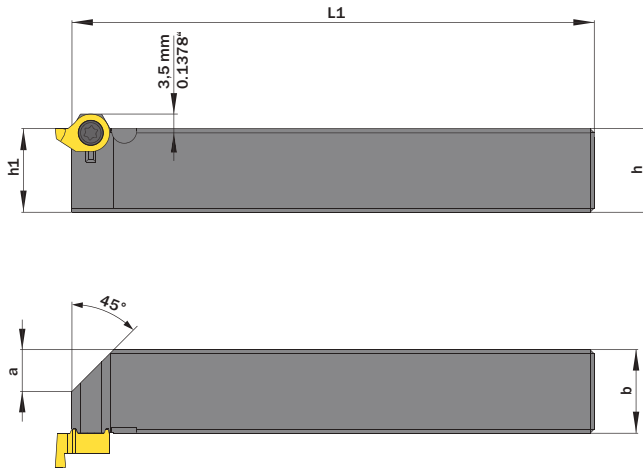
Legende
Legend

238

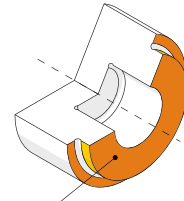


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/804



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
 Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.ST R/L	R AB16 L AB61	2,0	12,0	100,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.ST R/L	R ABDB L APA7	6,0	16,0	125,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.ST R/L	R APDC L AMY4	10,0	20,0	125,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.ST R/L	R ANUG L ANQ0	15,0	25,0	150,0	ATMB	T15F R	D14.A.L L D14.A.R
▼ Connectcode = D18.16.A.L / D18.18.A.L / D18.16.A.R / D18.18.A.R									
20,0	20,0	D18.2020.ST R/L	R AVS2 L AT9W	10,0	20,0	125,0	ATK6	T20T R	D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R
25,0	25,0	D18.2525.ST R/L	R AVGE L AVFZ	15,0	25,0	150,0	ATK6	T20T R	D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R

Bestellbeispiel // Order example: D14.2020.ST R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen, abgesetzte Version.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder, with offset, for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

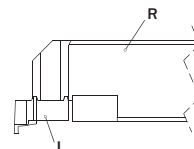
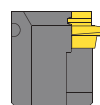
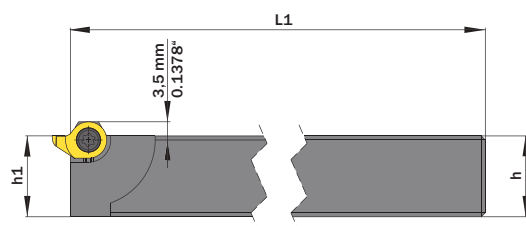
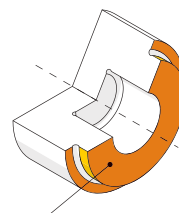
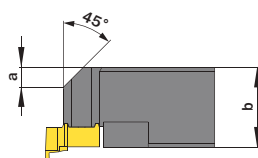
"ATK6": 7,0 Nm
"ATMB": 4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 236)

TW
STLegende
Legend

238

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/806Bitte beachten: Rechter Halter wird mit
linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with
left hand insert and vice versa.

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.B.120 ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1 _{js14}	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.B.100 ST R/L	R ASEY L ASEX	4,0	12,0	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
12,7	12,7	D14.0.500.S.B.100 ST R/L	R AS38 L AS34	4,0	12,7	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
15,875	15,88	D14.0.625.S.B.120 ST R/L	R AS39 L AS35	5,0	15,88	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
16,0	16,0	D14.1616.B.120 ST R/L	R ASEU L ASET	5,0	16,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
19,05	19,05	D14.0.750.S.B.120 ST R/L	R AS4A L AS36	5,0	19,05	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
20,0	20,0	D14.2020.B.120 ST R/L	R ASES L ASEQ	5,0	20,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.B.150 ST R/L	R ASEN L ASEP	9,0	25,0	150,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
25,4	25,4	D14.1.000.S.B.150 ST R/L	R AS4B L AS37	9,0	25,4	150,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R inch
▼ Connectcode = D18.16.A.L D18.18.A.L / D18.16.A.R D18.18.A.R									
19,05	19,05	D18.0.750.S.B.120 ST R/L	R ASUT L ASUQ	5,0	19,05	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.R upd inch
20,0	20,0	D18.2020.B.120 ST R/L	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.R
25,0	25,0	D18.2525.B.120 ST R/L	R AWDH L AVF0	9,0	25,0	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.R
25,4	25,4	D18.1.000.S.B.120 ST R/L	R ASUX L ASUV	9,0	25,4	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L L D18.18.A.R upd inch

Bestellbeispiel // Order example: D14.2020.B.120 ST R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/U

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179,
180, 181



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/813

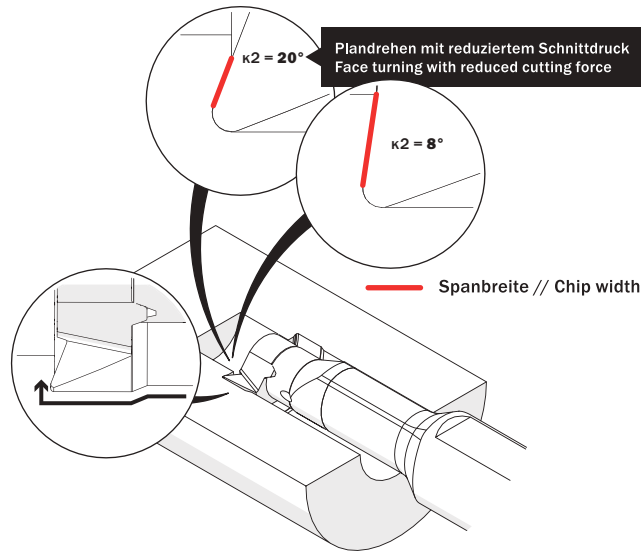
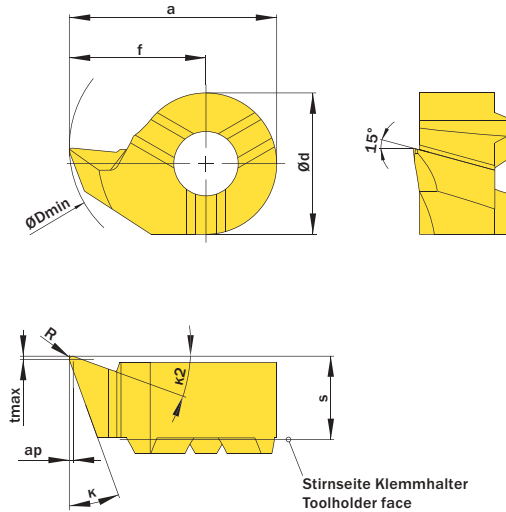


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	S	ap	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	18°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE	L AXA8 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7	L AXA9 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	R AS56	L AS55 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,07	0,2	D08
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	R AMM3	L AC6Z X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	R AG7V	L AFEB X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	R AWGU	L AWH7 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	R AWGV	L AWH8 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm													
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	R AC65	L AHXM X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	R AN4S	L AGF7 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	R AD7E	L AB48 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	R AFCG	L AW40 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	R ABXG	L AF60 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	R APSF	L AKP5 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm													
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	R AN1M	L AGJY X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
13,8	18°	8°	8,7	0,4	D14.1887.04 YR/L	R AZF7	L AZF8 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	R AG2U	L AGQC X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	R AHEA	L ADN X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

Bestellbeispiel // Order example: D08.1846.02 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm mit maximaler Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

Boring as of minimum bore diameter 7,0 mm with maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
--------------------------	-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 173, 174, 178, 179, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

H08 (Seite/Page 237)

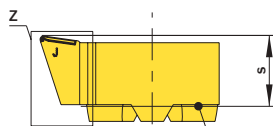
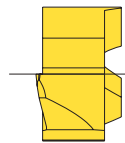
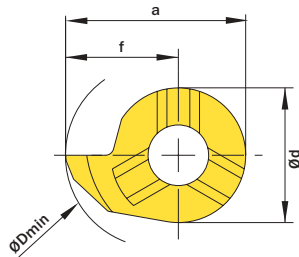
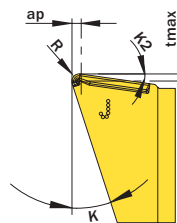
Stirnseite Trägerwerkzeug
Toolholder faceMit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.1867.02 YJAR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe.
Geeignet für Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. For use
in bores of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

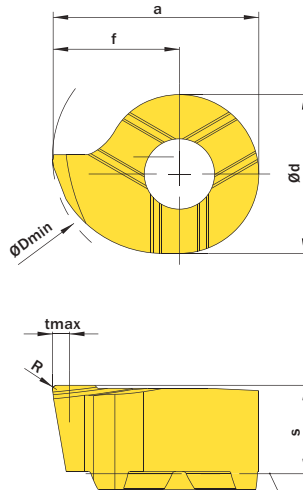
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 178, 180, 181



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/858



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

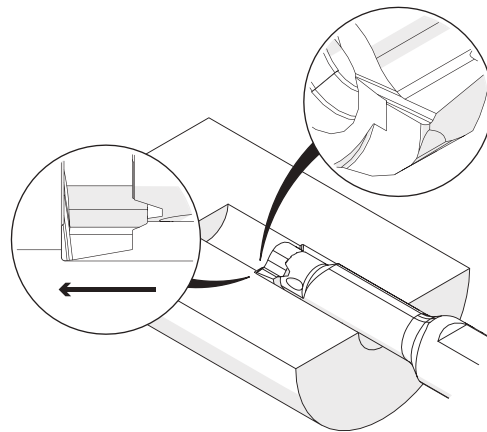


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm										
7,8	4,65	0,2	D08.0046.02.08 YER/L	R AZC9 L AZDA	X800 X400 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
9,0	5,5	0,2	D09.0055.02.09 YER/L	R AWF8 L AWHN	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm										
10,0	5,6	0,2	D10.0056.02.10 YER/L	R ATU1 L AT0F	X800 X400 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,75	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
11,0	6,7	0,2	D11.0067.02.11 YER/L	R AZC7 L AZC8	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

Bestellbeispiel // Order example: D09.0055.02.09 YER X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem SIMTEK-CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 7,8 mm in combination with SIMTEK CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181



SP
CBN

SP
HM

R

Legende
Legend 238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/817

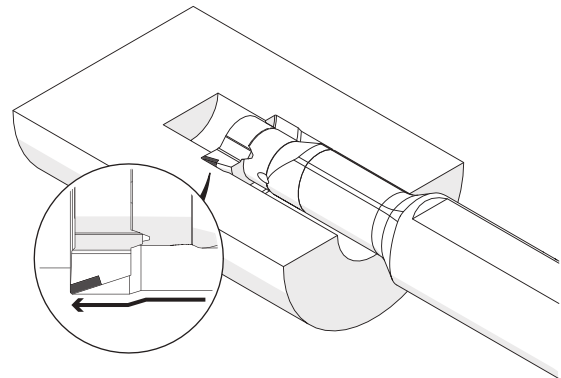
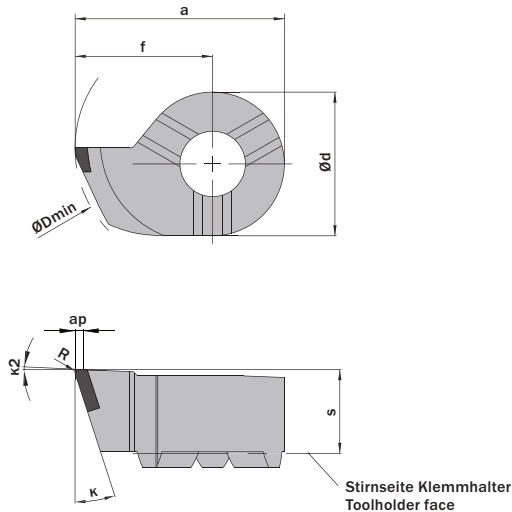


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	ap	Ød	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			H	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YU R/L	R APDT L ABXT	CBN8	7,65	0,5	6,0	3,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm												
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YU R/L	R ACNP L ADXH	CBN8	9,5	0,5	8,0	4,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YU R/L	R AJE7 L AAT1	CBN8	9,1	0,5	7,0	3,9	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YU R/L	R ABKZ L AEFH	CBN8	10,7	0,5	8,0	4,1	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YU R/L	R AE3B L APK7	CBN8	13,2	0,5	9,0	5,3	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm												
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YU R/L	R AACG L AGZM	CBN8	15,2	0,5	11,0	5,4	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1856.02.10 YU R CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 32 °

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

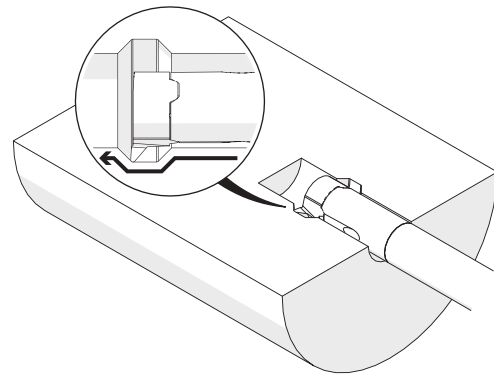
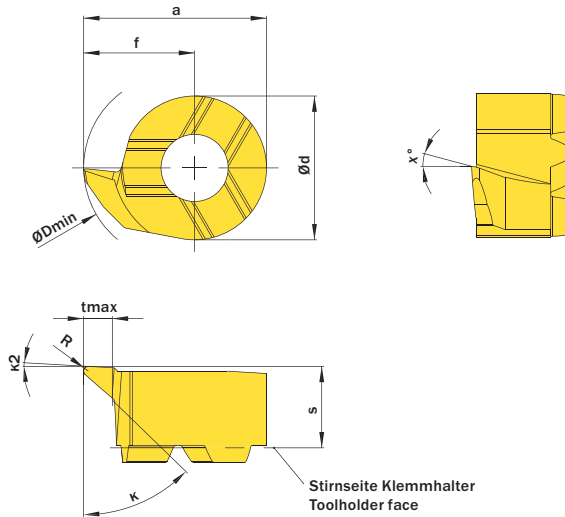
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179,
180, 181
SP
HM
R
Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1336

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	x°	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P K M N S H O		mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	32°	3°	4,15	0,2	D07.3246.02 YR	A51B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	6,55	4,8	3,5	1,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	30°	5°	4,65	0,2	D08.2555.02 YR/L	R ADG0 L AFB6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
7,8	32°	3°	4,65	0,4	D08.3246.04 YR	A51F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	32°	3°	5,5	0,2	D09.3255.02.09 YR	A51H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	8,6	6,2	3,6	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	32°	3°	5,8	0,2	D10.3258.02.10 YR	A51K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
11,0	30°	5°	6,7	0,2	D11.2755.02 YR/L	R AJ32 L AJHE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
11,0	32°	3°	6,7	0,4	D11.3267.04 YR	A51N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm													
13,7	32°	3°	8,7	0,4	D14.3287.04 YR	A51Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
13,7	30°	5°	8,7	0,2	D14.3255.02 YR/L	R ABCT L AACN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm													
15,8	30°	5°	10,2	0,2	D16.4055.02 YR/L	R AJWM L AK73	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
16,0	32°	3°	11,0	0,2	D14.3210.02.16 YR	A51T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	15,5	9,0	5,2	5,0	D14

Bestellbeispiel // Order example: **D08.2555.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 47°

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

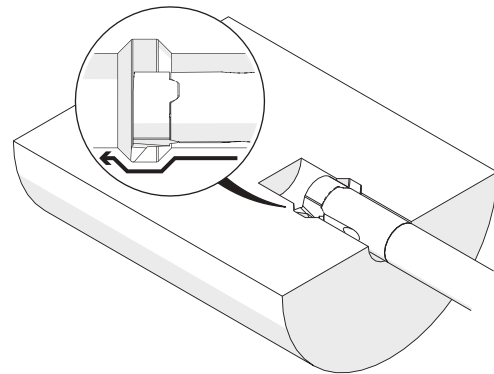
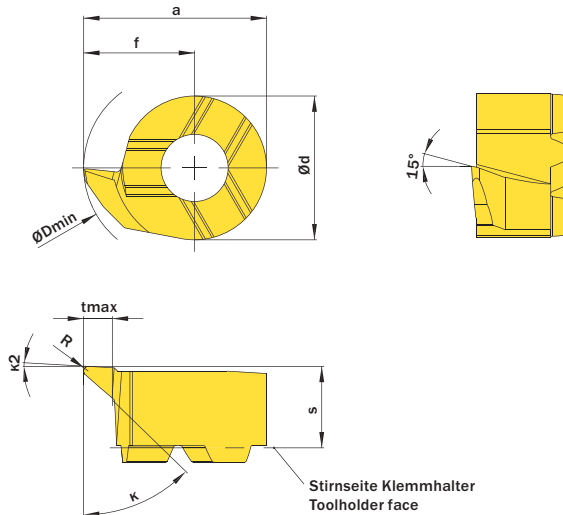
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 177, 178,
179, 180, 181Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/814

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P K M N S H O X800 X400 X600 GX79 X500 X400	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm												
7,0	47°	3°	4,15	0,2	D07.4746.02 YR/L	R AVQU L AXBB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,5	1,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	47°	3°	4,65	0,1	D08.4746.01 YR/L	R AX66 L AX67	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,2	D08.4746.02 YR/L	R AKYF L AJ2X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,4	D08.4746.04 YR/L	R AS6C L AS6D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
9,0	47°	3°	5,5	0,2	D09.4755.02.09 YR/L	R AWGJ L AWHZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	47°	3°	5,8	0,1	D10.4758.01.10 YR	BCNE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
10,0	47°	3°	5,8	0,2	D10.4758.02.10 YR/L	R AD29 L AJQD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
10,0	47°	3°	5,8	0,4	D10.4758.04.10 YR	A7SV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	47°	3°	6,7	0,2	D11.4767.02 YR/L	R AENC L AA5D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
11,0	47°	3°	6,7	0,4	D11.4767.04 YR	A232	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm												
13,7	47°	3°	8,7	0,2	D14.4787.02 YR/L	R AB9M L ACMV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
13,7	47°	3°	8,7	0,4	D14.4787.04 YR	A233	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm												
15,8	47°	3°	10,2	0,2	D16.4702.02 YR/L	R AEPV L APDF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
16,0	47°	3°	11,0	0,2	D14.4710.02 YR/L	R ANK4 L AAN6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,5	9,0	5,2	5,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm												
18,0	47°	3°	12,0	0,2	D18.4712.02.18 YR/L	R ADMT L ANKX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	5,6	6,0	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm												
20,0	47°	3°	14,0	0,2	D18.4714.02.20 YR/L	R AE0B L ABFF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: D08.4746.02 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 173, 174, 178, 179, 180, 181



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/816

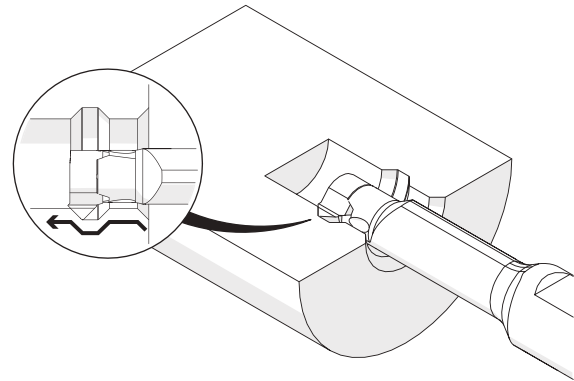
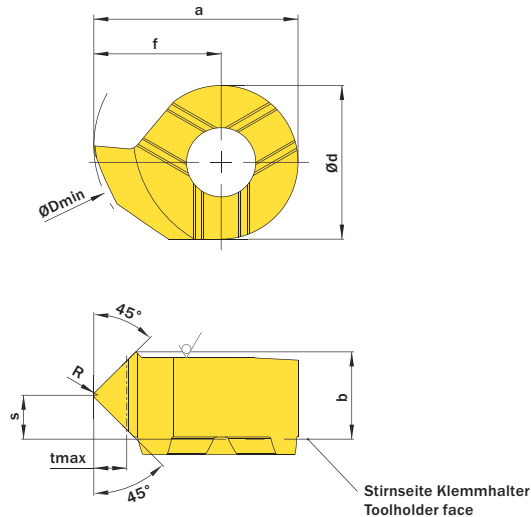


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,2	D07.4545.02.07 FR/L	R AU56 L AXBA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,2	D08.4545.02 FR/L	R APXW L AC28	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	3,2	6,0	8,0	4,8	1,6	1,4	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,2	D09.4545.02.09 FR/L	R AWGH L AWHY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,2	D10.4545.02.10 FR/L	R ACF9 L AAY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,2	D11.4545.02 FR/L	R AM16 L ACDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
0,2	D14.4545.02 FR/L	R AKCK L AM8J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	2,7	1,5	D14

Bestellbeispiel // Order example: **D08.4545.02 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

170, 171, 172, 173, 174, 177, 178, 180, 181

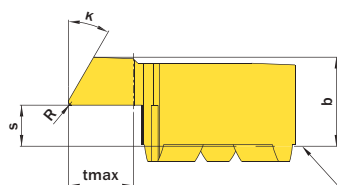
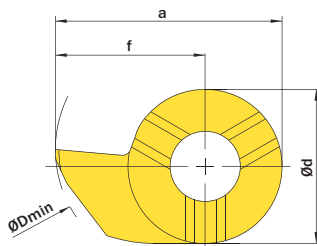
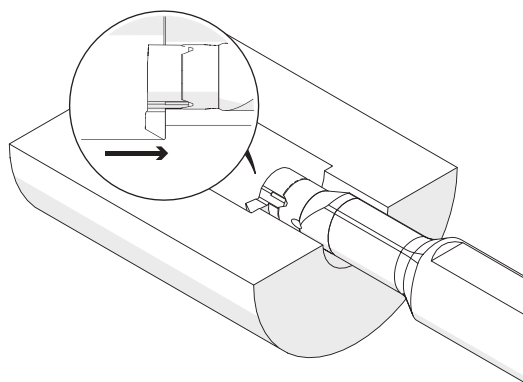
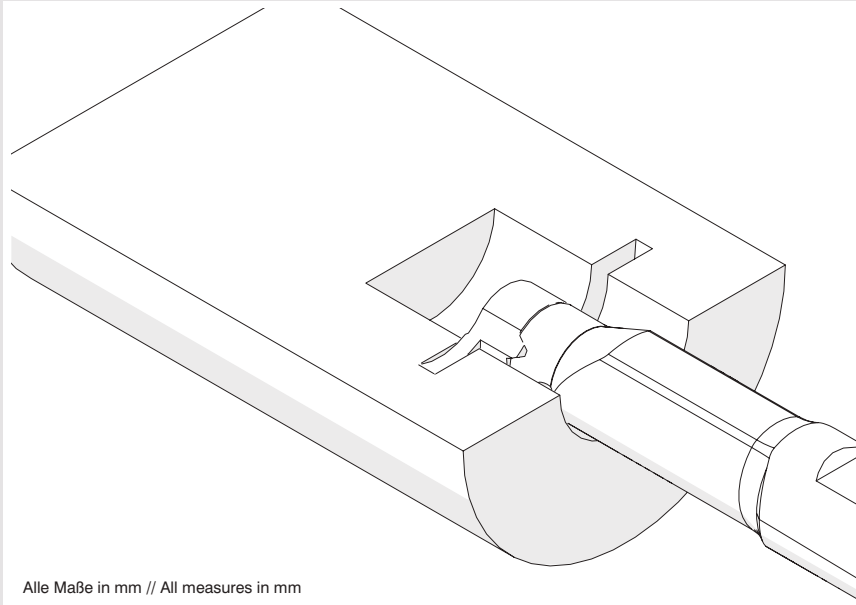
Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/828Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

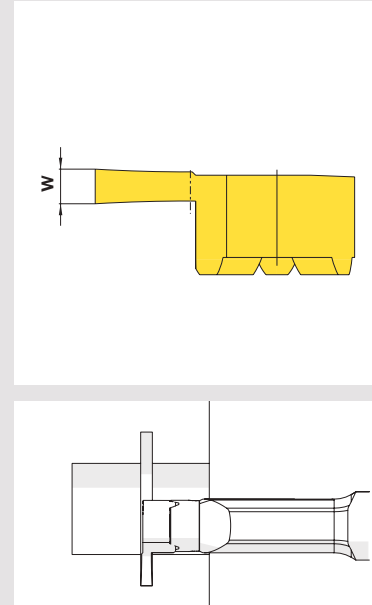
K	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm																	
30°	4,65	0,2	D08.3046.02 YR/L	R AB86 L AHJF	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,65	3,34	6,0	7,8	1,0	1,3		D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																	
30°	5,5	0,2	D09.3055.02.09 YR/L	R AWF6 L AWHK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	3,65	6,2	9,0	1,2	1,7		D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm																	
30°	6,5	0,2	D09.3065.02.10 YR/L	R AWF7 L AWHM	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,6	3,69	6,2	10,0	1,2	2,3		D09
30°	5,8	0,2	D10.3058.02.10 YR/L	R ACSJ L ANMJ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	3,95	7,0	10,0	1,3	2,0		D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																	
30°	6,8	0,2	D10.3068.02.11 YR/L	R AJPW L AN7H	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6		D10
30°	6,7	0,2	D11.3067.02 YR/L	R AJ0S L AKZX	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3		D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm																	
30°	8,7	0,2	D14.3087.02 YR/L	R AGJN L AG8E	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5		D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm																	
30°	14,0	0,2	D18.3014.02.20 YR/L	R AWDS L AWDQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0		D18

Bestellbeispiel // Order example: D08.3046.02 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen Grooving



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D07.0100.00.065 GR	6,5	1,0	-	194
D07.0100.00.07 GR/L	7,0	1,0	-	194
D07.0150.00.07 GR/L	7,0	1,5	-	194
D07.0050.00.08 GR	7,8	0,5	-	194
D07.0100.00.08 GR/L	7,8	1,0	-	194
D07.0150.00.08 GR/L	7,8	1,5	-	194
D08.0070.00 ZR/L	8,0	0,73	0,7	195
D08.0078.00 GR/L	8,0	0,787	-	195
D08.0080.00 ZR/L	8,0	0,83	0,8	195
D08.0090.00 ZR/L	8,0	0,93	0,9	195
D08.0100.00 GR/L	8,0	1,0	-	195
D08.0110.00 GR/L	8,0	1,2	1,1	195
D08.0130.00 GR/L	8,0	1,4	1,3	195
D08.0150.00 GR/L	8,0	1,5	-	195
D08.0157.00 GR/L	8,0	1,575	-	195
D08.0160.00 GR/L	8,0	1,7	1,6	195
D08.0198.00 GR/L	8,0	1,981	-	195
D08.0200.00 GR/L	8,0	2,0	-	195
D09.0070.00.09 GR/L	9,0	0,73	0,7	196
D09.0080.00.09 GR/L	9,0	0,83	0,8	196
D09.0090.00.09 GR/L	9,0	0,93	0,9	196
D09.0100.00.09 GR/L	9,0	1,0	-	196
D09.0110.00.09 GR/L	9,0	1,2	1,1	196
D09.0130.00.09 GR/L	9,0	1,4	1,3	196
D09.0150.00.09 GR/L	9,0	1,5	-	196
D09.0160.00.09 GR/L	9,0	1,7	1,6	196
D09.0200.00.09 GR/L	9,0	2,0	-	196
D09.0250.00.09 GR/L	9,0	2,5	-	196
D09.0300.00.09 GR/L	9,0	3,0	-	196
D10.0050.00.10 GR	10,0	0,53	0,5	197
D10.0070.00.10 GR/L	10,0	0,73	0,7	197
D10.0080.00.10 GR/L	10,0	0,83	0,8	197
D10.0090.00.10 GR/L	10,0	0,93	0,9	197
D10.0100.00.10 GR/L	10,0	1,0	-	197
D10.0110.00.10 GR/L	10,0	1,2	1,1	197
D10.0130.00.10 GR/L	10,0	1,4	1,3	197
D10.0150.00.10 GR/L	10,0	1,5	-	197
D10.0160.00.10 GR/L	10,0	1,7	1,6	197
D10.0200.00.10 GR/L	10,0	2,0	-	197
D10.0238.00.10 GR/L	10,0	2,388	-	197
D10.0250.00.10 GR/L	10,0	2,5	-	197

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D10.0300.00.10 GR/L	10,0	3,0	-	197
D10.0318.00.10 GR/L	10,0	3,175	-	197
D11.0070.00 ZR/L	11,0	0,73	0,7	199
D11.0078.00 ZR/L	11,0	0,787	-	199
D11.0080.00 ZR/L	11,0	0,83	0,8	199
D11.0090.00 ZR/L	11,0	0,93	0,9	199
D10.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	198
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	199
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	199
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	199
D10.0150.00.11 GR/L	11,0	1,5	-	198
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	199
D11.0157.00 GR/L	11,0	1,575	-	199
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	199
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	198
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	199
D10.0238.00.11 GR/L	11,0	2,388	-	198
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,388	-	199
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	198
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	199
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	198
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	199
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,175	-	198
D11.0318.00 GR/L	11,0	3,175	-	199
D10.0100.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	200
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	200
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	200
D14.0070.00 ZR/L	14,0	0,73	0,7	201
D14.0078.00 ZR/L	14,0	0,787	-	201
D14.0080.00 ZR/L	14,0	0,83	0,8	201
D14.0086.00 ZR/L	14,0	0,86	-	201
D14.0090.00 ZR/L	14,0	0,93	0,9	201
D14.0100.00 ZR/L	14,0	1,0	-	201
D14.0117.00 GR/L	14,0	1,17	-	201
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	201
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	201
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	201
D14.0157.00 GR/L	14,0	1,575	-	201
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	201
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	201
D14.0238.00 GR/L	14,0	2,388	-	201

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	201
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	201
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,175	-	201
D16.0070.00 ZR/L	16,0	0,73	0,7	203
D16.0078.00 ZR/L	16,0	0,787	-	203
D16.0080.00 ZR/L	16,0	0,83	0,8	203
D16.0090.00 ZR/L	16,0	0,93	0,9	203
D16.0100.00 ZR/L	16,0	1,0	1,0	203
D16.0110.00 GR/L	16,0	1,2	1,1	203
D16.0130.00 GR/L	16,0	1,4	1,3	203
D14.0150.00.16 GR/L	16,0	1,5	-	202
D16.0150.00 GR/L	16,0	1,5	-	203
D16.0157.00 GR/L	16,0	1,575	-	203
D16.0160.00 GR/L	16,0	1,7	1,6	203
D14.0200.00.16 GR/L	16,0	2,0	-	202
D16.0200.00 GR/L	16,0	2,0	-	203
D14.0250.00.16 GR/L	16,0	2,5	-	202
D16.0250.00 GR/L	16,0	2,5	-	203
D14.0300.00.16 GR/L	16,0	3,0	-	202
D16.0300.00 GR/L	16,0	3,0	-	203
D16.0350.00 GR/L	16,0	3,5	-	203
D16.0400.00 GR/L	16,0	4,0	-	203
D14.0150.00.17 GR/L	17,0	1,5	-	204
D14.0200.00.17 GR/L	17,0	2,0	-	204
D14.0250.00.17 GR/L	17,0	2,5	-	204
D14.0300.00.17 GR/L	17,0	3,0	-	204
D18.0150.00.18 GR/L	18,0	1,5	-	205
D18.0200.00.18 GR/L	18,0	2,0	-	205
D18.0238.00.18 GR/L	18,0	2,388	-	205
D18.0250.00.18 GR/L	18,0	2,5	-	205
D18.0300.00.18 GR/L	18,0	3,0	-	205
D18.0318.00.18 GR/L	18,0	3,175	-	205
D18.0350.00.18 GR/L	18,0	3,5	-	205
D18.0400.00.18 GR/L	18,0	4,0	-	205
D18.0150.00.20 GR/L	20,0	1,5	-	206
D18.0200.00.20 GR/L	20,0	2,0	-	206
D18.0238.00.20 GR/L	20,0	2,388	-	206
D18.0250.00.20 GR/L	20,0	2,5	-	206
D18.0300.00.20 GR/L	20,0	3,0	-	206
D18.0350.00.20 GR/L	20,0	3,5	-	206
D18.0400.00.20 GR/L	20,0	4,0	-	206

Nutenstechen

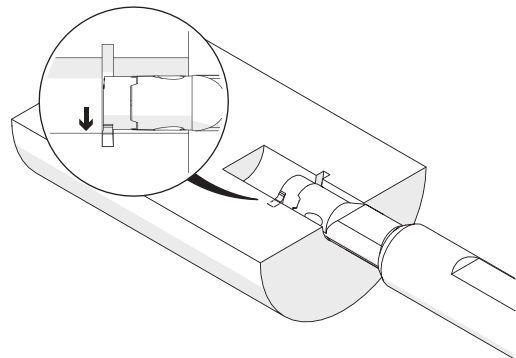
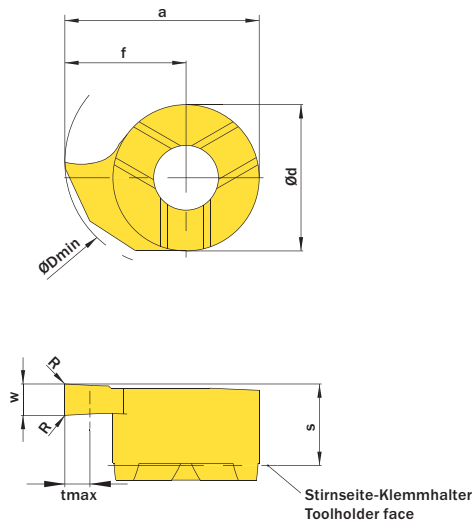
Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,5 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of
minimum bore diameter 6,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 178, 179, 181Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193Legende
Legend 238Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/965

W +0,03			Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm					P	K	M	N	S	H								O
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,5 mm																				
1,0	-	6,5	D07.0100.00.065 GR			BD40		X800	X400 X600	GX79	X500	X400	6,0	4,8	3,6	-	3,6	0,8	D07	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm																				
1,0	-	7,0	D07.0100.00.07 GR/L		R	AU52	L	AXA3	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
1,5	-	7,0	D07.0150.00.07 GR/L		R	AU53	L	AXA5	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm																				
0,5	-	7,8	D07.0050.00.08 GR			BDG0		X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,6	4,8	5,2	-	3,4	1,5	D07	new
1,0	-	7,8	D07.0100.00.08 GR/L		R	AU54	L	AXA4	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07
1,5	-	7,8	D07.0150.00.08 GR/L		R	AU55	L	AXA6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D07.0150.00.08 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D07. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .07 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: D07.0156.015.07 XN R

simtek individual

D07. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .07 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: D07.0156.015.08 XN R

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP
HM

R

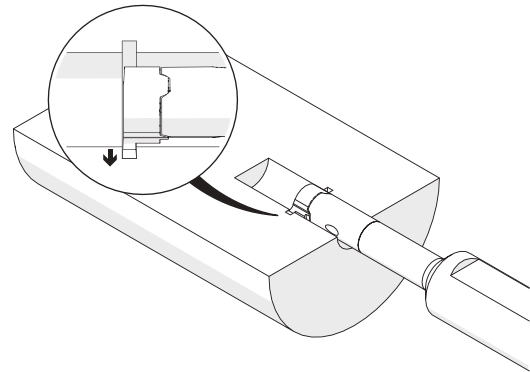
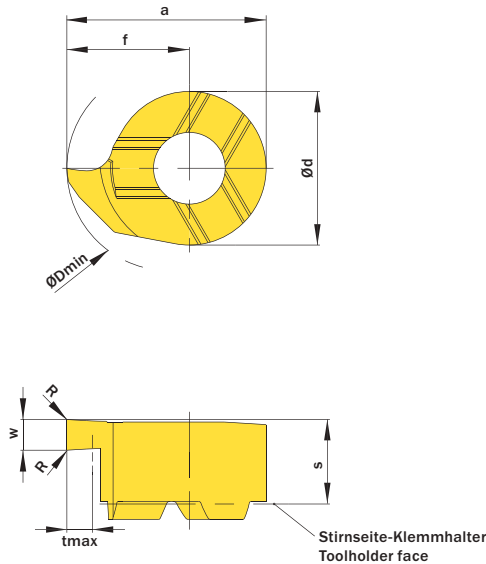
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/829

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.0110.00 G R

w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
					P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,73	0,7	8,0	D08.0070.00 ZR/L	R AB9U L ADBZ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,787	-	8,0	D08.0078.00 GR/L	R ANEN L AH0A	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,83	0,8	8,0	D08.0080.00 ZR/L	R AKJ6 L AMGG	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,93	0,9	8,0	D08.0090.00 ZR/L	R AN56 L AMYN	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,0	-	8,0	D08.0100.00 GR/L	R AKUA L AGCE	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,2	1,1	8,0	D08.0110.00 GR/L	R ABPM L ANT9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,4	1,3	8,0	D08.0130.00 GR/L	R AMN4 L AG33	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,5	-	8,0	D08.0150.00 GR/L	R AK83 L AFKC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,575	-	8,0	D08.0157.00 GR/L	R AKYG L AHA1	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,7	1,6	8,0	D08.0160.00 GR/L	R ACV2 L AGGD	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,981	-	8,0	D08.0198.00 GR/L	R AE0H L AK8B	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
2,0	-	8,0	D08.0200.00 GR/L	R AJB6 L ANSM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D08.0100.00 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D08. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: D08.0156.015 XN R oder/ or D08.0156.015 XN L

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 9,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 181

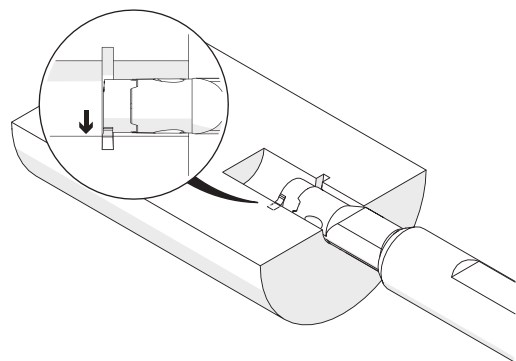
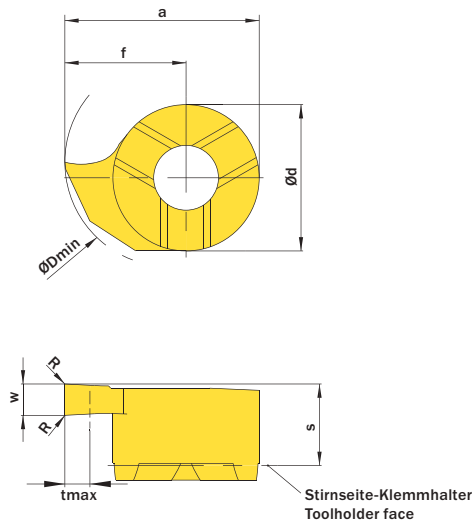
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/988



w ^{+0,03}			Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm					P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm							

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

0,73	0,7	9,0	D09.0070.00.09 GR/L	R	AWFX	L	AWHA	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,2	D09	upd
0,83	0,8	9,0	D09.0080.00.09 GR/L	R	AWFW	L	AWG9	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,3	D09	upd
0,93	0,9	9,0	D09.0090.00.09 GR/L	R	AWFV	L	AWG8	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,5	D09	upd
1,0	-	9,0	D09.0100.00.09 GR/L	R	AWFU	L	AWG7	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,8	D09	upd
1,2	1,1	9,0	D09.0110.00.09 GR/L	R	AWFT	L	AWG6	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,4	1,3	9,0	D09.0130.00.09 GR/L	R	AWFS	L	AWG5	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,5	-	9,0	D09.0150.00.09 GR/L	R	AWFQ	L	AWG4	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,7	1,6	9,0	D09.0160.00.09 GR/L	R	AWFP	L	AWG3	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,0	-	9,0	D09.0200.00.09 GR/L	R	AWFN	L	AWG2	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,5	-	9,0	D09.0250.00.09 GR/L	R	AWFM	L	AWG1	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
3,0	-	9,0	D09.0300.00.09 GR/L	R	AWFK	L	AWG0	X800	X400	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0200.00.09 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D09. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .09 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D09.0156.015.09 XN R**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
----------------	----------------------

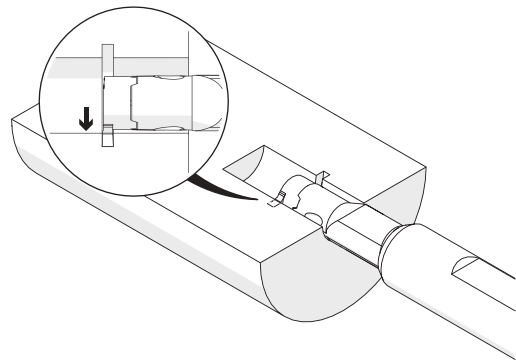
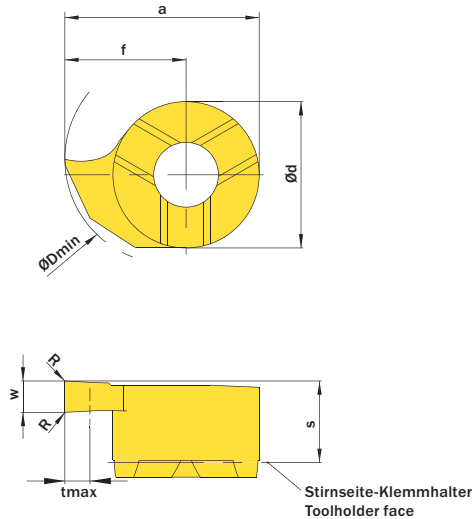
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/839



w ^{+0,03}			Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm					P	K	M	N	S	H							
											mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,53	0,5	10,0	D10.0050.00.10 GR		A7NK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,2	D10	new	
0,73	0,7	10,0	D10.0070.00.10 GR/L	R	AFSU	AAB2	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,2	D10	upd
0,83	0,8	10,0	D10.0080.00.10 GR/L	R	AHQS	AGM7	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,3	D10	upd
0,93	0,9	10,0	D10.0090.00.10 GR/L	R	AMHS	AG18	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,5	D10	upd
1,0	-	10,0	D10.0100.00.10 GR/L	R	AH7V	APDY	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,8	D10	upd
1,2	1,1	10,0	D10.0110.00.10 GR/L	R	AC8U	ADN2	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,4	1,3	10,0	D10.0130.00.10 GR/L	R	ANFZ	AG0G	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,5	-	10,0	D10.0150.00.10 GR/L	R	AG47	AG0K	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,7	1,6	10,0	D10.0160.00.10 GR/L	R	ANVJ	AJV0	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,0	-	10,0	D10.0200.00.10 GR/L	R	AAGC	APGT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,388	-	10,0	D10.0238.00.10 GR/L	R	A07V	A07U	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	inch
2,5	-	10,0	D10.0250.00.10 GR/L	R	AKZ9	AH47	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,0	-	10,0	D10.0300.00.10 GR/L	R	AJ38	AKF5	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,175	-	10,0	D10.0318.00.10 GR/L	R	AF7U	ABBT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0250.00.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of
minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

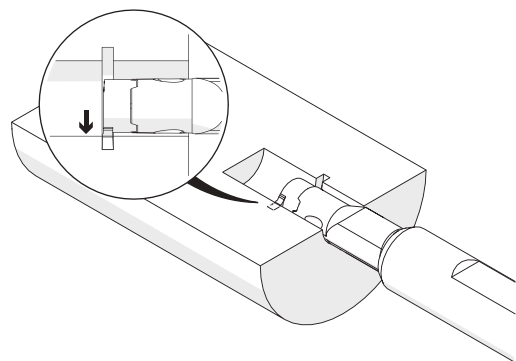
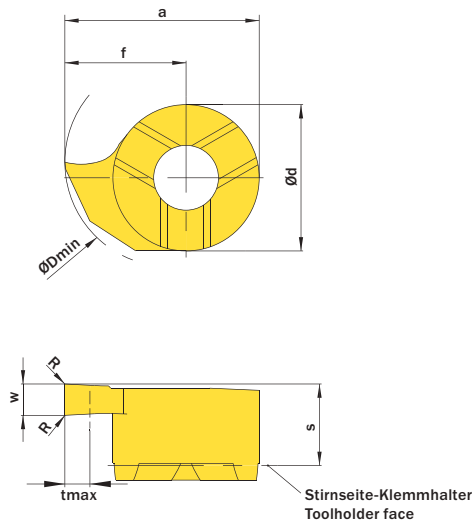
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP
CBNSP
HM

R

Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/853

w^{+0,03}			Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm					P	K	M	N	S	H							
												mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

1,0	-	11,0	D10.0100.00.11 GR/L	R AM4Q L AFYT	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
1,5	-	11,0	D10.0150.00.11 GR/L	R AD1W L AJNG	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,0	-	11,0	D10.0200.00.11 GR/L	R ANQ9 L AAD7	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,388	-	11,0	D10.0238.00.11 GR/L	R A07W L A07X	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,5	-	11,0	D10.0250.00.11 GR/L	R AFX1 L AM7Q	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,0	-	11,0	D10.0300.00.11 GR/L	R AANE L AHDC	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,175	-	11,0	D10.0318.00.11 GR/L	R AGWZ L AM7D	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0200.00.11 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D10. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .11 Toleranz // Tolerance R/L

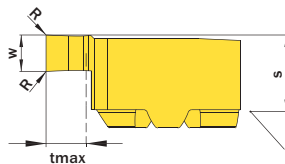
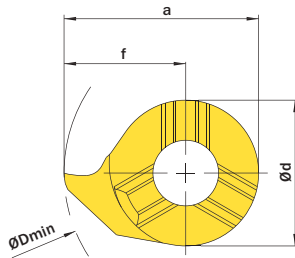
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XNR** oder/for **D10.0156.015.11 XNL**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
173, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



SP
HM

R

Legende
Legend 238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/840

w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
					P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,73	0,7	11,0	D11.0070.00 ZR/L	R AP1P L APPC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11
0,787	-	11,0	D11.0078.00 ZR/L	R AMV4 L AJGV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11
0,83	0,8	11,0	D11.0080.00 ZR/L	R AJWD L AAC9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11
0,93	0,9	11,0	D11.0090.00 ZR/L	R AJX5 L AFEU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,5	D11
1,0	-	11,0	D11.0100.00 GR/L	R AF27 L AA5C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,2	1,1	11,0	D11.0110.00 GR/L	R AC49 L APP0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,4	1,3	11,0	D11.0130.00 GR/L	R ABF3 L ABS9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,5	-	11,0	D11.0150.00 GR/L	R ADEV L AMGD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,575	-	11,0	D11.0157.00 GR/L	R AEAT L APWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,7	1,6	11,0	D11.0160.00 GR/L	R AK4Q L AJUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,0	-	11,0	D11.0200.00 GR/L	R AKEC L AP30	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,388	-	11,0	D11.0238.00 GR/L	R ANH9 L AHA0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,5	-	11,0	D11.0250.00 GR/L	R AB6U L AM90	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
3,0	-	11,0	D11.0300.00 GR/L	R AP3N L AAAF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
3,175	-	11,0	D11.0318.00 GR/L	R AKB5 L AF8V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D11.0110.00 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

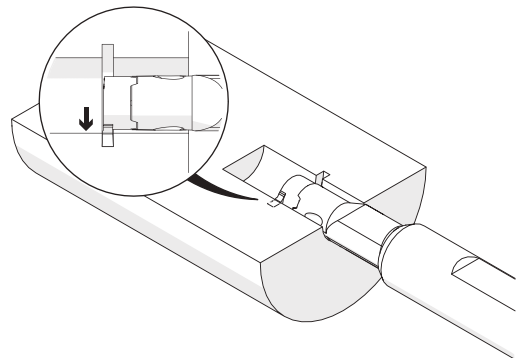
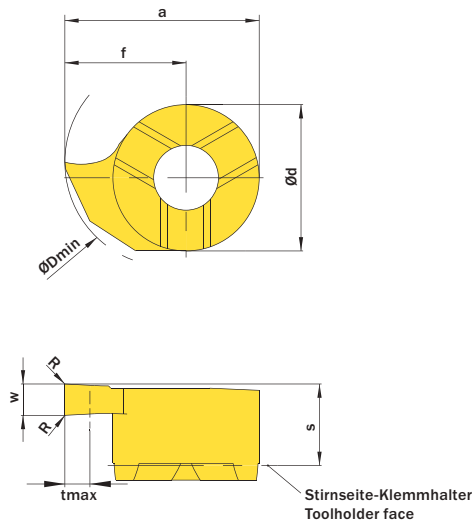
Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of
minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/854

w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

1,0	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	R	AJBX	L	AMJU	X800	X400	GX79	X500	X400	10,9	7,0	7,4	-	3,8	3,4	D10
1,5	-	12,0	D10.0150.00.12 GR/L	R	ABE6	L	AGJW	X800	X400	GX79	X500	X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
2,0	-	12,0	D10.0200.00.12 GR/L	R	AHWQ	L	AETB	X800	X400	GX79	X500	X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0100.00.12 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.12 XN R** oder/or **D10.0156.015.12 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

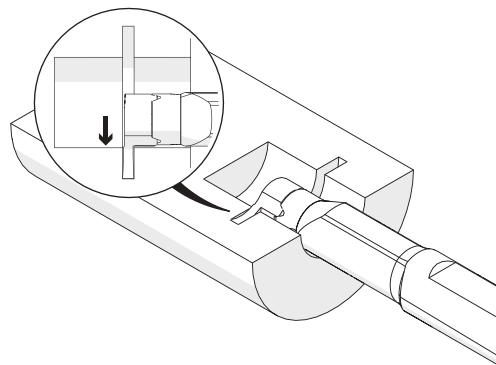
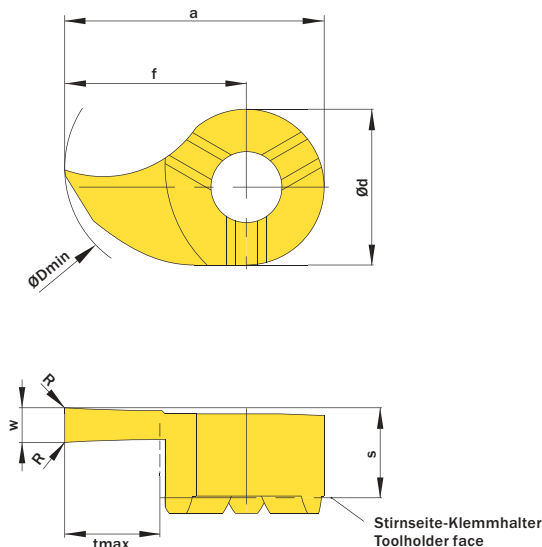
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/841



w +0,03	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
					P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,73	0,7	14,0	D14.0070.00 ZR/L	R AB83	L AMAH	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14	
0,787	-	14,0	D14.0078.00 ZR/L	R AFD3	L AJ0C	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	inch
0,83	0,8	14,0	D14.0080.00 ZR/L	R AF8T	L AMXS	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	
0,86	-	14,0	D14.0086.00 ZR/L	R AJV2	L ADKX	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
0,93	0,9	14,0	D14.0090.00 ZR/L	R AEAM	L ADZA	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
1,0	-	14,0	D14.0100.00 ZR/L	R APFC	L AMY9	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
1,2	1,1	14,0	D14.0110.00 GR/L	R AK84	L AM81	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,168	-	14,0	D14.0117.00 GR/L	R AJC1	L ABE9	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	new inch
1,4	1,3	14,0	D14.0130.00 GR/L	R ADGC	L AAFB	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,5	-	14,0	D14.0150.00 GR/L	R AK6Q	L AAJG	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,575	-	14,0	D14.0157.00 GR/L	R ANYM	L AFDN	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch
1,7	1,6	14,0	D14.0160.00 GR/L	R AJTA	L AC77	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,0	-	14,0	D14.0200.00 GR/L	R AG8N	L AMW3	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,388	-	14,0	D14.0238.00 GR/L	R ACPC	L AB79	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch
2,5	-	14,0	D14.0250.00 GR/L	R AHSS	L AA56	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,0	-	14,0	D14.0300.00 GR/L	R AFFU	L AHHA	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,175	-	14,0	D14.0318.00 GR/L	R AKKN	L APJD	X800	GX79	X500	X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D14.0200.00 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of
minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

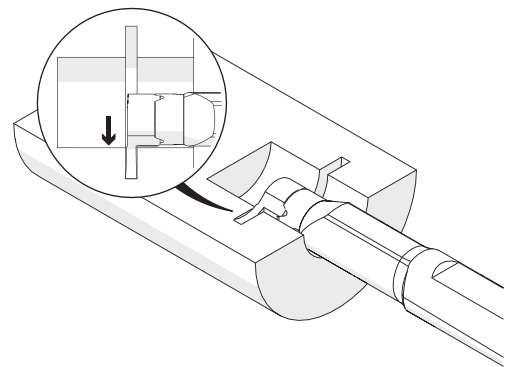
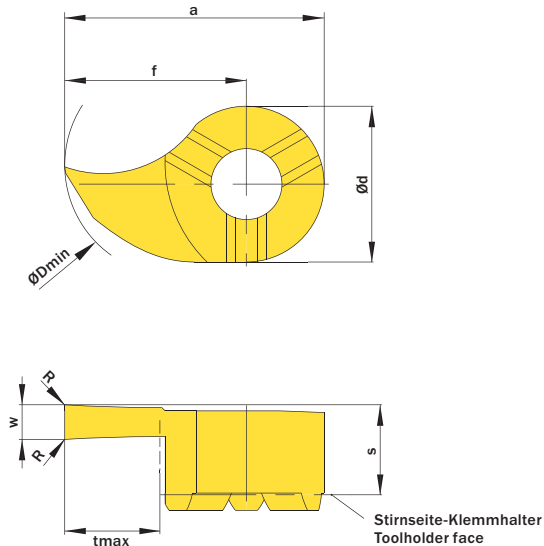
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend 238

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/855



w ^{+0,03}			Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode					a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm					P	K	M	N	S							
mm	mm	mm									mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

1,5	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	R ANA2 L AG4U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,0	5,5	D14
2,0	-	16,0	D14.0200.00.16 GR/L	R AAV5 L AKC6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,5	-	16,0	D14.0250.00.16 GR/L	R AN8C L AKHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
3,0	-	16,0	D14.0300.00.16 GR/L	R ANWY L ABDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D14.0200.00.16 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .16 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: D14.0156.015.16 XN R oder/ or D14.0156.015.16 XN L

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
176, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP
CBNSP
HM

R

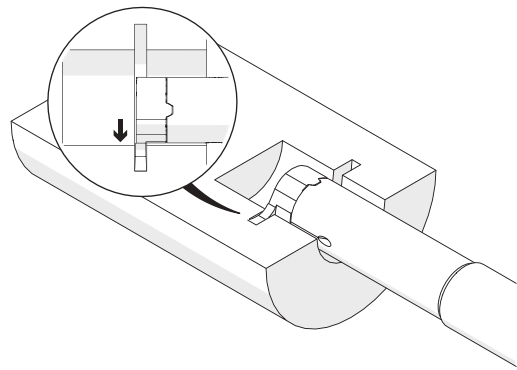
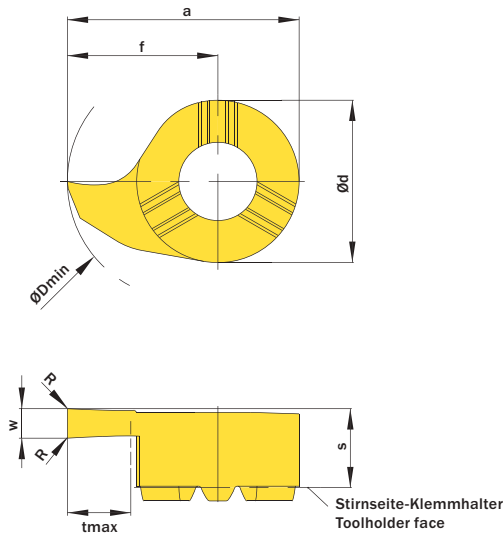
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/842

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
					P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

0,73	0,7	16,0	D16.0070.00 ZR/L	R AF7C L AN2X	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,2	D16
0,787	-	16,0	D16.0078.00 ZR/L	R AMHC L AHKC	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,83	0,8	16,0	D16.0080.00 ZR/L	R AATC L AFUU	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16
0,93	0,9	16,0	D16.0090.00 ZR/L	R ADHV L ABYM	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,5	D16
1,0	1,0	16,0	D16.0100.00 ZR/L	R AHE1 L AMU9	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	4,3	D16
1,2	1,1	16,0	D16.0110.00 GR/L	R AKCH L AGF2	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,4	1,3	16,0	D16.0130.00 GR/L	R AEQ6 L ADJ0	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,5	-	16,0	D16.0150.00 GR/L	R AEX2 L ACK6	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,575	-	16,0	D16.0157.00 GR/L	R APGQ L AHAE	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,7	1,6	16,0	D16.0160.00 GR/L	R ANNC L AGBT	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,0	-	16,0	D16.0200.00 GR/L	R ACXX L APFT	X800 X600	GX79 CBN8 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,5	-	16,0	D16.0250.00 GR/L	R AAMN L AA16	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,0	-	16,0	D16.0300.00 GR/L	R AHSW L AHXD	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,5	-	16,0	D16.0350.00 GR/L	R ADH9 L AFEH	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
4,0	-	16,0	D16.0400.00 GR/L	R ACJ0 L AE9X	X800 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D16.0200.00 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of
minimum bore diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

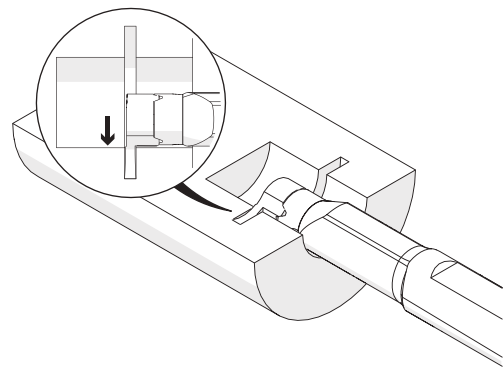
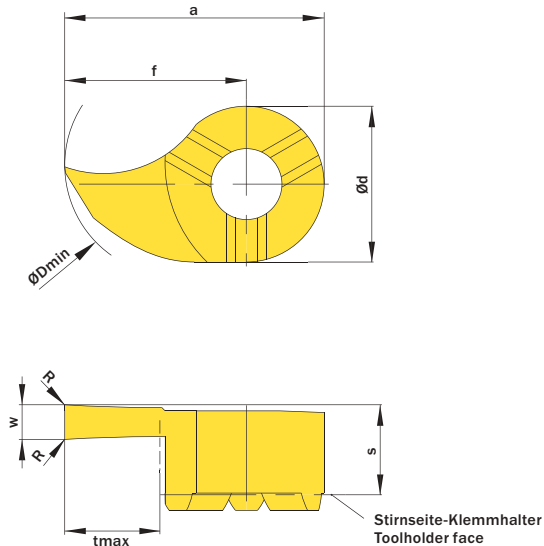
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend 238



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/856



w ^{+0,03}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

1,5	-	17,0	D14.0150.00.17 GR/L	R	AJDY	L	APPU	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,0	6,5	D14
2,0	-	17,0	D14.0200.00.17 GR/L	R	AB9C	L	AH3A	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,5	-	17,0	D14.0250.00.17 GR/L	R	ANU2	L	AFBS	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
3,0	-	17,0	D14.0300.00.17 GR/L	R	AATP	L	AHW1	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D14.0200.00.17 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .17 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: D14.0156.015.17 XN R oder // or D14.0156.015.17 XN L

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of
minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
----------------	----------------------

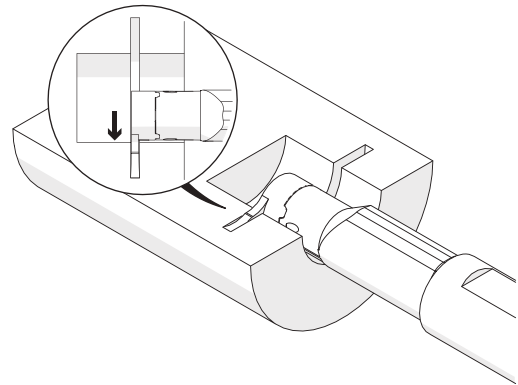
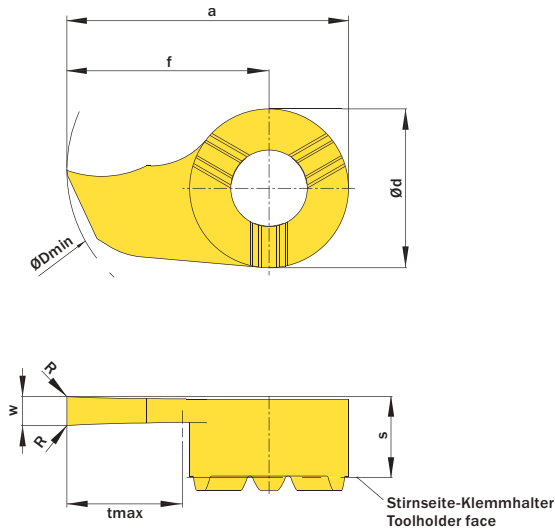
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/843



w ^{+0,03}			Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm					P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

1,5	-	18,0	D18.0150.00.18 GR/L	R AKZ7 L AM2H	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
2,0	-	18,0	D18.0200.00.18 GR/L	R AJ4W L AJFJ	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
2,388	-	18,0	D18.0238.00.18 GR/L	R A1DG L A1DJ	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	inch
2,5	-	18,0	D18.0250.00.18 GR/L	R ADDT L AEK0	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
3,0	-	18,0	D18.0300.00.18 GR/L	R AM20 L ANN X	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
3,175	-	18,0	D18.0318.00.18 GR/L	R AVWC L AVWD	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	inch
3,5	-	18,0	D18.0350.00.18 GR/L	R AGY9 L ACQ7	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
4,0	-	18,0	D18.0400.00.18 GR/L	R AC7M L AAVV	X800	X400	GX79	X500	X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0300.00.18 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** oder/or **D18.0156.015.18 XN L**

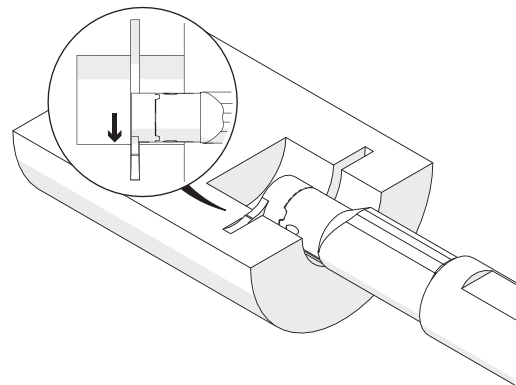
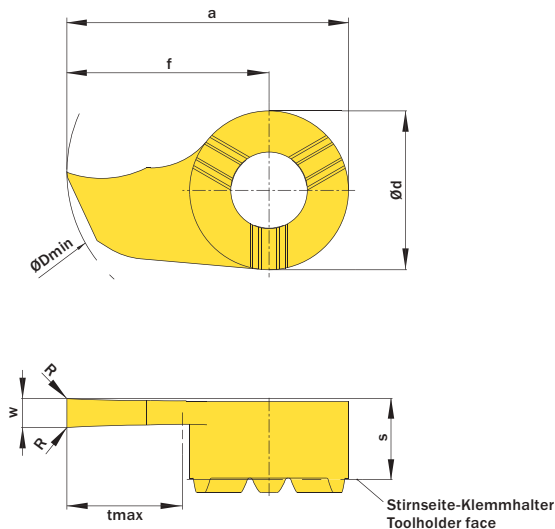
Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of
minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,02 mm/UVc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/857

w^{+0,03}			Nuttenbreite Nominal width of groove	Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode		a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code					
You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		Recommended cutting grades																		
mm	mm	mm					P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

1,5	-	20,0	D18.0150.00.20 GR/L	R	AM2K	L	AB14	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,0	-	20,0	D18.0200.00.20 GR/L	R	AM2K	L	AMM9	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,388	-	20,0	D18.0238.00.20 GR/L	R	A1D3	L	A1D2	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,5	-	20,0	D18.0250.00.20 GR/L	R	ADCV	L	AABA	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,0	-	20,0	D18.0300.00.20 GR/L	R	AF2Q	L	AEJG	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,5	-	20,0	D18.0350.00.20 GR/L	R	AJSF	L	AEH4	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
4,0	-	20,0	D18.0400.00.20 GR/L	R	AMJZ	L	AEAS	X800	X400	GX79	X500	X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: D18.0300.00.20 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: D18.0156.015.20 XN R oder/ or D18.0156.015.20 XN L

Einsteichen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

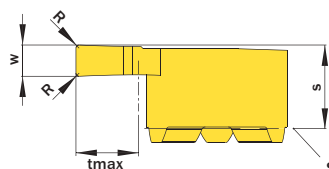
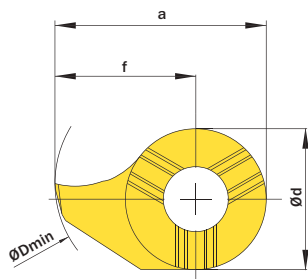
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181



Legende
Legend 238

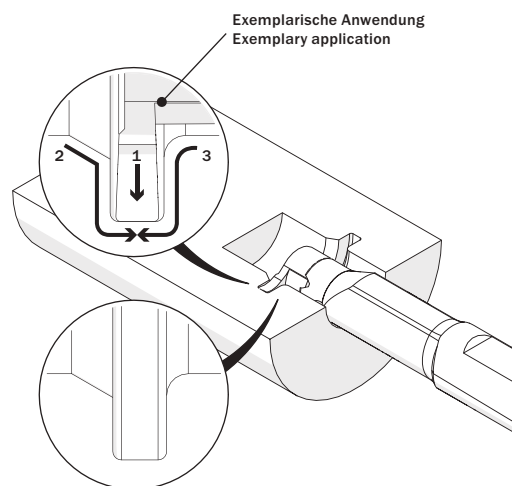


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
1,5	0,2	D07.0150.02.08 NR/L	R AWYH L AXA7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,787	0,2	D08.0078.02 NR/L	R APNC L AKC1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,168	0,2	D08.0117.02 NR/L	R AHXK L AD7H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,5	0,2	D08.0150.02 NR/L	R AECN L AGPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,575	0,2	D08.0157.02 NR/L	R AMCC L AJX9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,981	0,2	D08.0198.02 NR/L	R ABWJ L AEJC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2,0	0,2	D08.0200.02 NR/L	R AMEP L AC18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.09 NR/L	R AWF5 L AWHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.09 NR/L	R AWF4 L AWHH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.10 NR/L	R AWF3 L AWHG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.10 NR/L	R AWF2 L AWHF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1,5	0,2	D10.0150.02.10 NR/L	R ADUV L AECA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
1,981	0,2	D10.0198.02.10 NR	A3QF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.10 NR/L	R AFBK L AEOM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D09.0150.02.10 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181

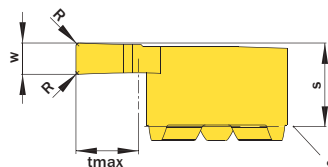
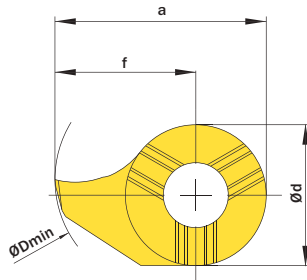


Legende
Legend 238



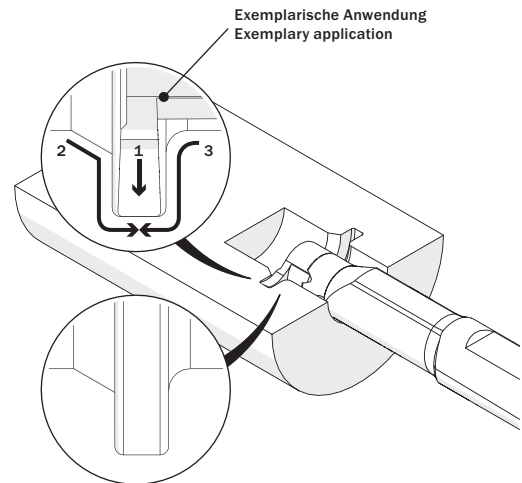
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



Exemplarische Anwendung
Exemplary application

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm

ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode
0,787	0,2	D11.0078.02 NR/L	R AFKN L AJU6	X800 X200 X600 GX79 X500 X400 10,7 8,0 11,0 6,7 4,2 2,3 D11
1,0	0,2	D11.0100.02 NR/L	R AKQH L AM70	X800 X400 X600 GX79 X500 X400 10,7 8,0 11,0 6,7 4,2 2,3 D11
1,5	0,2	D11.0150.02 NR/L	R AJCU L AHWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400 10,7 8,0 11,0 6,7 4,2 2,3 D11
1,575	0,2	D11.0157.02 NR/L	R AEUY L AM4E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400 10,7 8,0 11,0 6,7 4,2 2,3 D11
2,0	0,2	D11.0200.02 NR/L	R AN5N L ANG5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400 10,7 8,0 11,0 6,7 4,2 2,3 D11

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0150.02.10 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

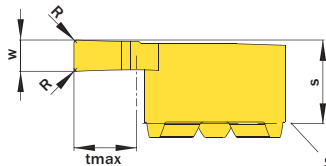
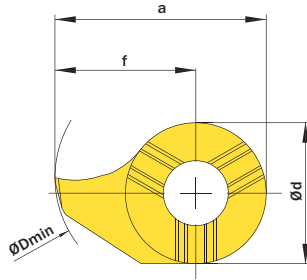
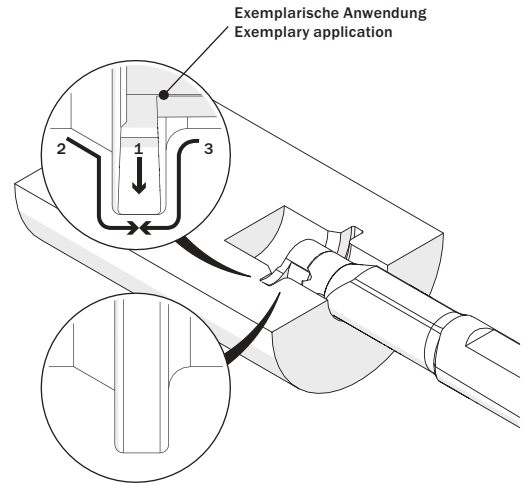
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

Exemplarische Anwendung
Exemplary application

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm																
1,5	0,2	D10.0150.02.11 NR/L	R AC7X	L AFDW	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.11 NR/L	R AFDH	L AFVF	X800	X400	GX79	X500	X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm																
1,5	0,2	D10.0150.02.12 NR/L	R AKG7	L AHN7	X800	X400	GX79	X500	X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.12 NR/L	R ANQ8	L APHA	X800	X400	GX79	X500	X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm																
0,787	0,2	D14.0078.02 NR/L	R AB9B	L AKSV	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,168	0,2	D14.0117.02 NR/L	R AACC	L AKHN	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	R AAHD	L ABEJ	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,575	0,2	D14.0157.02 NR/L	R AMQ3	L ABFX	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,979	0,2	D14.0198.02 NR/L	R APT4	L AA5X	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	R AC2N	L APKA	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,388	0,2	D14.0238.02 NR/L	R AD4A	L AM2Z	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,5	0,2	D14.0250.02 NR/L	R AXZA	L AXZB	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,175	0,2	D14.0318.02 NR/L	R AKAH	L AK9V	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm																
1,5	0,2	D14.0150.02.16 NR/L	R AF0F	L AD21	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.16 NR/L	R AMEQ	L ACFH	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.16 NR/L	R APQF	L AN8D	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.16 NR/L	R AD8X	L ANVS	X800	X400	GX79	X500	X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D14.0200.02 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

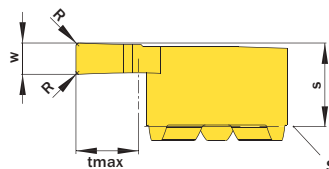
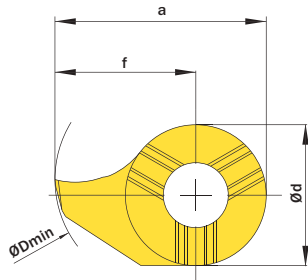
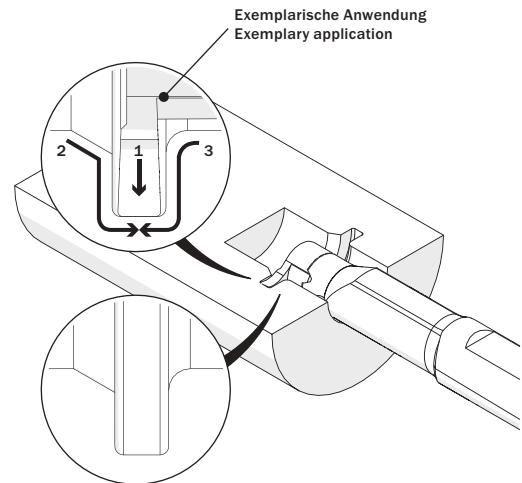
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 176, 178, 180, 181Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1064Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

Exemplarische Anwendung
Exemplary application

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
				P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

0,787	0,2	D16.0078.02 NR/L	R	AAAG	L	ANS3	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,168	0,2	D16.0117.02 NR/L	R	AJQZ	L	ABYE	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
1,575	0,2	D16.0157.02 NR/L	R	AK9T	L	AD49	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,4	D16.0157.04 NR/L	R	ACMW	L	ACMC	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,981	2,0	D16.0198.02 NR/L	R	ACEY	L	ABKN	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	R	AHDV	L	ANM7	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	
2,388	0,2	D16.0238.02 NR/L	R	AKWP	L	AKS4	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
2,388	0,4	D16.0238.04 NR/L	R	AP1S	L	AC20	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
3,175	0,2	D16.0318.02 NR/L	R	AE1S	L	AFMK	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
3,175	0,4	D16.0318.04 NR/L	R	AMZS	L	ACU0	X800	X400	GX79	X500	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm

1,5	0,2	D14.0150.02.17 NR/L	R	AKT0	L	AF42	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,0	0,2	D14.0200.02.17 NR/L	R	ACCZ	L	AFWA	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,388	0,2	D14.0238.02.17 NR		A6HZ			X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	R	ADHU	L	AKNH	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,0	0,2	D14.0300.02.17 NR/L	R	AEWX	L	AFYV	X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,175	0,2	D14.0318.02.17 NR		A4GN			X800	X400	GX79	X500	X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch

Bestellbeispiel // Order example: D16.0200.02 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

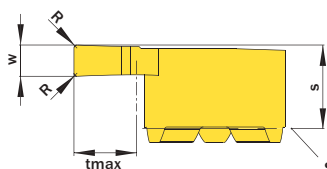
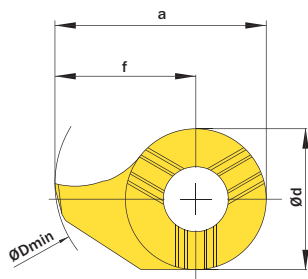
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181



Legende
Legend 238

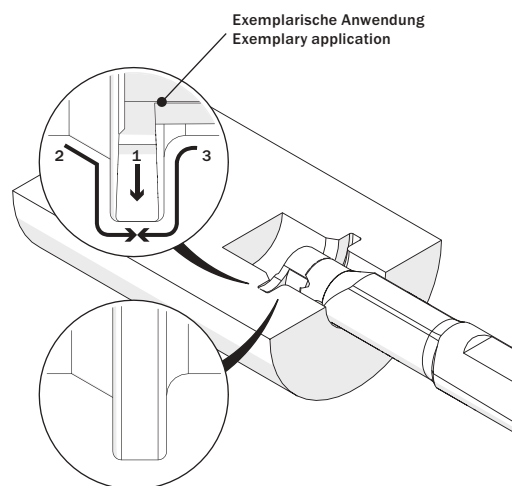


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1472



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
2,0	0,2	D18.0200.02.18 NR/L	R AVSQ L AVSS	X800 X400 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	12,0	6,0	5,6	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm											
1,5	0,2	D18.0150.02.20 NR/L	R AAX4 L ANØH	X800 X400 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.20 NR/L	R ACXQ L AAWK	X800 X400 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
2,5	0,2	D18.0250.02.20 NR/L	R AVVX L AVVY	X800 X400 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
3,0	0,2	D18.0300.02.20 NR/L	R AVV6 L AVV7	X800 X400 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
3,175	0,2	D18.0318.02.20 NR/L	R AVV8 L AVV9	X800 X400 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	R AVWA L AVWB	X800 X400 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm											
1,5	0,2	D18.0150.02.22 NR/L	R A1BK L A1BJ	X800 X400 GX79 X500 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	10,0	5,6	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.22 NR/L	R A1BN L A1BM	X800 X400 GX79 X500 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	10,0	5,6	D18

Bestellbeispiel // Order example: D18.0300.02.20 NR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

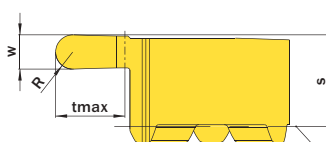
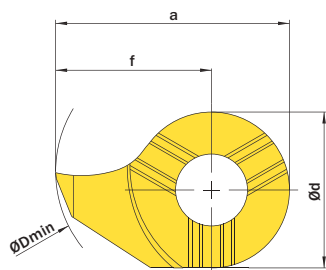
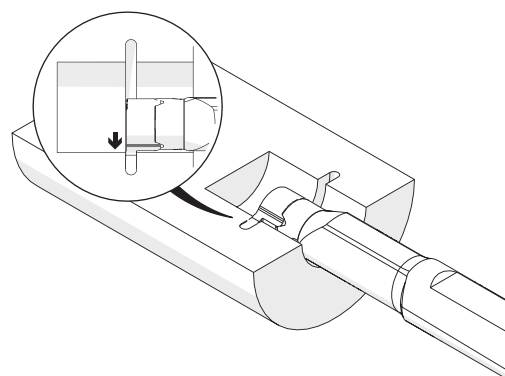
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 180, 181Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/830Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O							
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm																	
0,4	0,8	D08.0004.08 VR/L	R AAP2 L AE8B	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08		
0,6	1,2	D08.0006.12 VR/L	R AHUE L AF16	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08		
0,785	1,575	D08.0008.157 VR/L	R A4NH L A4NK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08		
0,8	1,6	D08.0008.16 VR/L	R ANWU L AJUP	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08		
0,9	1,8	D08.0009.18 VR/L	R AMHØ L APZV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08		
1,0	2,0	D08.0010.20 VR/L	R ADYE L AEDC	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm																	
0,4	0,8	D09.0004.08.09 VR/L	R AFFF L AFGW	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09		
0,5	1,0	D09.0005.10.09 VR/L	R A5WV L A5W3	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09		
0,6	1,2	D09.0006.12.09 VR/L	R AWF6 L AWF6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09		
0,9	1,8	D09.0009.18.09 VR/L	R AWFH L AWF6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09		
1,0	2,0	D09.0010.20.09 VR/L	R AWFJ L AWF6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09		

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D08.0006.12 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

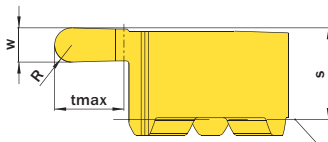
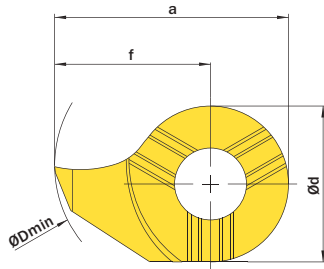
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 178, 180, 181



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1342



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

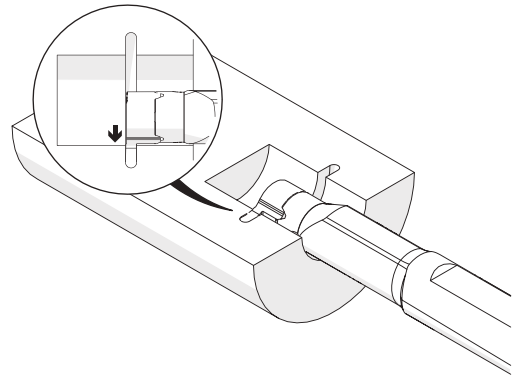


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,4	0,8	D10.0004.08.10 VR/L	R AD9G L AECX	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,5	1,0	D10.0005.10.10 VR	A5DK	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,6	1,2	D10.0006.12.10 VR/L	R ABMC L ANBF	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,9	1,8	D10.0009.18.10 VR/L	R AC50 L AFQ8	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
1,0	2,0	D10.0010.20.10 VR/L	R AAK8 L ABVA	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,4	0,8	D11.0004.08 VR/L	R AJS6 L AGJD	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,584	1,168	D11.0006.117 VR/L	R A6D7 L A69B	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,6	1,2	D11.0006.12 VR/L	R AH9B L AE6K	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,787	1,575	D11.0008.157 VR/L	R A6D5 L A689	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,8	1,6	D11.0008.16 VR/L	R AMJP L AP28	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,9	1,8	D11.0009.18 VR/L	R APTS L AA18	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,0	2,0	D11.0010.20 VR/L	R AC6N L ABQC	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,2	2,4	D11.0012.24 VR/L	R AF3Y L AKC8	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,5	3,0	D11.0015.30 VR/L	R AFGU L AKX2	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11

Bestellbeispiel // Order example: D11.0015.30 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

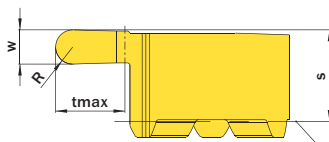
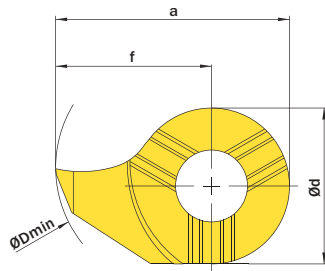
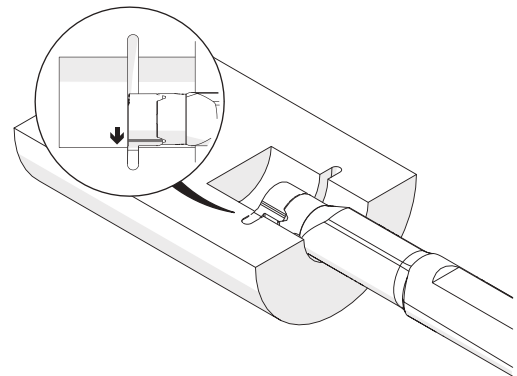
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/846Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
				P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,4	0,8	D14.0004.08 VR/L	R	AFZD	L	AHT8	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	upd
0,5	1,0	D14.0005.10 VR/L	R	A5WX	L	A5W5	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,6	1,2	D14.0006.12 VR/L	R	ADBN	L	AHHJ	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,8	1,6	D14.0008.16 VR/L	R	ABBY	L	ABFC	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,9	1,8	D14.0009.18 VR/L	R	AESX	L	AEGW	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,0	2,0	D14.0010.20 VR/L	R	AGHK	L	AJYS	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,1	2,2	D14.0011.22 VR/L	R	AKS8	L	ANBN	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,2	2,4	D14.0012.24 VR/L	R	ACK4	L	AM96	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,5	3,0	D14.0015.30 VR/L	R	AKKQ	L	APW7	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,79	1,575	D14.0031.62 VR/L	R	A2VM	L	BCVG	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	new
1,59	3,175	D14.0062.12 VR/L	R	A2VN	L	A339	X800	X400	GX79	X500	X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D14.0004.08 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
176, 177, 180, 181SP
CBNSP
HM

R

Legende
Legend

238

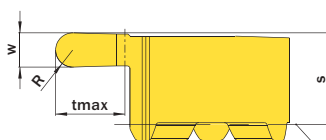
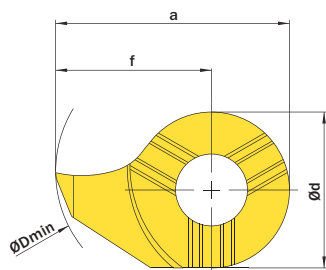
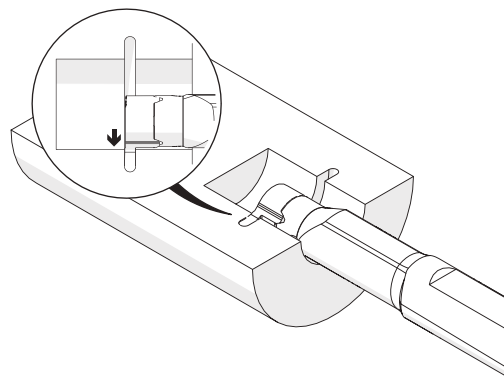
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1332Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
				P K M N S H O							

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

0,8	1,6	D16.0008.16 VR/L	R AFK1 L AM7T	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,9	1,8	D16.0009.18 VR/L	R AMCU L ABQE	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,991	1,981	D16.0010.198 VR	A6E7	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,0	2,0	D16.0010.20 VR/L	R AKNU L AJWC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,1	2,2	D16.0011.22 VR/L	R AD51 L ABHK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,2	2,4	D16.0012.24 VR/L	R AJJS L APF0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,5	3,0	D16.0015.30 VR/L	R AJA7 L AE92	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,6	3,2	D16.0016.32 VR/L	R AGCX L AJK3	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
2,0	4,0	D16.0020.40 VR/L	R APN4 L AHYY	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,787	1,575	D16.0031.62 VR	A2VK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,575	3,175	D16.0062.12 VR	A2BP	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm

0,9	1,8	D18.0009.18.18 VR/L	R AVD9 L AVEA	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,1	2,2	D18.0011.22.18 VR/L	R AVEB L AVEC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,19	2,38	D18.0012.238.18 VR	A6J5	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,5	3,0	D18.0015.30.18 VR/L	R AVEE L AVED	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,6	3,2	D18.0016.32.18 VR/L	R AV6T L AV6S	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
2,0	4,0	D18.0020.40.18 VR/L	R AV6U L AV6V	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: D18.0011.22.18 VR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181



Legende
Legend 238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/831

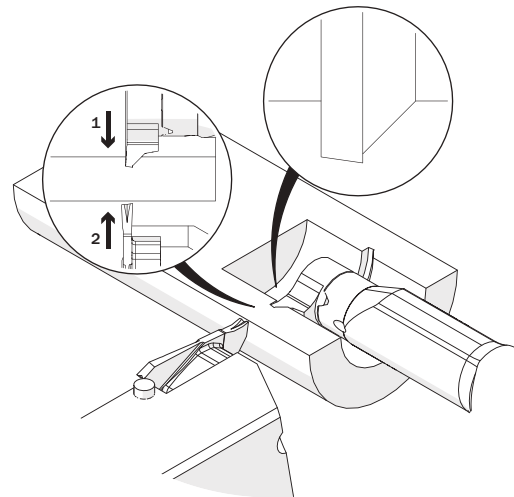
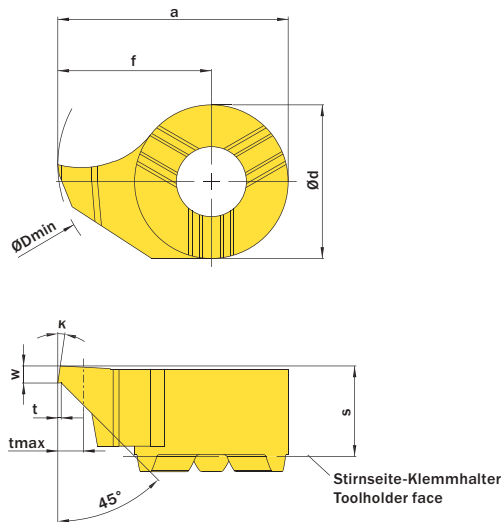


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

K	W mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
8°	1,0	D08.0810.00 PR/L	R AJ7Z L AD30	X800 X400 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
8°	1,0	D09.0810.00.09 PR/L	R AWF9 L AWHP	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
8°	1,0	D10.0810.00.10 PR/L	R AHZ3 L APNG	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
8°	1,0	D11.0810.00 PR/L	R AFDK L AB2C	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
8°	1,5	D11.0815.00 PR/L	R AK9Z L AA76	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
8°	1,0	D14.0810.00 PR/L	R AH2J L AE1N	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
8°	1,5	D14.0815.00 PR/L	R AEQG L AHY9	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
8°	1,0	D16.0810.00 PR/L	R AHPB L AADS	X800 X400 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16
8°	1,5	D16.0815.00 PR/L	R AAHN L ANXC	X800 X400 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0810.00.10 PR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

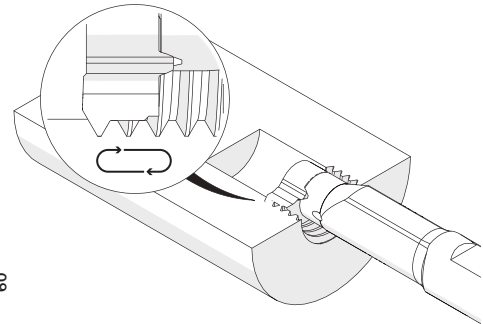
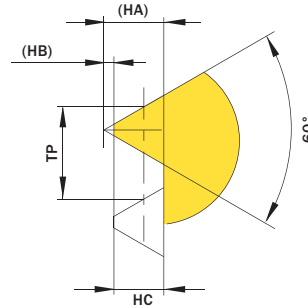
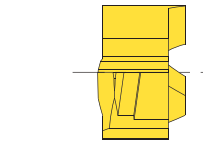
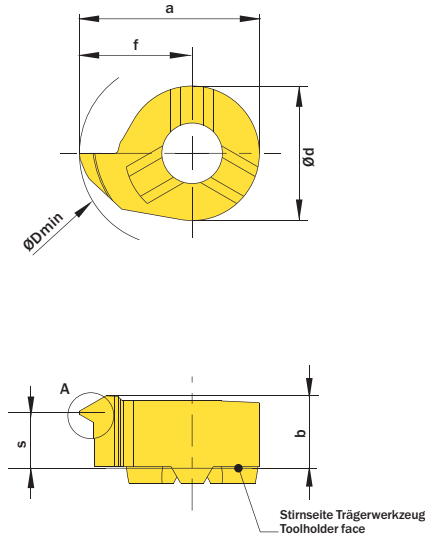
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 172, 173, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/823

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	Ød	HA	HB	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
0,271	0,5	D09.0205.02.09 MR/L	R AWGT L AWH6	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,65	6,2	0,325	0,054	9,0	5,5	3,25	D09 upd
0,541	1,0	D09.0510.02.09 MR/L	R AWGS L AWH5	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,65	6,2	0,65	0,108	9,0	5,5	3,0	D09 upd
0,812	1,5	D09.0815.02.09 MR/L	R AWGQ L AWH4	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,6	6,2	0,974	0,162	9,0	5,5	2,8	D09 upd
0,947	1,75	D09.0917.02.09 MR/L	R AWGP L AWH3	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,6	6,2	1,137	0,189	9,0	5,5	2,7	D09 upd
1,083	2,0	D09.1020.02.09 MR/L	R AWGN L AWH2	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,58	6,2	1,299	0,217	9,0	5,5	2,6	D09 upd
1,353	2,5	D09.1325.02.09 MR/L	R AWGM L AWH1	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,56	6,2	1,624	0,271	9,0	5,5	2,5	D09 upd
1,624	3,0	D09.1630.02.09 MR/L	R AWGK L AWH0	X800 X400 GX79 X500 X400	8,6	3,54	6,2	1,949	0,325	9,0	5,5	2,2	D09 upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,271	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA L ADJC	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	0,325	0,054	10,0	5,8	3,4	D10 upd
0,541	1,0	D10.0510.02.10 MR/L	R ANP1 L ADAV	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	0,65	0,108	10,0	5,8	3,2	D10 upd
0,812	1,5	D10.0815.02.10 MR/L	R AM2E L AA2U	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	0,974	0,162	10,0	5,8	3,0	D10 upd
0,947	1,75	D10.0917.02.10 MR/L	R AD6Z L ABYB	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	1,137	0,189	10,0	5,8	2,9	D10 upd
1,083	2,0	D10.1020.02.10 MR/L	R AADQ L AKFM	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	1,299	0,217	10,0	5,8	2,75	D10 upd
1,353	2,5	D10.1325.02.10 MR/L	R AAG5 L AMY3	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	1,624	0,271	10,0	5,8	2,5	D10 upd
1,624	3,0	D10.1630.02.10 MR/L	R AJXD L AKWA	X800 X400 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	1,949	0,325	10,0	5,8	2,45	D10 upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
0,541	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B L AF7P	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	0,65	0,108	11,0	6,7	3,6	D11 upd
0,812	1,5	D11.0815.02 MR/L	R AESU L APF7	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	0,974	0,162	11,0	6,7	3,3	D11 upd
1,083	2,0	D11.1020.02 MR/L	R AF4G L ACVY	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,299	0,217	11,0	6,7	2,9	D11 upd
1,353	2,5	D11.1325.02 MR/L	R AN9M L ACTN	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,624	0,271	11,0	6,7	2,95	D11 upd
1,624	3,0	D11.1630.02 MR/L	R AKVC L AJZG	X800 X400 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,949	0,325	11,0	6,7	2,9	D11 upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: D11.1020.02 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

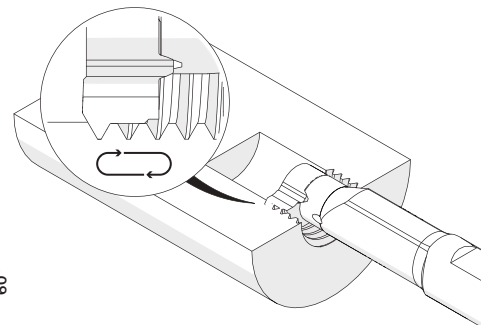
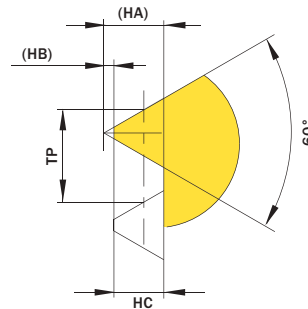
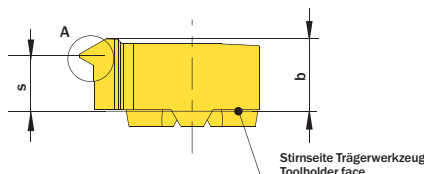
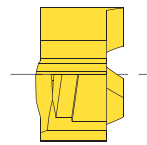
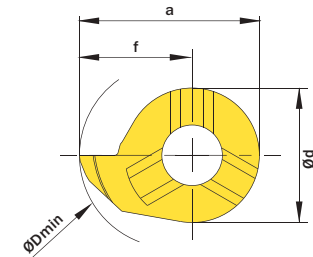
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 176, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/882

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	HA	HB	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm

0,271	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11	L AAM6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	5,4	0,325	0,054	9,0	14,0	9,0	4,8	D14	upd
0,541	1,0	D14.0510.02 MR/L	R AGVA	L AN3Z	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	5,4	0,65	0,108	9,0	14,0	9,0	4,7	D14	upd
0,812	1,5	D14.0815.02 MR/L	R AAPD	L AHEZ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	5,4	0,974	0,162	9,0	14,0	9,0	4,3	D14	upd
1,083	2,0	D14.1020.02 MR/L	R ABSD	L AMJS	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	5,4	1,299	0,217	9,0	14,0	9,0	4,2	D14	upd
1,353	2,5	D14.1325.02 MR/L	R AFM0	L APW6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	13,5	5,4	1,624	0,271	9,0	14,0	9,0	3,65	D14	upd

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

0,541	1,0	D16.0510.02 MR/L	R AC07	L ACXP	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	5,5	0,65	0,108	11,0	16,0	10,2	4,8	D16	upd
0,812	1,5	D16.0815.02 MR/L	R ADSQ	L AGTH	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	5,5	0,974	0,162	11,0	16,0	10,2	4,3	D16	upd
1,083	2,0	D16.1020.02 MR/L	R AHC8	L ANXE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	5,5	1,299	0,217	11,0	16,0	10,2	4,05	D16	upd
1,353	2,5	D16.1325.02 MR/L	R AMW1	L AG5U	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	5,5	1,624	0,271	11,0	16,0	10,2	4,2	D16	upd
1,624	3,0	D16.1630.02 MR/L	R AKHY	L AN34	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	5,5	1,949	0,325	11,0	16,0	10,2	4,0	D16	upd
1,894	3,5	D16.1835.02 MR/L	R AANW	L AG41	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	5,5	2,273	0,379	11,0	16,0	10,2	3,9	D16	upd
2,165	4,0	D16.2140.02 MR/L	R AD32	L AEED	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,7	5,5	2,598	0,433	11,0	16,0	10,2	3,6	D16	upd

| Bestellbeispiel // Order example: **D14.0815.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc Seite/Page **442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

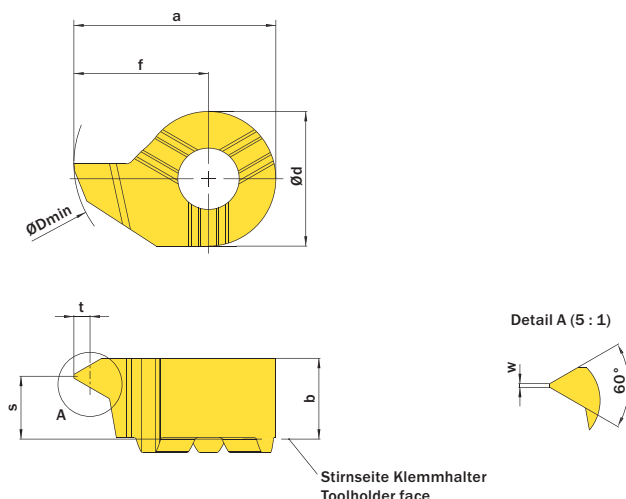
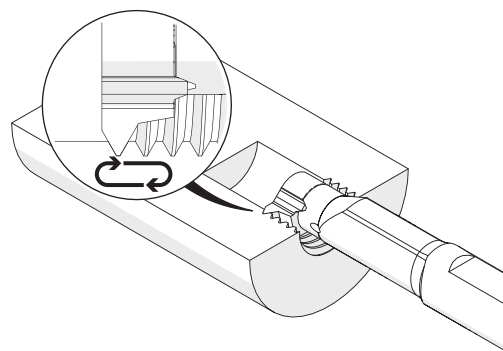
T01 (Seite/Page 236)Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
0,5	0,75	D07.MT05.01.07 MR/L	R AU57 L AXBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06	D07
1,0	1,25	D07.MT10.01.07 MR/L	R AU59 L AXBD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12	D07
1,5	1,75	D07.MT15.01.07 MR/L	R AU58 L AXBE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	0,97	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
0,5	0,75	D08.0205.01 MR/L	R ANP8 L AEEG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08
1,0	1,25	D08.0510.01 MR/L	R AG0B L AC5F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08
1,5	1,75	D08.0815.01 MR/L	R AB62 L ACGW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,98	3,4	6,0	8,0	4,8	2,5	0,18	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
0,5	0,75	D09.0205.01.09 MR/L	R AWGG L AWHX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06	D09
1,0	1,25	D09.0510.01.09 MR/L	R AWGF L AWHW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
1,5	1,75	D09.0815.01.09 MR/L	R AWGE L AWHV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
1,75	2,0	D09.0917.01.09 MR/L	R AWGD L AWHU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2	D09
2,0	2,5	D09.1020.01.09 MR/L	R AWGC L AWHT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25	D09
2,5	3,0	D09.1325.01.09 MR/L	R AWGB L AWHS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31	D09
3,0	3,5	D09.1630.01.09 MR/L	R AWGA L AWHQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **D08.0815.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc Seite/Page **442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

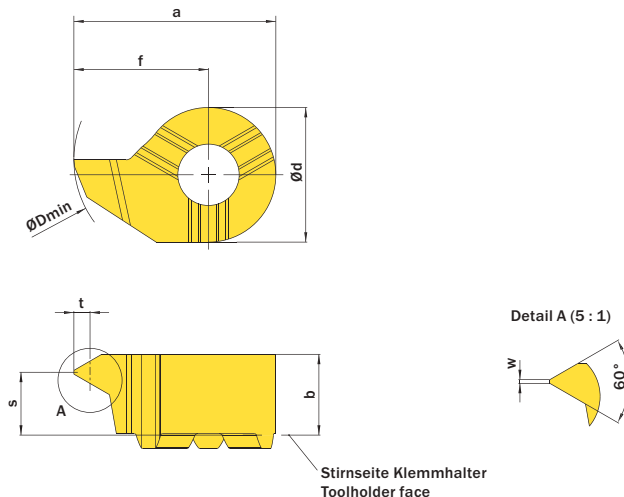
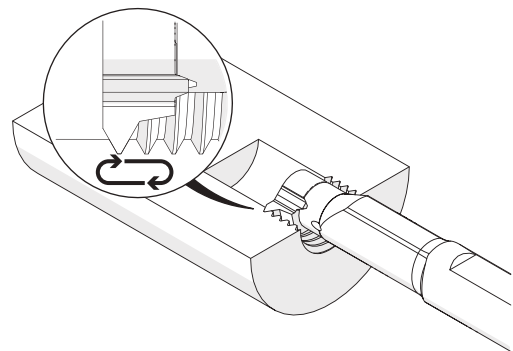
T01 (Seite/Page 236)Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm

0,5	0,75	D10.0205.01.10 MR/L	R AMAT L AGSC	X800 X400 X500	9,3	0,44	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
1,0	1,25	D10.0510.01.10 MR/L	R ADPE L AC1S	X800 X400 X500	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
1,5	1,75	D10.0815.01.10 MR/L	R AKN5 L AGUX	X800 X400 X500	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
1,75	2,0	D10.0917.01.10 MR/L	R AEBW L AFX7	X800 X400 X500	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
2,0	2,5	D10.1020.01.10 MR/L	R ACUA L AKXX	X800 X400 X500	9,3	1,08	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
2,5	3,0	D10.1325.01.10 MR/L	R AMF8 L AN76	X800 X400 X500	9,3	1,35	3,8	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
3,0	3,5	D10.1630.01.10 MR/L	R AH96 L ACJE	X800 X400 X500	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,3	0,37	D10

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued TableBestellbeispiel // Order example: **D08.0815.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

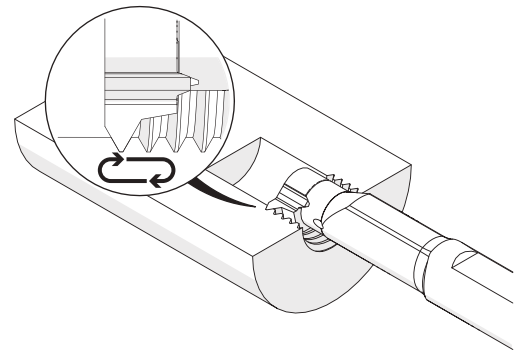
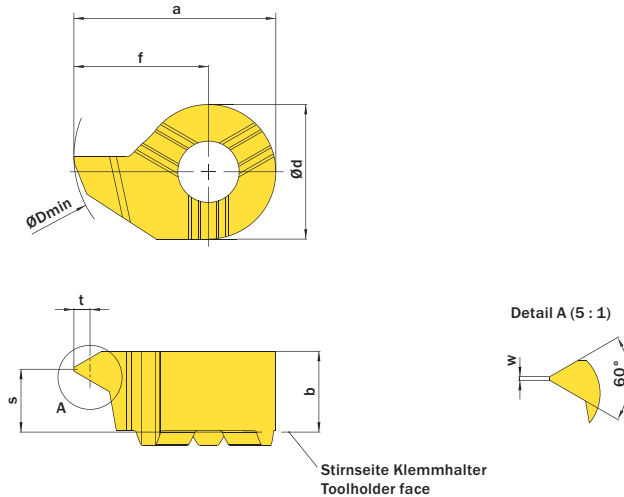
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc Seite/Page **442**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
173, 174, 176, 178, 180, 181Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 236)Legende
Legend **238**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/881

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued TableVerwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm

0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC L ANKC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH L ACPA	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9 L AC8F	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F L AGUB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG L AMNB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm

1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L AJ9C	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	D14.0815.01 MR/L	R AM9F L ADYM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	D14.1020.01 MR/L	R AEQN L AA41	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	D14.1325.01 MR/L	R APM1 L AEX9	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm

1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB L ACG7	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG L ANF1	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J L AJDQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ L AGDW	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D11.1020.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal-thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **12 - 18**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

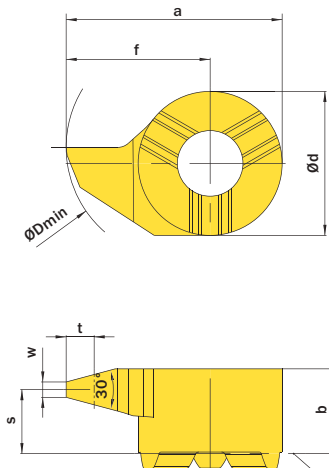
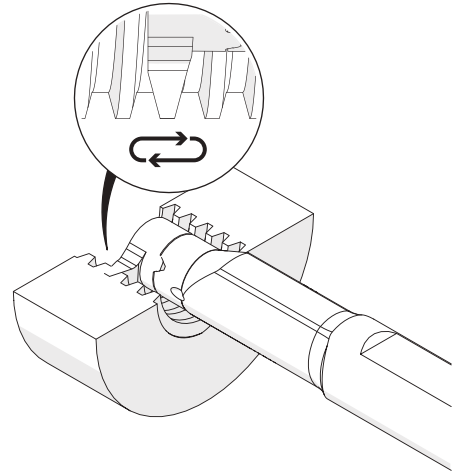
171, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/825Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of thread size	t	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code							
														P	K	M	N	S	H	O
														mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 12,0																				
12,0	0,9	1,5	D09.TR15.01.09 MR/L	R AWF1 L AWHE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47	D09							
12,0	1,25	2,0	D09.TR20.01.09 MR/L	R AWF0 L AWHD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6	D09							
12,0	0,9	1,5	D10.TR15.01.10 MR/L	R ASBH L ASBG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47	D10							
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 14,0																				
14,0	1,75	3,0	D09.TR30.01.09 MR/L	R AWFZ L AWHC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96	D09							
14,0	1,25	2,0	D10.TR20.01.10 MR/L	R ASBK L ASBJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6	D10							
14,0	1,75	3,0	D10.TR30.01.10 MR/L	R ASBN L ASBM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96	D10							
14,0	0,9	1,5	D11.1015.01 MR/L	R AA9G L AAQ0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47	D11							
14,0	1,25	2,0	D11.1220.01 MR/L	R AF6J L AH27	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6	D11							
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 16,0																				
16,0	2,25	4,0	D09.TR40.01.10 MR/L	R AWFY L AWHB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33	D09							
16,0	2,25	4,0	D10.TR40.01.11 MR/L	R ASBQ L ASBP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	3,7	7,0	11,0	6,8	2,14	1,33	D10							
16,0	1,75	3,0	D11.1730.01 MR/L	R AP1Y L AMT5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96	D11							
16,0	2,25	4,0	D11.2240.01 MR/L	R ANXG L AFT8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,0	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33	D11							
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 18,0																				
18,0	1,25	2,0	D14.1220.01 MR/L	R AD11 L AFN9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6	D14							
18,0	1,75	3,0	D14.1730.01 MR/L	R AMAN L ANQF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96	D14							
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 20,0																				
20,0	2,25	4,0	D14.2240.01 MR/L	R AGYM L AKD9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33	D14							
20,0	1,25	2,0	D16.1220.01 MR/L	R AGNW L AAX2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6	D16							
20,0	1,75	3,0	D16.1730.01 MR/L	R AG99 L AM5S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96	D16							
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 22,0																				
22,0	2,75	5,0	D14.2750.01 MR/L	R AJ51 L AA01	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69	D14							
22,0	2,25	4,0	D16.2240.01 MR/L	R ANBP L ACCX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33	D16							
22,0	2,75	5,0	D16.2750.01 MR/L	R APG1 L ANCP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69	D16							
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 32,0																				
32,0	3,5	6,0	D16.3560.01 MR/L	R AFTX L AP75	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16							

Bestellbeispiel // Order example: **D14.2240.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, BSW/BSF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 174, 176, 178, 180, 181

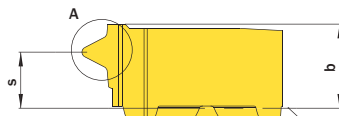
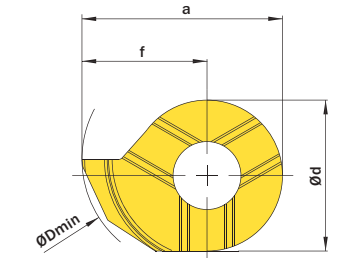


Legende
Legend **238**

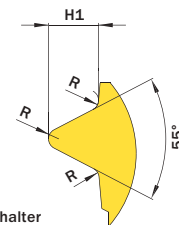


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/821



Detail A (10 : 1)



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

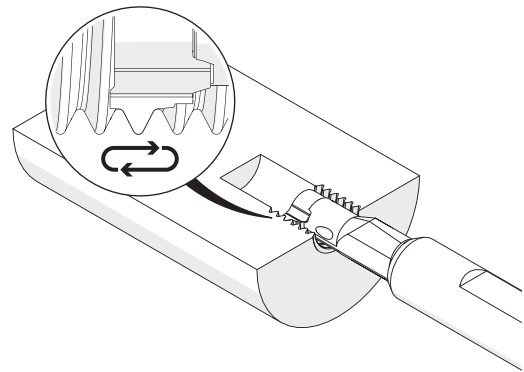


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,85	1,337	19	D10.0813.19.10 MR/L	R AF1V L AD9V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8	D10
1,16	1,814	14	D10.1118.14.10 MR/L	R APMJ L ADU8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6	D10
1,48	2,309	11	D10.1423.11.10 MR/L	R AFYX L APUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
0,85	1,337	19	D11.0813.19 MR/L	R AMMN L AKQV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7	D11
1,16	1,814	14	D11.1118.14 MR/L	R AGJS L AB2A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm													
0,85	1,337	19	D14.0813.19 MR/L	R ANYF L AGT5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8	D14
1,16	1,814	14	D14.1118.14 MR/L	R AGGU L APH5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
1,16	1,814	14	D16.1118.14 MR/L	R AGFF L ABXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9	D16
1,48	2,309	11	D16.1423.11 MR/L	R AMQC L AKAB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0813.19.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

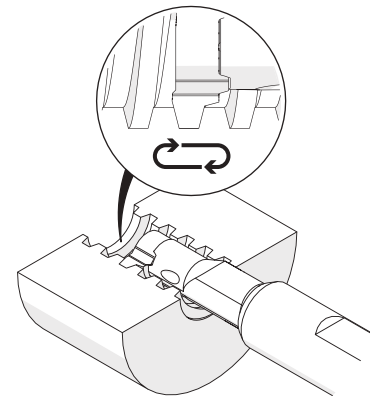
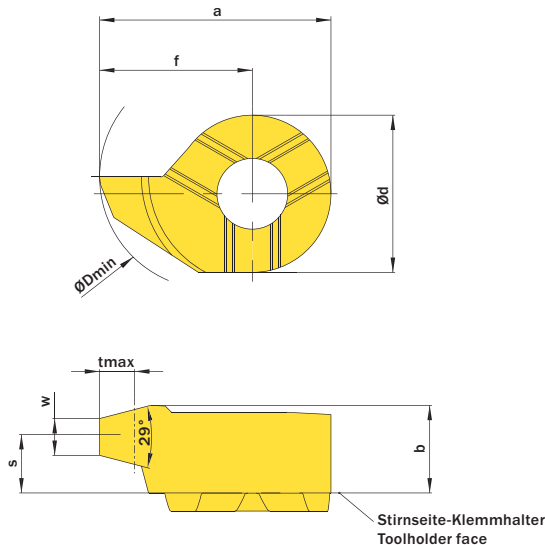
Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME- und STUB-ACME-Gewinde.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

Partial profile for internal ACME- and STUB-ACME thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **12 - 18**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/820

Gang/ Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H									
▼ Gang/ Zoll // Threads/Inch = 10																			
10	10,0	STUB-ACME	D10.SA10.01.10 MR/L	R AGDD L AFWG	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,54	2,9	0,94	1,19	D10	
▼ Gang/ Zoll // Threads/Inch = 12																			
12	10,0	STUB-ACME	D10.SA12.01.10 MR/L	R AS1G L ATV7	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,117	2,95	0,82	0,92	D10	
▼ Gang/ Zoll // Threads/Inch = 5																			
5	11,0	ACME	D10.AC05.01.11 MR/L	R A3TD L BC0J	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,3	3,7	7,0	6,8	5,08	1,9	1,75	2,79	D10	
5	10,0	STUB-ACME	D10.SA05.01.10 MR/L	R AFAM L AE4B	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	3,7	7,0	5,8	5,08	1,95	2,01	2,04	D10	
▼ Gang/ Zoll // Threads/Inch = 6																			
6	11,0	ACME	D10.AC06.01.11 MR/L	R AEAB L AJ18	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,3	3,9	7,0	6,8	4,233	2,3	1,43	2,63	D10	
6	10,0	STUB-ACME	D10.SA06.01.10 MR/L	R AK49 L AGC9	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	3,7	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10	
6	11,0	ACME	D11.AC06.01 MR/L	R AKTH L ATV6	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,7	3,95	8,0	6,7	4,233	2,5	1,43	2,39	D11	
▼ Gang/ Zoll // Threads/Inch = 8																			
8	11,0	ACME	D10.AC08.01.11 MR/L	R AJCF L AHZU	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	10,3	3,9	7,0	6,8	3,175	2,65	1,04	2,1	D10	
8	10,0	STUB-ACME	D10.SA08.01.10 MR/L	R AB7E L AF6Z	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10	

Bestellbeispiel // Order example: **D10.SA06.01.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Herstellung eines breiten kundenindividuellen Gewindes in einer engen Bohrung. simturn DX bietet dank einer großen Rohlingsauswahl in verschiedenen Größen unzählige Möglichkeiten, kundenspezifische Individualwerkzeuge für eine kosteneffiziente Bauteilfertigung herzustellen.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

Manufacturing of a wide customized thread in a narrow bore. Thanks to a large selection of blanks in different sizes, simturn DX offers countless possibilities to produce customized individual tools for a cost-efficient component production.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

Gewindedrehen, NPT Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, NPT Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

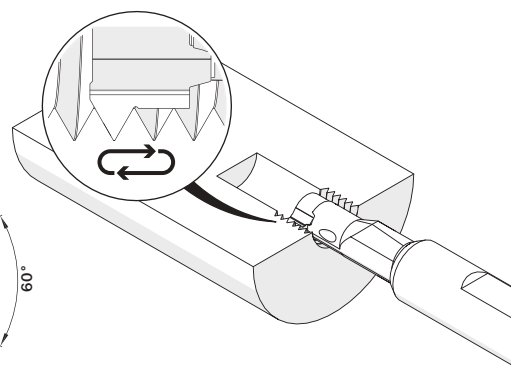
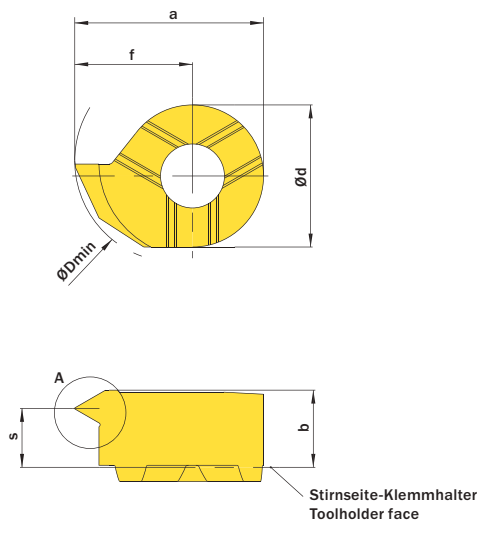
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc Seite/Page **442**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181Legende
Legend **238**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/824

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY	X800 X400X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18													
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	R AMWT L ACWX	X800 X400X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27													
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	R ABKW L ADBW	X800 X400X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.NP18.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, UNC/UNF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

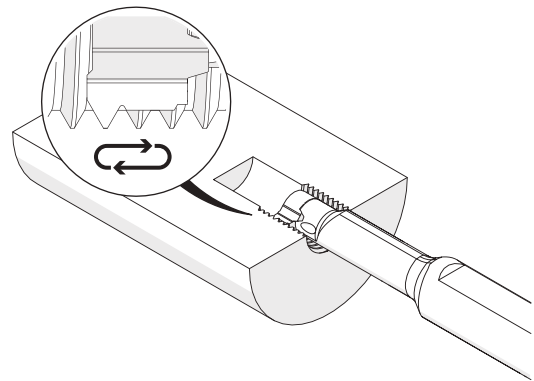
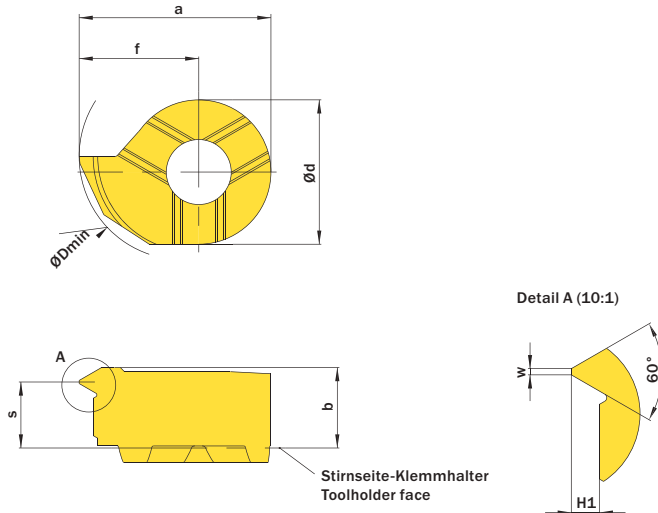
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/826

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
08 10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	R AS8Y L AS8X	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,72	3,17	2,5	0,39	D10
08 14,0	D14.UN08.02.14 M R	A2H3	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	5,35	9,0	9,0	1,72	3,17	3,75	0,39	D14
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10													
10 14,0	D14.UN10.02.14 M R	A2H5	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,5	5,4	9,0	9,0	1,37	2,54	4,2	0,31	D14
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12													
12 13,9	D14.UN12.02.14 M R	A2H7	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	13,0	5,4	9,0	8,5	1,15	2,11	4,4	0,26	D14
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 13													
13 10,0	D10.UN13.02.10 MR	A3UB	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,06	1,95	2,9	0,24	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14 10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 16													
16 10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	R ADTY L AG2V	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18													
18 10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	R AC8W L AFWF	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 20													
20 10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	R AJ7T L AJ58	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 24													
24 10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	R AAB4 L AKGC	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 28													
28 10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	R AF3V L AMB5	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 32													
32 10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	R AB0Q L AHY0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.UN16.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

182, 183, 184

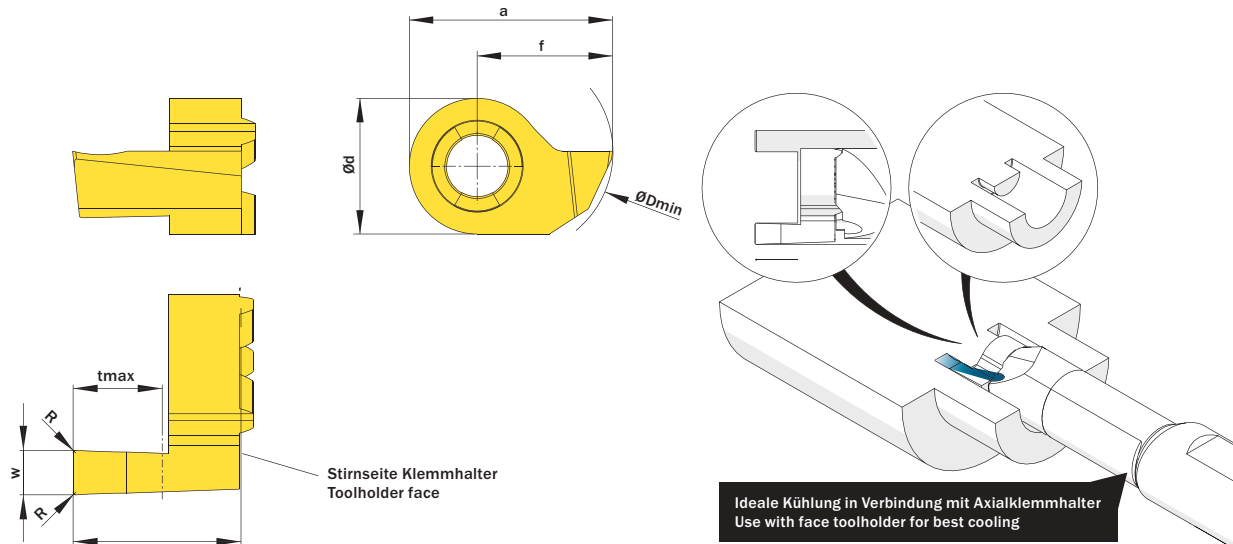
Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/818

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
14,0	1,0	-	1,5	D14.1410.00 AR/L	R AB03 L AJC4	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,168	-	1,5	D14.1411.00 AR/L	R AA1G L AGEN	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 2,5 mm											
14,0	1,5	0,2	2,5	D14.1415.02 AR/L	R AET8 L ABZX	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,6	0,2	2,5	D14.1416.02 AR/L	R AC9S L AGVC	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,575	0,2	2,5	D14.1416.020 AR	A4VN	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	D14.A.R inch
▼ tmax = 3,0 mm											
14,0	2,0	0,2	3,0	D14.1420.02 AR/L	R AKZS L AG57	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L upd
14,0	2,388	0,2	3,0	D14.1424.02 AR/L	R AF82 L AHNH	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
14,0	2,5	0,2	3,0	D14.1425.02 AR/L	R AMKF L AJN5	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	3,0	D14.1430.02 AR/L	R ABPP L AMDG	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,175	0,2	3,0	D14.1432.02 AR/L	R AHGE L AMA5	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 5,0 mm											
14,0	2,0	0,2	5,0	D14.1420.52 AR/L	R AGV5 L AATA	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,388	0,2	5,0	D14.1424.52 AR/L	R AF3H L AMMD	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
14,0	2,5	0,2	5,0	D14.1425.52 AR/L	R ACQN L AGFZ	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	5,0	D14.1430.52 AR/L	R AKV7 L AJKK	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,175	0,2	5,0	D14.1432.52 AR/L	R AGHH L ANZK	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 6,0 mm											
14,0	3,0	0,2	6,0	D14.1430.62 AR	AGU2	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	11,3	D14.A.R
▼ tmax = 10,0 mm											
18,0	3,0	0,2	10,0	D18.1830.10.02 AR/L	R AGNP L AVST	X800 X400 G79 X500 X400	16,5	11,0	11,0	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L
18,0	4,0	0,2	10,0	D18.1840.10.02 AR/L	R AVJW L AVSU	X800 X400 G79 X500 X400	17,0	11,0	11,5	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.1415.02 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

182, 183, 184

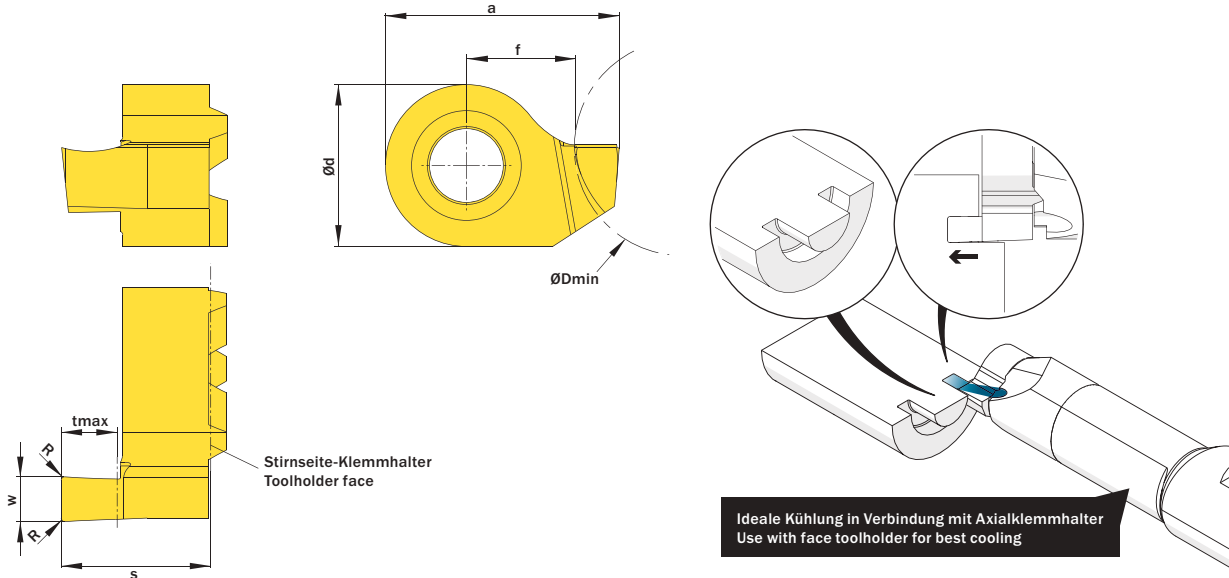
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/832

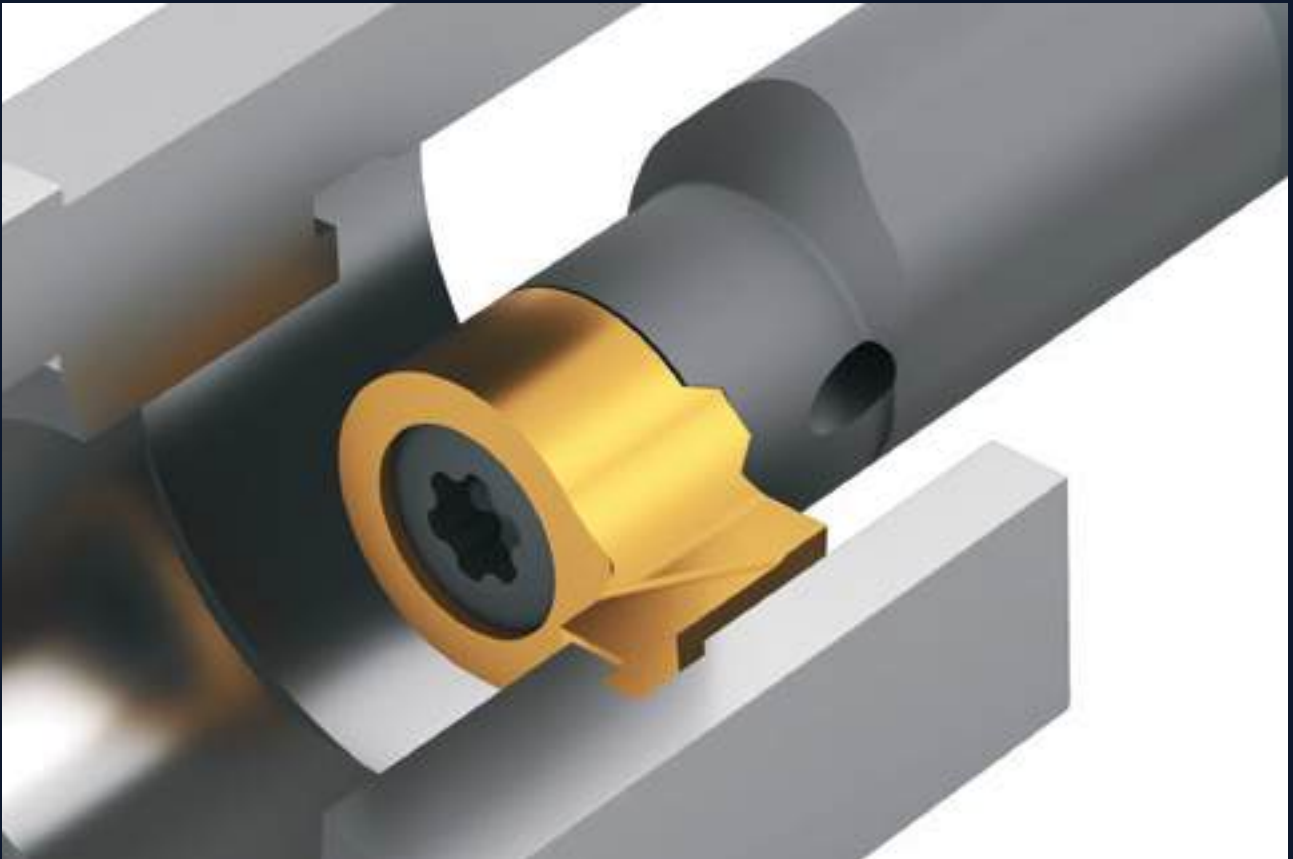
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
12,0	1,0	-	1,5	D14.1210.00 AR/L	R ABWS L AJFU	X800 X400 G79 X500 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,168	-	1,5	D14.1211.00 AR/L	R AN2V L AK7A	X800 X400 G79 X500 X400	11,67	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 2,5 mm											
12,0	1,5	0,2	2,5	D14.1215.02 AR/L	R APSE L AAPS	X800 X400 G79 X500 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,6	0,2	2,5	D14.1216.02 AR/L	R ANAD L AMU8	X800 X400 G79 X500 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,575	0,2	2,5	D14.1216.020 AL	A7SX	X800 X400 G79 X500 X400	12,07	9,0	6,0	8,3	D14.A.L new inch
▼ tmax = 3,0 mm											
12,0	1,981	0,2	3,0	D14.1219.02 AR/L	R A1AY L A1AX	X800 X400 G79 X500 X400	12,48	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
12,0	2,0	0,2	3,0	D14.1220.02 AR/L	R AC8D L AE18	X800 X400 G79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,388	0,2	3,0	D14.1224.02 AR/L	R AKEX L AFYK	X800 X400 G79 X500 X400	12,9	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
12,0	2,5	0,2	3,0	D14.1225.02 AR/L	R AGWW L AEK9	X800 X400 G79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	3,0	D14.1230.02 AR/L	R AE7M L AMQB	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,175	0,2	3,0	D14.1232.02 AR/L	R AEWC L AJFT	X800 X400 G79 X500 X400	13,68	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 5,0 mm											
12,0	2,0	0,2	5,0	D14.1220.52 AR/L	R ADJN L AMVV	X800 X400 G79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,388	0,2	5,0	D14.1224.52 AR/L	R AGNN L ADHM	X800 X400 G79 X500 X400	12,9	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
12,0	2,5	0,2	5,0	D14.1225.52 AR/L	R AF2H L AHXS	X800 X400 G79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	5,0	D14.1230.52 AR/L	R AKFF L AP2M	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,175	0,2	5,0	D14.1232.52 AR/L	R AMPY L AN1Y	X800 X400 G79 X500 X400	13,68	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L inch
▼ tmax = 6,0 mm											
12,0	3,0	0,2	6,0	D14.1230.62 AR	AAKH	X800 X400 G79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	11,3	D14.A.R
▼ tmax = 10,0 mm											
16,0	3,0	0,2	10,0	D18.1630.10.02 AR/L	R AT1G L AVSW	X800 X400 G79 X500 X400	16,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L
16,0	4,0	0,2	10,0	D18.1640.10.02 AR/L	R AT1H L AVSV	X800 X400 G79 X500 X400	17,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.1215.02 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Axialer Einstich in einer engen Bohrung mit an Störkontur angepasstem simturn DX - Schneidwerkzeug. Die präzisionsgeschliffenen simturn DX-Schneidplatten sind in 15 verschiedenen Größen für nahezu jede Anwendung in Bohrungen zwischen Ø 7,0 mm und ca. 24,0 mm verfügbar.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

Axial groove in a narrow bore with simturn DX cutting tool, perfectly adapted to the interfering contour. The precision-ground simturn DX inserts are available in 15 different sizes for almost every application in bores between Ø 7.0 mm and approx. 24.0 mm.

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

Axialeinstiche in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores, Full Radius

For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/819

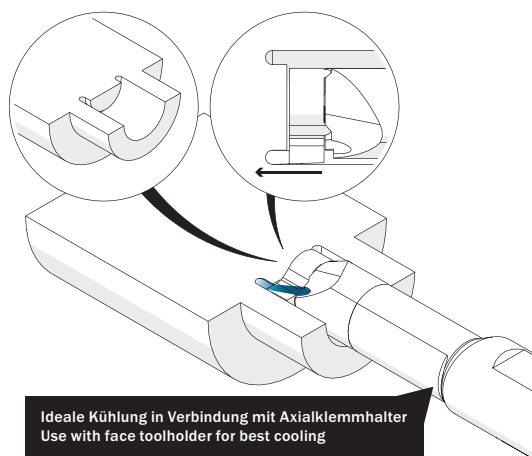
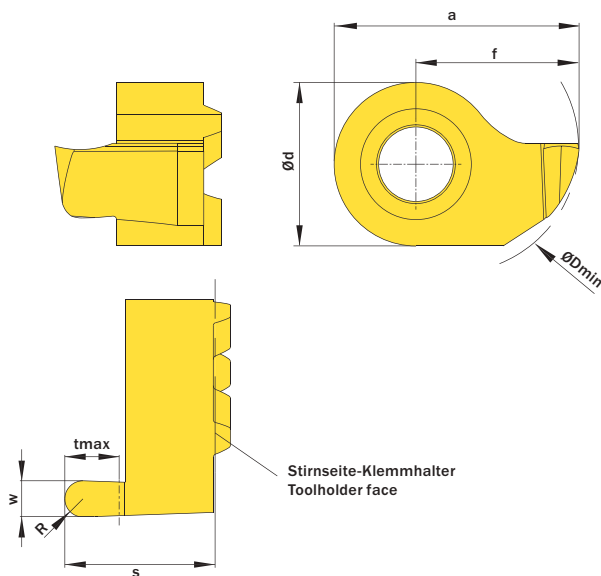


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
14,0	1,0	0,5	D14.1410.05 AR/L	R AEG0 L ACGA	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,168	0,58	D14.1412.058 AV R	A4VQ	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	1,5	D14.A.R
▼ tmax = 2,5 mm											
14,0	1,5	0,75	D14.1415.07 AR/L	R A1GH L A1GG	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,6	0,8	D14.1416.08 AR/L	R ABNN L AFEQ	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm											
14,0	2,0	1,0	D14.1420.10 AR/L	R APW0 L AHNX	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.12 AR/L	R ANJW L ADX1	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.15 AR/L	R AP37 L ABES	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
14,0	2,0	1,0	D14.1420.50 AV R/L	R AWE5 L AWE4	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.50 AV R/L	R AWE7 L AWE6	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.50 AV R/L	R AWE9 L AWE8	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.1420.10 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots, Full Radius

For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

182, 183, 184

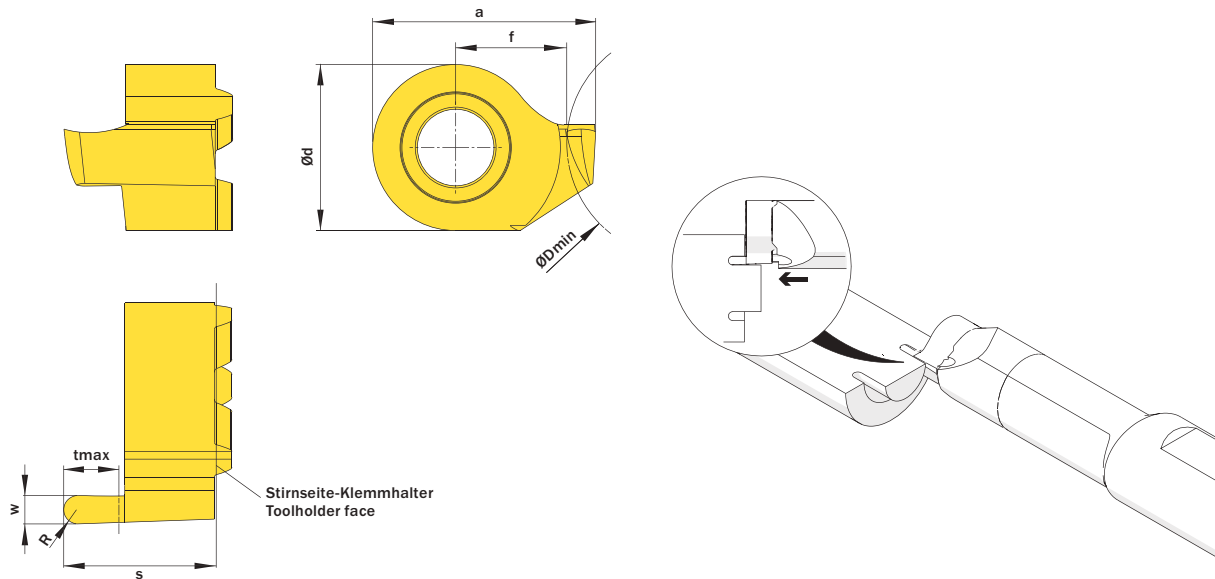
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/964

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
12,0	1,0	0,5	D14.1210.05 AR/L	R AU6C L AU6B	X800 X400 GX79 X500 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm											
12,0	1,5	0,75	D14.1215.07 AR/L	R A08G L A08F	X800 X400 GX79 X500 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,6	0,8	D14.1216.08 AR/L	R AU6E L AU6D	X800 X400 GX79 X500 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm											
12,0	2,0	1,0	D14.1220.10 AR/L	R AU6G L AU6F	X800 X400 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.12 AR/L	R AU6J L AU6H	X800 X400 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.15 AR/L	R AU6M L AU6K	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
12,0	2,0	1,0	D14.1220.50 AV R/L	R AWEZ L AWEY	X800 X400 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.50 AV R/L	R AWE1 L AWE0	X800 X400 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.50 AV R/L	R AWE3 L AWE2	X800 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: D14.1220.10 AR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen
und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

182, 183, 184

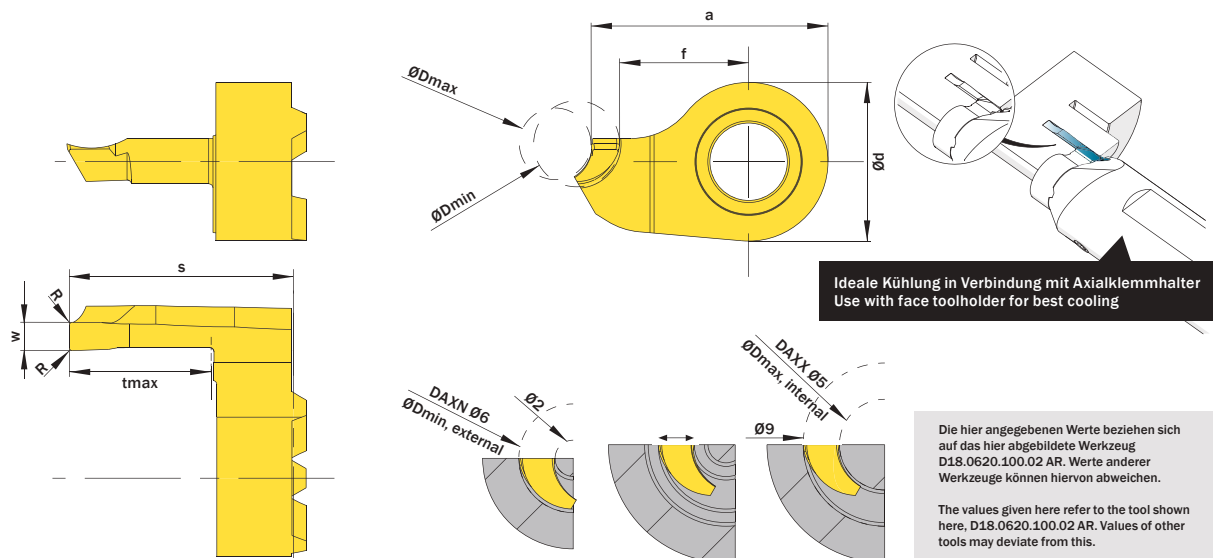
Legende
Legend 238Scan Oder besuchen Sie // Or Visit
QR-Code www.simtek.info/cp/1497

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN	ØDmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 1,0 mm													
6,0	5,0	1,0	5,0	0,1	D18.0610.050.01 AR	BHSC	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,0	5,0	0,1	D18.0710.050.01 AR	BHSE	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,0	5,0	0,1	D18.0810.050.01 AR	BHSG	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,0	5,0	0,1	D18.0910.050.01 AR	BHSJ	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,0	5,0	0,1	D18.1010.050.01 AR	BHSM	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,0	5,0	0,1	D18.1110.050.01 AR	BHSP	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,0	5,0	0,1	D18.1210.050.01 AR	BHSS	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,0	5,0	0,1	D18.1310.050.01 AR	BHSU	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,0	5,0	0,1	D18.1410.050.01 AR	BHSW	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 1,5 mm													
6,0	5,0	1,5	7,5	0,1	D18.0615.075.01 AR	BHSY	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,5	7,5	0,1	D18.0715.075.01 AR	BHSØ	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,5	7,5	0,1	D18.0815.075.01 AR	BHS2	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,5	7,5	0,1	D18.0915.075.01 AR	BHS4	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,5	7,5	0,1	D18.1015.075.01 AR	BHS6	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,5	7,5	0,1	D18.1115.075.01 AR	BHS8	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,5	7,5	0,1	D18.1215.075.01 AR	BHTA	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,5	7,5	0,1	D18.1315.075.01 AR	BHTC	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,5	7,5	0,1	D18.1415.075.01 AR	BHTE	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen
und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

182, 183, 184

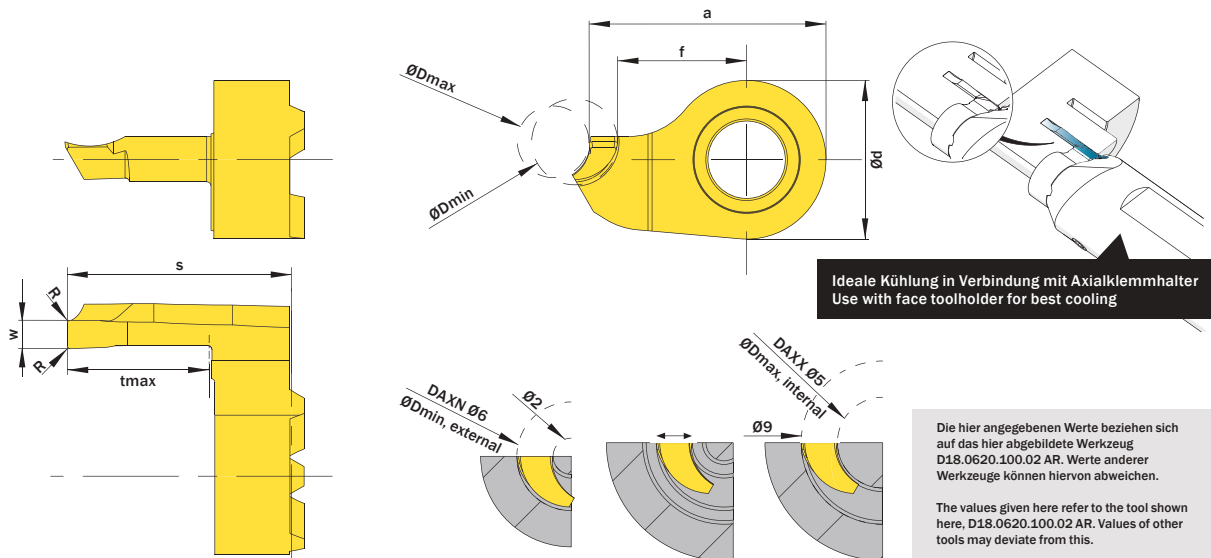
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1497

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

Ødmin DAXN	Ødmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 2,0 mm													
6,0	5,0	2,0	10,0	0,2	D18.0620.100.02 AR	BHTG	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,0	10,0	0,2	D18.0720.100.02 AR	BHTJ	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,0	10,0	0,2	D18.0820.100.02 AR	BHTM	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,0	10,0	0,2	D18.0920.100.02 AR	BHTP	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,0	10,0	0,2	D18.1020.100.02 AR	BHTS	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,0	10,0	0,2	D18.1120.100.02 AR	BHTU	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,0	10,0	0,2	D18.1220.100.02 AR	BHTW	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,0	10,0	0,2	D18.1320.100.02 AR	BHTY	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,0	10,0	0,2	D18.1420.100.02 AR	BHTØ	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 2,5 mm													
6,0	5,0	2,5	10,0	0,2	D18.0625.100.02 AR	BHT2	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,5	10,0	0,2	D18.0725.100.02 AR	BHT4	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,5	10,0	0,2	D18.0825.100.02 AR	BHT6	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,5	10,0	0,2	D18.0925.100.02 AR	BHT8	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,5	10,0	0,2	D18.1025.100.02 AR	BHUA	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,5	10,0	0,2	D18.1125.100.02 AR	BHUC	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,5	10,0	0,2	D18.1225.100.02 AR	BHUE	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,5	10,0	0,2	D18.1325.100.02 AR	BHUG	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,5	10,0	0,2	D18.1425.100.02 AR	BHUJ	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen
und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1497

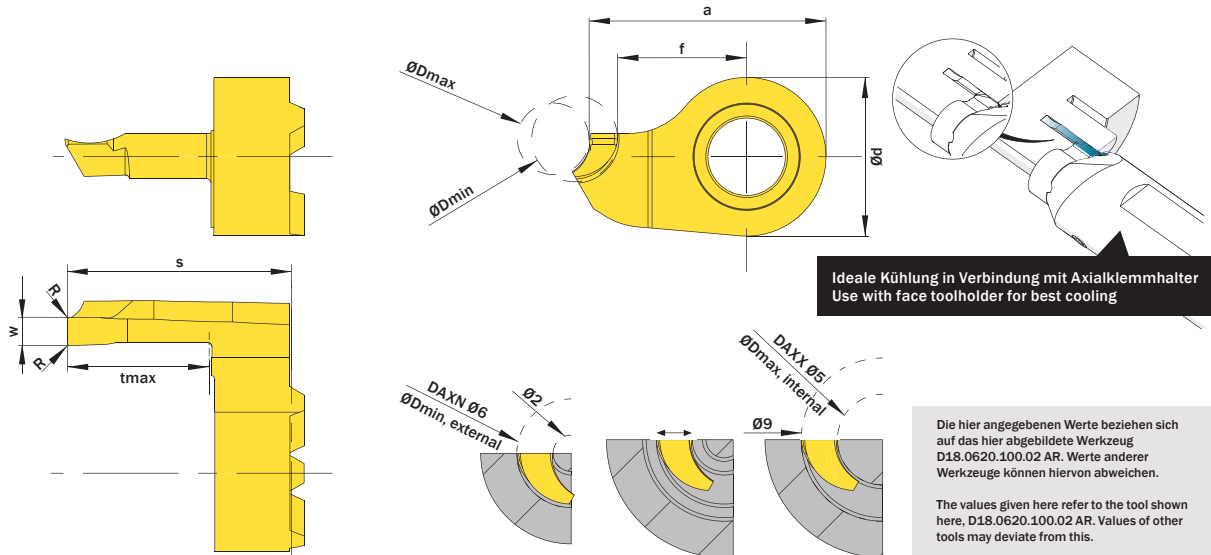


Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

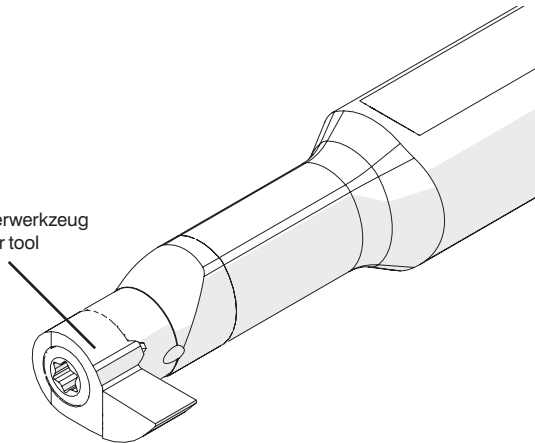
ØDmin DAXN	ØDmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 3,0 mm													
6,0	5,0	3,0	10,0	0,2	D18.0630.100.02 AR	BHUM	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	3,0	10,0	0,2	D18.0730.100.02 AR	BHUP	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	3,0	10,0	0,2	D18.0830.100.02 AR	BHUS	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	3,0	10,0	0,2	D18.0930.100.02 AR	BHUU	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	3,0	10,0	0,2	D18.1030.100.02 AR	BHUW	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	3,0	10,0	0,2	D18.1130.100.02 AR	BHUY	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	3,0	10,0	0,2	D18.1230.100.02 AR	BHUØ	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	3,0	10,0	0,2	D18.1330.100.02 AR	BHU2	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	3,0	10,0	0,2	D18.1430.100.02 AR	BHU4	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 4,0 mm													
6,0	5,0	4,0	10,0	0,2	D18.0640.100.02 AR	BHU6	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	4,0	10,0	0,2	D18.0740.100.02 AR	BHU8	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	4,0	10,0	0,2	D18.0840.100.02 AR	BHVA	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	4,0	10,0	0,2	D18.0940.100.02 AR	BHVC	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	4,0	10,0	0,2	D18.1040.100.02 AR	BHVE	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	4,0	10,0	0,2	D18.1140.100.02 AR	BHVG	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	4,0	10,0	0,2	D18.1240.100.02 AR	BHVJ	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	4,0	10,0	0,2	D18.1340.100.02 AR	BHVM	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	4,0	10,0	0,2	D18.1440.100.02 AR	BHVP	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Info

Hinweisliste
Additional information

MASTER

Meisterwerkzeug
Master tool

Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
D07.MASTER GF25	A25K	D07...
D09.MASTER GF25	A25M	D09...
D10.MASTER R GF25	ATWD	D10...
D11.MASTER GF25	A25N	D11...
D14.MASTER R GF25	ATWC	D14...
D16.MASTER GF25	A25P	D16...
D18.MASTER GF25	A25Q	D18...

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

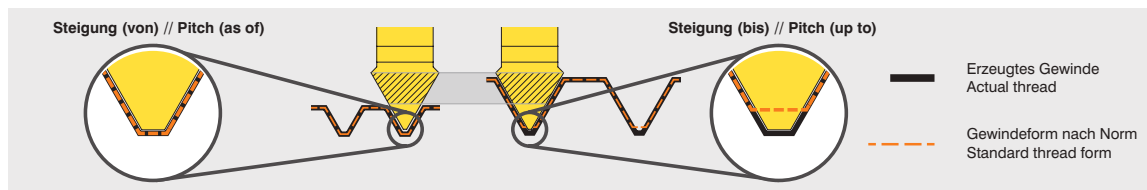
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

Hinweisliste

Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f , a_p , V_c) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.



Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeometrien finden Sie unter: www.simtek.info/laser oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on www.simtek.info/laser or scan the **QR Code!**

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f , a_p , V_c) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

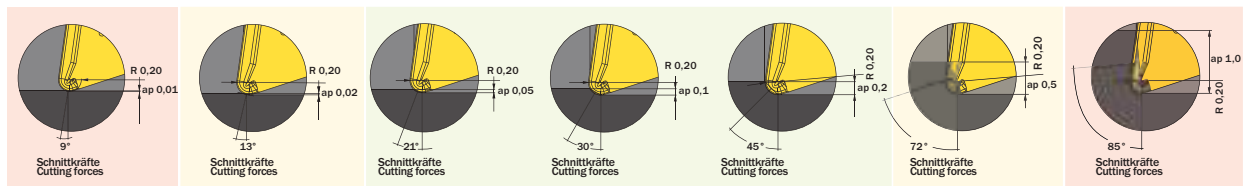
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von $R=0,2\text{ mm}$ und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (a_p).

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn a_p größer als $0,05\text{ mm}$ ist.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of $R=0.2\text{ mm}$ and with infeed (a_p) increasing from left to right.

Usually the optimum application range starts when the radius a_p is greater than 0.05 mm .

← Vorschubsrichtung // Feed direction



Info

Legende
Legend

Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç



Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç



Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu



Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu



ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemli



Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model



Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı



Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi



Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D07.0.500.21 HM	169	D08.0012.42 HM	170	D08.4545.02 FL	191	D09.0510.02.09 ML	217	D10.0012.32 HM	172
D07.0.500.21 ST	181	D08.0012.50 HM	170	D08.4545.02 FR	191	D09.0510.02.09 MR	217	D10.0012.48 HM	172
D07.0.500.30 HM	169	D08.0016.12 ST	180	D08.4746.01 YL	190	D09.0810.00.09 PL	216	D10.0012.64 HM	172
D07.0.500.42 HM	169	D08.0046.02.08 YEL	187	D08.4746.01 YR	190	D09.0810.00.09 PR	216	D10.0016.16 ST	181
D07.0.625.12 ST	181	D08.0046.02.08 YER	187	D08.4746.02 YL	190	D09.0815.01.09 ML	219	D10.0016.24 ST	181
D07.0012.21 HM	169	D08.0070.00 ZL	195	D08.4746.02 YR	190	D09.0815.01.09 MR	219	D10.0020.24.087 ME	178
D07.0012.21 ST	181	D08.0070.00 ZR	195	D08.4746.04 YL	190	D09.0815.02.09 ML	217	D10.0050.00.10 GR	197
D07.0012.30 HM	169	D08.0078.00 GL	195	D08.4746.04 YR	190	D09.0815.02.09 MR	217	D10.0056.02.10 YEL	187
D07.0012.42 HM	169	D08.0078.00 GR	195	D09.0.500.22 HM	171	D09.0917.01.09 ML	219	D10.0056.02.10 YER	187
D07.0016.12 ST	181	D08.0078.02 NL	207	D09.0.500.30 HM	171	D09.0917.01.09 MR	219	D10.0070.00.10 GL	197
D07.0020.20.055 ME	178	D08.0078.02 NR	207	D09.0.500.42 HM	171	D09.0917.02.09 ML	217	D10.0070.00.10 GR	197
D07.0050.00.08 GR	194	D08.0080.00 ZL	195	D09.0.625.14 ST	181	D09.0917.02.09 MR	217	D10.0080.00.10 GL	197
D07.0100.00.065 GR	194	D08.0080.00 ZR	195	D09.0004.08.09 VL	212	D09.1020.01.09 ML	219	D10.0080.00.10 GR	197
D07.0100.00.07 GL	194	D08.0090.00 ZL	195	D09.0004.08.09 VR	212	D09.1020.01.09 MR	219	D10.0090.00.10 GL	197
D07.0100.00.07 GR	194	D08.0090.00 ZR	195	D09.0005.10.09 VL	212	D09.1020.02.09 ML	217	D10.0090.00.10 GR	197
D07.0100.00.08 GL	194	D08.0100.00 GL	195	D09.0005.10.09 VR	212	D09.1020.02.09 MR	217	D10.0100.00.10 GL	197
D07.0100.00.08 GR	194	D08.0100.00 GR	195	D09.0006.12.09 VL	212	D09.1325.01.09 ML	219	D10.0100.00.10 GR	197
D07.0150.00.07 GL	194	D08.0110.00 GL	195	D09.0006.12.09 VR	212	D09.1325.01.09 MR	219	D10.0100.00.11 GL	198
D07.0150.00.07 GR	194	D08.0110.00 GR	195	D09.0009.18.09 VL	212	D09.1325.02.09 ML	217	D10.0100.00.11 GR	198
D07.0150.00.08 GL	194	D08.0117.02 NL	207	D09.0009.18.09 VR	212	D09.1325.02.09 MR	217	D10.0100.00.12 GL	200
D07.0150.00.08 GR	194	D08.0117.02 NR	207	D09.0010.20.09 VL	212	D09.1630.01.09 ML	219	D10.0100.00.12 GR	200
D07.0150.02.08 NL	207	D08.0130.00 GL	195	D09.0010.20.09 VR	212	D09.1630.01.09 MR	219	D10.0110.00.10 GL	197
D07.0150.02.08 NR	207	D08.0130.00 GR	195	D09.0012.22 HM	171	D09.1630.02.09 ML	217	D10.0110.00.10 GR	197
D07.1841.01 YL	185	D08.0150.00 GL	195	D09.0012.30 HM	171	D09.1630.02.09 MR	217	D10.0130.00.10 GL	197
D07.1841.01 YR	185	D08.0150.00 GR	195	D09.0012.42 HM	171	D09.1855.02.09 YJAL	186	D10.0130.00.10 GR	197
D07.1841.02 YJAL	186	D08.0150.02 NL	207	D09.0012.56 HM	171	D09.1855.02.09 YJAR	186	D10.0150.00.10 GL	197
D07.1841.02 YJAR	186	D08.0150.02 NR	207	D09.0016.14 ST	181	D09.1855.02.09 YL	185	D10.0150.00.10 GR	197
D07.1841.02 YL	185	D08.0157.00 GL	195	D09.0055.02.09 YEL	187	D09.1855.02.09 YR	185	D10.0150.00.11 GL	198
D07.1841.02 YR	185	D08.0157.00 GR	195	D09.0055.02.09 YER	187	D09.2055.02.09 YJAL	186	D10.0150.00.11 GR	198
D07.3246.02 YR	189	D08.0157.02 NL	207	D09.0070.00.09 GL	196	D09.2055.02.09 YJAR	186	D10.0150.00.12 GL	200
D07.4545.02.07 FL	191	D08.0157.02 NR	207	D09.0070.00.09 GR	196	D09.2055.02.09 YL	185	D10.0150.00.12 GR	200
D07.4545.02.07 FR	191	D08.0160.00 GL	195	D09.0080.00.09 GL	196	D09.2055.02.09 YR	185	D10.0150.02.10 NL	207
D07.4746.02 YL	190	D08.0160.00 GR	195	D09.0080.00.09 GR	196	D09.3055.02.09 YL	192	D10.0150.02.10 NR	207
D07.4746.02 YR	190	D08.0198.00 GL	195	D09.0090.00.09 GL	196	D09.3055.02.09 YR	192	D10.0150.02.11 NL	209
D07.A06.20 HM	179	D08.0198.00 GR	195	D09.0090.00.09 GR	196	D09.3065.02.10 YL	192	D10.0150.02.11 NR	209
D07.A06.30 HM	179	D08.0198.02 NL	207	D09.0100.00.09 GL	196	D09.3065.02.10 YR	192	D10.0150.02.12 NL	209
D07.A06.40 HM	179	D08.0198.02 NR	207	D09.0100.00.09 GR	196	D09.3255.02.09 YR	189	D10.0150.02.12 NR	209
D07.A06.50 HM	179	D08.0200.00 GL	195	D09.0110.00.09 GL	196	D09.4545.02.09 FL	191	D10.0160.00.10 GL	197
D07.A06.60 HM	179	D08.0200.00 GR	195	D09.0110.00.09 GR	196	D09.4545.02.09 FR	191	D10.0160.00.10 GR	197
D07.MT05.01.07 ML	219	D08.0200.02 NL	207	D09.0130.00.09 GL	196	D09.4755.02.09 YL	190	D10.0198.02.10 NR	207
D07.MT05.01.07 MR	219	D08.0200.02 NR	207	D09.0130.00.09 GR	196	D09.4755.02.09 YR	190	D10.0200.00.10 GL	197
D07.MT10.01.07 ML	219	D08.0205.01 ML	219	D09.0150.00.09 GL	196	D09.TR15.01.09 ML	222	D10.0200.00.10 GR	197
D07.MT10.01.07 MR	219	D08.0205.01 MR	219	D09.0150.00.09 GR	196	D09.TR15.01.09 MR	222	D10.0200.00.11 GL	198
D07.MT15.01.07 ML	219	D08.0510.01 ML	219	D09.0150.02.09 NL	207	D09.TR20.01.09 ML	222	D10.0200.00.11 GR	198
D07.MT15.01.07 MR	219	D08.0510.01 MR	219	D09.0150.02.09 NR	207	D09.TR20.01.09 MR	222	D10.0200.00.12 GL	200
D08.0.500.12 ST	180	D08.0810.00 PL	216	D09.0150.02.10 NL	207	D09.TR30.01.09 ML	222	D10.0200.00.12 GR	200
D08.0.500.21 HM	170	D08.0810.00 PR	216	D09.0150.02.10 NR	207	D09.TR30.01.09 MR	222	D10.0200.02.10 NL	207
D08.0.500.30 HM	170	D08.0815.01 ML	219	D09.0160.00.09 GL	196	D09.TR40.01.10 ML	222	D10.0200.02.10 NR	207
D08.0.500.42 HM	170	D08.0815.01 MR	219	D09.0160.00.09 GR	196	D09.TR40.01.10 MR	222	D10.0200.02.11 NL	209
D08.0.500.50 HM	170	D08.1846.005 YL	185	D09.0200.00.09 GL	196	D10.0.500.22 HM	172	D10.0200.02.11 NR	209
D08.0.625.12 ST	180	D08.1846.005 YR	185	D09.0200.00.09 GR	196	D10.0.500.32 HM	172	D10.0200.02.12 NL	209
D08.0004.08 VL	212	D08.1846.02 YJAL	186	D09.0200.02.09 NL	207	D10.0.500.48 HM	172	D10.0200.02.12 NR	209
D08.0004.08 VR	212	D08.1846.02 YJAR	186	D09.0200.02.09 NR	207	D10.0.500.64 HM	172	D10.0205.01.10 ML	217
D08.0006.12 VL	212	D08.1846.02 YL	185	D09.0200.02.10 NL	207	D10.0.625.16 ST	181	D10.0205.01.10 MR	217
D08.0006.12 VR	212	D08.1846.02 YR	185	D09.0200.02.10 NR	207	D10.0.625.24 ST	181	D10.0205.02.10 ML	217
D08.0008.157 VL	212	D08.1846.02 YU L	188	D09.0205.01.09 ML	219	D10.0.750.24.087 ME	178	D10.0205.02.10 MR	217
D08.0008.157 VR	212	D08.1846.02 YU R	188	D09.0205.01.09 MR	219	D10.0004.08.10 VL	213	D10.0238.00.10 GL	197
D08.0008.16 VL	212	D08.2046.02 YJAL	186	D09.0205.02.09 ML	217	D10.0004.08.10 VR	213	D10.0238.00.10 GR	197
D08.0008.16 VR	212	D08.2046.02 YJAR	186	D09.0205.02.09 MR	217	D10.0005.10.10 VR	213	D10.0238.00.11 GL	198
D08.0009.18 VL	212	D08.2046.02 YL	185	D09.0250.00.09 GL	196	D10.0006.12.10 VL	213	D10.0238.00.11 GR	198
D08.0009.18 VR	212	D08.2046.02 YR	185	D09.0250.00.09 GR	196	D10.0006.12.10 VR	213	D10.0250.00.10 GL	197
D08.0010.20 VL	212	D08.2555.02 YL	189	D09.0300.00.09 GL	196	D10.0009.18.10 VL	213	D10.0250.00.10 GR	197
D08.0010.20 VR	212	D08.2555.02 YR	189	D09.0300.00.09 GR	196	D10.0009.18.10 VR	213	D10.0250.00.11 GL	198
D08.0012.21 HM	170	D08.3046.02 YL	192	D09.0500.56 HM	171	D10.0010.20.10 VL	213	D10.0250.00.11 GR	198
D08.0012.21 ST	180	D08.3046.02 YR	192	D09.0510.01.09 ML	219	D10.0010.20.10 VR	213	D10.0300.00.10 GL	197
D08.0012.30 HM	170	D08.3246.04 YR	189	D09.0510.01.09 MR	219	D10.0012.24 HM	172	D10.0300.00.10 GR	197

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.0300.00.11 GR	198	D10.AC08.01.11 ML	224	D11.0012.42 HM	173	D11.1020.01 ML	221	D14.0005.10 VR	214
D10.0318.00.10 GL	197	D10.AC08.01.11 MR	224	D11.0012.56 HM	173	D11.1020.01 MR	221	D14.0006.12 VL	214
D10.0318.00.10 GR	197	D10.NP14.02.10 ML	226	D11.0012.64 HM	173	D11.1020.02 ML	217	D14.0006.12 VR	214
D10.0318.00.11 GL	198	D10.NP14.02.10 MR	226	D11.0015.30 VL	213	D11.1020.02 MR	217	D14.0008.16 VL	214
D10.0318.00.11 GR	198	D10.NP18.02.10 ML	226	D11.0015.30 VR	213	D11.1118.14 ML	223	D14.0008.16 VR	214
D10.0510.01.10 ML	217	D10.NP18.02.10 MR	226	D11.0016.16 ST	180	D11.1118.14 MR	223	D14.0009.18 VL	214
D10.0510.01.10 MR	217	D10.NP27.02.10 ML	226	D11.0067.02.11 YEL	187	D11.1220.01 ML	222	D14.0009.18 VR	214
D10.0510.02.10 ML	217	D10.NP27.02.10 MR	226	D11.0067.02.11 YER	187	D11.1220.01 MR	222	D14.0010.20 VL	214
D10.0510.02.10 MR	217	D10.SA05.01.10 ML	224	D11.0070.00 ZL	199	D11.1325.01 ML	221	D14.0010.20 VR	214
D10.0810.00.10 PL	216	D10.SA05.01.10 MR	224	D11.0070.00 ZR	199	D11.1325.01 MR	221	D14.0011.22 VL	214
D10.0810.00.10 PR	216	D10.SA06.01.10 ML	224	D11.0078.00 ZL	199	D11.1325.02 ML	217	D14.0011.22 VR	214
D10.0813.19.10 ML	223	D10.SA06.01.10 MR	224	D11.0078.00 ZR	199	D11.1325.02 MR	217	D14.0012.20 HM	174
D10.0813.19.10 MR	223	D10.SA08.01.10 ML	224	D11.0078.02 NL	208	D11.1630.02 ML	217	D14.0012.24 VL	214
D10.0815.01.10 ML	217	D10.SA08.01.10 MR	224	D11.0078.02 NR	208	D11.1630.02 MR	217	D14.0012.24 VR	214
D10.0815.01.10 MR	217	D10.SA10.01.10 ML	224	D11.0080.00 ZL	199	D11.1730.01 ML	222	D14.0012.34 HM	174
D10.0815.02.10 ML	217	D10.SA10.01.10 MR	224	D11.0080.00 ZR	199	D11.1730.01 MR	222	D14.0012.45 HM	174
D10.0815.02.10 MR	217	D10.SA12.01.10 ML	224	D11.0090.00 ZL	199	D11.1855.02 YJAL	186	D14.0012.64 HM	174
D10.0917.01.10 ML	217	D10.SA12.01.10 MR	224	D11.0090.00 ZR	199	D11.1855.02 YJAR	186	D14.0015.30 VL	214
D10.0917.01.10 MR	217	D10.TR15.01.10 ML	222	D11.0100.00 GL	199	D11.1855.02 YL	185	D14.0015.30 VR	214
D10.0917.02.10 ML	217	D10.TR15.01.10 MR	222	D11.0100.00 GR	199	D11.1855.02 YR	185	D14.0016.20 ST	181
D10.0917.02.10 MR	217	D10.TR20.01.10 ML	222	D11.0100.02 NL	208	D11.1855.02 YU L	188	D14.0016.30 ST	181
D10.1020.01.10 ML	217	D10.TR20.01.10 MR	222	D11.0100.02 NR	208	D11.1855.02 YU R	188	D14.0016.34 HM	175
D10.1020.01.10 MR	217	D10.TR30.01.10 ML	222	D11.0110.00 GL	199	D11.1867.02 YJAL	186	D14.0016.45 HM	175
D10.1020.02.10 ML	217	D10.TR30.01.10 MR	222	D11.0110.00 GR	199	D11.1867.02 YJAR	186	D14.0016.64 HM	175
D10.1020.02.10 MR	217	D10.TR40.01.11 ML	222	D11.0130.00 GL	199	D11.1867.02 YL	185	D14.0016.75 HM	175
D10.1118.14.10 ML	223	D10.TR40.01.11 MR	222	D11.0130.00 GR	199	D11.1867.02 YR	185	D14.0020.25.124 ME	178
D10.1118.14.10 MR	223	D10.UN08.02.10 ML	227	D11.0150.00 GL	199	D11.1867.02 YU L	188	D14.0031.62 VL	214
D10.1325.01.10 ML	217	D10.UN08.02.10 MR	227	D11.0150.00 GR	199	D11.1867.02 YU R	188	D14.0031.62 VR	214
D10.1325.01.10 MR	217	D10.UN13.02.10 ML	227	D11.0150.02 NL	208	D11.2067.02 YJAL	186	D14.0062.12 VL	214
D10.1325.02.10 ML	217	D10.UN14.02.10 ML	227	D11.0150.02 NR	208	D11.2067.02 YJAR	186	D14.0062.12 VR	214
D10.1325.02.10 MR	217	D10.UN14.02.10 MR	227	D11.0157.00 GL	199	D11.2067.02 YL	185	D14.0070.00 ZL	201
D10.1423.11.10 ML	223	D10.UN16.02.10 ML	227	D11.0157.00 GR	199	D11.2067.02 YR	185	D14.0070.00 ZR	201
D10.1423.11.10 MR	223	D10.UN16.02.10 MR	227	D11.0157.02 NL	208	D11.2240.01 ML	222	D14.0078.00 ZL	201
D10.1630.01.10 ML	217	D10.UN18.02.10 ML	227	D11.0157.02 NR	208	D11.2240.01 MR	222	D14.0078.00 ZR	201
D10.1630.01.10 MR	217	D10.UN18.02.10 MR	227	D11.0160.00 GL	199	D11.2755.02 YL	189	D14.0078.02 NL	209
D10.1630.02.10 ML	217	D10.UN20.02.10 ML	227	D11.0160.00 GR	199	D11.2755.02 YR	189	D14.0078.02 NR	209
D10.1630.02.10 MR	217	D10.UN20.02.10 MR	227	D11.0200.00 GL	199	D11.3067.02 YL	192	D14.0080.00 ZL	201
D10.1856.02.10 YJAL	186	D10.UN24.02.10 ML	227	D11.0200.00 GR	199	D11.3067.02 YR	192	D14.0080.00 ZR	201
D10.1856.02.10 YJAR	186	D10.UN24.02.10 MR	227	D11.0200.02 NL	208	D11.3267.04 YR	189	D14.0086.00 ZL	201
D10.1856.02.10 YL	185	D10.UN28.02.10 ML	227	D11.0200.02 NR	208	D11.4545.02 FL	191	D14.0086.00 ZR	201
D10.1856.02.10 YR	185	D10.UN28.02.10 MR	227	D11.0205.01 ML	221	D11.4545.02 FR	191	D14.0090.00 ZL	201
D10.1856.02.10 YU L	188	D10.UN32.02.10 ML	227	D11.0205.01 MR	221	D11.4767.02 YL	190	D14.0090.00 ZR	201
D10.1856.02.10 YU R	188	D10.UN32.02.10 MR	227	D11.0238.00 GL	199	D11.4767.02 YR	190	D14.0100.00 ZL	201
D10.1866.02.11 YJAL	186	D11.0.500.29 HM	173	D11.0238.00 GR	199	D11.4767.04 YR	190	D14.0100.00 ZR	201
D10.1866.02.11 YJAR	186	D11.0.500.42 HM	173	D11.0250.00 GL	199	D11.AC06.01 ML	224	D14.0110.00 GL	201
D10.1866.02.11 YL	185	D11.0.500.56 HM	173	D11.0250.00 GR	199	D11.AC06.01 MR	224	D14.0110.00 GR	201
D10.1866.02.11 YR	185	D11.0.500.64 HM	173	D11.0300.00 GL	199	D14.0.500.20 HM	174	D14.0117.00 GL	201
D10.2056.02.10 YJAL	186	D11.0.625.16 ST	180	D11.0300.00 GR	199	D14.0.500.34 HM	174	D14.0117.00 GR	201
D10.2056.02.10 YJAR	186	D11.0004.08 VL	213	D11.0318.00 GL	199	D14.0.500.45 HM	174	D14.0117.02 NL	209
D10.2056.02.10 YL	185	D11.0004.08 VR	213	D11.0318.00 GR	199	D14.0.500.64 HM	174	D14.0117.02 NR	209
D10.2056.02.10 YR	185	D11.0006.117 VL	213	D11.0510.01 ML	221	D14.0.500.S.B.100 ST L	184	D14.0130.00 GL	201
D10.3058.02.10 YL	192	D11.0006.117 VR	213	D11.0510.01 MR	221	D14.0.500.S.B.100 ST R	184	D14.0130.00 GR	201
D10.3058.02.10 YR	192	D11.0006.12 VL	213	D11.0510.02 ML	217	D14.0.625.20 ST	181	D14.0150.00 GL	201
D10.3068.02.11 YL	192	D11.0006.12 VR	213	D11.0510.02 MR	217	D14.0.625.30 ST	181	D14.0150.00 GR	201
D10.3068.02.11 YR	192	D11.0008.157 VL	213	D11.0810.00 PL	216	D14.0.625.34 HM	175	D14.0150.00.16 GL	202
D10.3258.02.10 YR	189	D11.0008.157 VR	213	D11.0810.00 PR	216	D14.0.625.45 HM	175	D14.0150.00.16 GR	202
D10.4545.02.10 FL	191	D11.0008.16 VL	213	D11.0813.19 ML	223	D14.0.625.64 HM	175	D14.0150.00.17 GL	204
D10.4545.02.10 FR	191	D11.0008.16 VR	213	D11.0813.19 MR	223	D14.0.625.75 HM	175	D14.0150.00.17 GR	204
D10.4758.01.10 YR	190	D11.0009.18 VL	213	D11.0815.00 PL	216	D14.0.625.S.B.120 ST L	184	D14.0150.00.16 NL	209
D10.4758.02.10 YL	190	D11.0009.18 VR	213	D11.0815.00 PR	216	D14.0.625.S.B.120 ST R	184	D14.0150.02 NR	209
D10.4758.02.10 YR	190	D11.0010.20 VL	213	D11.0815.01 ML	221	D14.0.750.25.124 ME	178	D14.0150.02.16 NL	209
D10.4758.04.10 YR	190	D11.0010.20 VR	213	D11.0815.01 MR	221	D14.0.750.S.B.120 ST L	184	D14.0150.02.16 NR	209
D10.AC05.01.11 ML	224	D11.0012.24 VL	213	D11.0815.02 ML	217	D14.0.750.S.B.120 ST R	184	D14.0150.02.17 NL	210
D10.AC05.01.11 MR	224	D11.0012.24 VR	213	D11.0815.02 MR	217	D14.0004.08 VL	214	D14.0150.02.17 NR	210
D10.AC06.01.11 ML	224	D11.0012.29 HM	173	D11.1015.01 ML	222	D14.0004.08 VR	214	D14.0157.00 GL	201
D10.AC06.01.11 MR	224	D11.0012.29 ST	180	D11.1015.01 MR	222	D14.0005.10 VL	214	D14.0157.00 GR	201

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.0157.02 NR	209	D14.1.000.S.B.150 ST R	184	D14.1325.02 MR	218	D14.2020.ST L	183	D16.0015.30 VL	215
D14.0160.00 GL	201	D14.1020.01 ML	221	D14.1410.00 AL	228	D14.2020.ST R	183	D16.0015.30 VR	215
D14.0160.00 GR	201	D14.1020.01 MR	221	D14.1410.00 AR	228	D14.2087.02 YJAL	186	D16.0016.22 ST	180
D14.0198.02 NL	209	D14.1020.02 ML	218	D14.1410.05 AL	231	D14.2087.02 YJAR	186	D16.0016.32 VL	215
D14.0198.02 NR	209	D14.1020.02 MR	218	D14.1410.05 AR	231	D14.2087.02 YL	185	D16.0016.32 VR	215
D14.0200.00 GL	201	D14.1118.14 ML	223	D14.1411.00 AL	228	D14.2087.02 YR	185	D16.0016.40 HM	176
D14.0200.00 GR	201	D14.1118.14 MR	223	D14.1411.00 AR	228	D14.2240.01 ML	222	D16.0016.56 HM	176
D14.0200.00.16 GL	202	D14.1210.00 AL	229	D14.1412.058 AV R	231	D14.2240.01 MR	222	D16.0016.80 HM	176
D14.0200.00.16 GR	202	D14.1210.00 AR	229	D14.1415.02 AL	228	D14.2525.B.150 ST L	184	D16.0020.40 VL	215
D14.0200.00.17 GL	204	D14.1210.05 AL	232	D14.1415.02 AR	228	D14.2525.B.150 ST R	184	D16.0020.40 VR	215
D14.0200.00.17 GR	204	D14.1210.05 AR	232	D14.1415.07 AL	231	D14.2525.ST L	183	D16.0031.62 VR	215
D14.0200.02 NL	209	D14.1211.00 AL	229	D14.1415.07 AR	231	D14.2525.ST R	183	D16.0062.12 VR	215
D14.0200.02 NR	209	D14.1211.00 AR	229	D14.1416.02 AL	228	D14.2750.01 ML	222	D16.0070.00 ZL	203
D14.0200.02.16 NL	209	D14.1212.B.100 ST L	184	D14.1416.02 AR	228	D14.2750.01 MR	222	D16.0070.00 ZR	203
D14.0200.02.16 NR	209	D14.1212.B.100 ST R	184	D14.1416.020 AR	228	D14.3087.02 YL	192	D16.0078.00 ZL	203
D14.0200.02.17 NL	210	D14.1212.ST L	183	D14.1416.08 AL	231	D14.3087.02 YR	192	D16.0078.00 ZR	203
D14.0200.02.17 NR	210	D14.1212.ST R	183	D14.1416.08 AR	231	D14.3210.02.16 YR	189	D16.0078.02 NL	210
D14.0205.02 ML	218	D14.1215.02 AL	229	D14.1415.02 AL	228	D14.3287.04 YR	189	D16.0078.02 NR	210
D14.0205.02 MR	218	D14.1215.02 AR	229	D14.1420.02 AL	228	D14.3555.02 YL	189	D16.0080.00 ZL	203
D14.0238.00 GL	201	D14.1215.07 AL	232	D14.1420.10 AL	231	D14.3555.02 YR	189	D16.0080.00 ZR	203
D14.0238.00 GR	201	D14.1215.07 AR	232	D14.1420.10 AR	231	D14.4545.02 FL	191	D16.0090.00 ZL	203
D14.0238.02 NL	209	D14.1216.02 AL	229	D14.1420.50 AV L	231	D14.4545.02 FR	191	D16.0090.00 ZR	203
D14.0238.02 NR	209	D14.1216.02 AR	229	D14.1420.50 AV R	231	D14.4710.02 YL	190	D16.0100.00 ZL	203
D14.0238.02.17 NR	210	D14.1216.020 AL	229	D14.1420.52 AL	228	D14.4710.02 YR	190	D16.0100.00 ZR	203
D14.0250.00 GL	201	D14.1216.08 AL	232	D14.1420.52 AR	228	D14.4787.02 YL	190	D16.0110.00 ZL	203
D14.0250.00 GR	201	D14.1216.08 AR	232	D14.1424.02 AL	228	D14.4787.02 YR	190	D16.0110.00 GR	203
D14.0250.00.16 GL	202	D14.1219.02 AL	229	D14.1424.02 AR	228	D14.4787.04 YR	190	D16.0117.02 NL	210
D14.0250.00.16 GR	202	D14.1219.02 AR	229	D14.1424.52 AL	228	D14.A.0.625.05 ST L	182	D16.0117.02 NR	210
D14.0250.00.17 GL	204	D14.1220.01 ML	222	D14.1424.52 AR	228	D14.A.0.625.05 ST R	182	D16.0130.00 GL	203
D14.0250.00.17 GR	204	D14.1220.01 MR	222	D14.1425.02 AL	228	D14.A.0.625.20 ST L	182	D16.0130.00 GR	203
D14.0250.02 NL	209	D14.1220.02 AL	229	D14.1425.02 AR	228	D14.A.0.625.20 ST R	182	D16.0150.00 GL	203
D14.0250.02 NR	209	D14.1220.02 AR	229	D14.1425.12 AL	231	D14.A.0.625.42 HM L	182	D16.0150.00 GR	203
D14.0250.02.16 NL	209	D14.1220.10 AL	232	D14.1425.12 AR	231	D14.A.0.625.42 HM R	182	D16.0157.00 GL	203
D14.0250.02.16 NR	209	D14.1220.10 AR	232	D14.1425.50 AV L	231	D14.A.0.625.60 HM R	182	D16.0157.00 GR	203
D14.0250.02.17 NL	210	D14.1220.50 AV L	232	D14.1425.50 AV R	231	D14.A.0016.05 ST L	182	D16.0157.02 NL	210
D14.0250.02.17 NR	210	D14.1220.50 AV R	232	D14.1425.52 AL	228	D14.A.0016.05 ST R	182	D16.0157.02 NR	210
D14.0300.00 GL	201	D14.1220.52 AL	229	D14.1425.52 AR	228	D14.A.0016.20 ST L	182	D16.0157.04 NL	210
D14.0300.00 GR	201	D14.1220.52 AR	229	D14.1430.02 AL	228	D14.A.0016.20 ST R	182	D16.0157.04 NR	210
D14.0300.00.16 GL	202	D14.1224.02 AL	229	D14.1430.02 AR	228	D14.A.0016.42 HM L	182	D16.0160.00 GL	203
D14.0300.00.16 GR	202	D14.1224.02 AR	229	D14.1430.15 AL	231	D14.A.0016.42 HM R	182	D16.0160.00 GR	203
D14.0300.00.17 GL	204	D14.1224.52 AL	229	D14.1430.15 AR	231	D14.A.0016.60 HM L	182	D16.0198.02 NL	210
D14.0300.00.17 GR	204	D14.1224.52 AR	229	D14.1430.50 AV L	231	D14.A.0016.60 HM R	182	D16.0198.02 NR	210
D14.0300.02.16 NL	209	D14.1225.02 AL	229	D14.1430.50 AV R	231	D14.UN08.02.14 M R	227	D16.0200.00 GL	203
D14.0300.02.16 NR	209	D14.1225.02 AR	229	D14.1430.52 AL	228	D14.UN10.02.14 M R	227	D16.0200.00 GR	203
D14.0300.02.17 NL	210	D14.1225.12 AL	232	D14.1430.52 AR	228	D14.UN12.02.14 M R	227	D16.0200.02 NL	210
D14.0300.02.17 NR	210	D14.1225.12 AR	232	D14.1430.62 AR	228	D16.0.500.40 HM	176	D16.0200.02 NR	210
D14.0318.00 GL	201	D14.1225.50 AV L	232	D14.1432.02 AL	228	D16.0.500.56 HM	176	D16.0238.02 NL	210
D14.0318.00 GR	201	D14.1225.50 AV R	232	D14.1432.02 AR	228	D16.0.500.80 HM	176	D16.0238.02 NR	210
D14.0318.02 NL	209	D14.1225.52 AL	229	D14.1432.52 AL	228	D16.0.625.22 ST	180	D16.0238.04 NL	210
D14.0318.02 NR	209	D14.1225.52 AR	229	D14.1432.52 AR	228	D16.0.625.40 HM	176	D16.0238.04 NR	210
D14.0318.02.17 NR	210	D14.1230.02 AL	229	D14.1616.B.120 ST L	184	D16.0.625.56 HM	176	D16.0250.00 GL	203
D14.0510.01 ML	221	D14.1230.02 AR	229	D14.1616.B.120 ST R	184	D16.0.625.80 HM	176	D16.0250.00 GR	203
D14.0510.01 MR	221	D14.1230.15 AL	232	D14.1616.ST L	183	D16.0008.16 VL	215	D16.0300.00 GL	203
D14.0510.02 ML	218	D14.1230.15 AR	232	D14.1616.ST R	183	D16.0008.16 VR	215	D16.0300.00 GR	203
D14.0510.02 MR	218	D14.1230.50 AV L	232	D14.1730.01 ML	222	D16.0009.18 VL	215	D16.0318.02 NL	210
D14.0810.00 PL	216	D14.1230.50 AV R	232	D14.1730.01 MR	222	D16.0009.18 VR	215	D16.0318.02 NR	210
D14.0810.00 PR	216	D14.1230.52 AL	229	D14.1887.02 YJAL	186	D16.0010.198 VR	215	D16.0318.04 NL	210
D14.0813.19 ML	223	D14.1230.52 AR	229	D14.1887.02 YJAR	186	D16.0010.20 VL	215	D16.0318.04 NR	210
D14.0813.19 MR	223	D14.1230.62 AR	229	D14.1887.02 YL	185	D16.0010.20 VR	215	D16.0350.00 GL	203
D14.0815.00 PL	216	D14.1232.02 AL	229	D14.1887.02 YR	185	D16.0011.22 VL	215	D16.0350.00 GR	203
D14.0815.00 PR	216	D14.1232.02 AR	229	D14.1887.02 YU L	188	D16.0011.22 VR	215	D16.0400.00 GL	203
D14.0815.01 ML	221	D14.1232.52 AL	229	D14.1887.02 YU R	188	D16.0012.24 VL	215	D16.0400.00 GR	203
D14.0815.01 MR	221	D14.1232.52 AR	229	D14.1887.04 YL	185	D16.0012.24 VR	215	D16.0510.01 ML	221
D14.0815.02 ML	218	D14.1325.01 ML	221	D14.1887.04 YR	185	D16.0012.40 HM	176	D16.0510.01 MR	221
D14.0815.02 MR	218	D14.1325.01 MR	221	D14.2020.B.120 ST L	184	D16.0012.56 HM	176	D16.0510.02 ML	218
D14.1.000.S.B.150 ST L	184	D14.1325.02 ML	218	D14.2020.B.120 ST R	184	D16.0012.80 HM	176	D16.0510.02 MR	218

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D16.0810.00 PR	216	D18.0020.40 ST	181	D18.0820.100.02 AR	235	D18.A.0020.05.18 ST L	182
D16.0815.00 PL	216	D18.0020.40.18 VL	215	D18.0825.100.02 AR	235	D18.A.0020.05.18 ST R	182
D16.0815.00 PR	216	D18.0020.40.18 VR	215	D18.0830.100.02 AR	235		
D16.0815.01 ML	221	D18.0020.85 HM	177	D18.0840.100.02 AR	235		
D16.0815.01 MR	221	D18.0150.00.18 GL	205	D18.0910.050.01 AR	233		
D16.0815.02 ML	218	D18.0150.00.18 GR	205	D18.0915.075.01 AR	233		
D16.0815.02 MR	218	D18.0150.00.20 GL	206	D18.0920.100.02 AR	235		
D16.1020.01 ML	221	D18.0150.00.20 GR	206	D18.0925.100.02 AR	235		
D16.1020.01 MR	221	D18.0150.02.20 NL	211	D18.0930.100.02 AR	235		
D16.1020.02 ML	218	D18.0150.02.20 NR	211	D18.0940.100.02 AR	235		
D16.1020.02 MR	218	D18.0150.02.22 NL	211	D18.1.000.S.B.120 ST L	184		
D16.1118.14 ML	223	D18.0150.02.22 NR	211	D18.1.000.S.B.120 ST R	184		
D16.1118.14 MR	223	D18.0200.00.18 GL	205	D18.1010.050.01 AR	233		
D16.1220.01 ML	222	D18.0200.00.18 GR	205	D18.1015.075.01 AR	233		
D16.1220.01 MR	222	D18.0200.00.20 GL	206	D18.1020.100.02 AR	235		
D16.1325.01 ML	221	D18.0200.00.20 GR	206	D18.1025.100.02 AR	235		
D16.1325.01 MR	221	D18.0200.02.18 NL	211	D18.1030.100.02 AR	235		
D16.1325.02 ML	218	D18.0200.02.18 NR	211	D18.1040.100.02 AR	235		
D16.1325.02 MR	218	D18.0200.02.20 NL	211	D18.1110.050.01 AR	233		
D16.1423.11 ML	223	D18.0200.02.20 NR	211	D18.1115.075.01 AR	233		
D16.1423.11 MR	223	D18.0200.02.22 NL	211	D18.1120.100.02 AR	235		
D16.1630.02 ML	218	D18.0200.02.22 NR	211	D18.1125.100.02 AR	235		
D16.1630.02 MR	218	D18.0238.00.18 GL	205	D18.1130.100.02 AR	235		
D16.1730.01 ML	222	D18.0238.00.18 GR	205	D18.1140.100.02 AR	235		
D16.1730.01 MR	222	D18.0238.00.20 GL	206	D18.1210.050.01 AR	233		
D16.1835.02 ML	218	D18.0238.00.20 GR	206	D18.1215.075.01 AR	233		
D16.1835.02 MR	218	D18.0250.00.18 GL	205	D18.1220.100.02 AR	235		
D16.1897.02 YJAL	186	D18.0250.00.18 GR	205	D18.1225.100.02 AR	235		
D16.1897.02 YJAR	186	D18.0250.00.20 GL	206	D18.1230.100.02 AR	235		
D16.1897.02 YL	185	D18.0250.00.20 GR	206	D18.1240.100.02 AR	235		
D16.1897.02 YR	185	D18.0250.02.20 NL	211	D18.1310.050.01 AR	233		
D16.1897.02 YU L	188	D18.0250.02.20 NR	211	D18.1315.075.01 AR	233		
D16.1897.02 YU R	188	D18.0300.00.18 GL	205	D18.1320.100.02 AR	235		
D16.2140.02 ML	218	D18.0300.00.18 GR	205	D18.1325.100.02 AR	235		
D16.2140.02 MR	218	D18.0300.00.20 GL	206	D18.1330.100.02 AR	235		
D16.2240.01 ML	222	D18.0300.00.20 GR	206	D18.1340.100.02 AR	235		
D16.2240.01 MR	222	D18.0300.02.20 NL	211	D18.1410.050.01 AR	233		
D16.2750.01 ML	222	D18.0300.02.20 NR	211	D18.1415.075.01 AR	233		
D16.2750.01 MR	222	D18.0318.00.18 GL	205	D18.1420.100.02 AR	235		
D16.3560.01 ML	222	D18.0318.00.18 GR	205	D18.1425.100.02 AR	235		
D16.3560.01 MR	222	D18.0318.02.20 NL	211	D18.1430.100.02 AR	235		
D16.4055.02 YL	189	D18.0318.02.20 NR	211	D18.1440.100.02 AR	235		
D16.4055.02 YR	189	D18.0350.00.18 GL	205	D18.1630.10.02 A L	229		
D16.4702.02 YL	190	D18.0350.00.18 GR	205	D18.1630.10.02 A R	229		
D16.4702.02 YR	190	D18.0350.00.20 GL	206	D18.1640.10.02 A L	229		
D18.0.625.42 HM	177	D18.0350.00.20 GR	206	D18.1640.10.02 A R	229		
D18.0.625.60 HM	177	D18.0400.00.18 GL	205	D18.1830.10.02 AL	228		
D18.0.625.85 HM	177	D18.0400.00.18 GR	205	D18.1830.10.02 AR	228		
D18.0.750.25 ST	181	D18.0400.00.20 GL	206	D18.1840.10.02 AL	228		
D18.0.750.40 ST	181	D18.0400.00.20 GR	206	D18.1840.10.02 AR	228		
D18.0.750.85 HM	177	D18.0400.02.20 NL	211	D18.2020.B.120 ST L	184		
D18.0.750.S.B.120 ST L	184	D18.0400.02.20 NR	211	D18.2020.B.120 ST R	184		
D18.0.750.S.B.120 ST R	184	D18.0610.050.01 AR	233	D18.2020.ST L	183		
D18.0009.18.18 VL	215	D18.0615.075.01 AR	233	D18.2020.ST R	183		
D18.0009.18.18 VR	215	D18.0620.100.02 AR	235	D18.2525.B.120 ST L	184		
D18.0011.22.18 VL	215	D18.0625.100.02 AR	235	D18.2525.B.120 ST R	184		
D18.0011.22.18 VR	215	D18.0630.100.02 AR	235	D18.2525.ST L	183		
D18.0012.238.18 VR	215	D18.0640.100.02 AR	235	D18.2525.ST R	183		
D18.0015.30.18 VL	215	D18.0710.050.01 AR	233	D18.3014.02.20 YL	192		
D18.0015.30.18 VR	215	D18.0715.075.01 AR	233	D18.3014.02.20 YR	192		
D18.0016.32.18 VL	215	D18.0720.100.02 AR	235	D18.4712.02.18 YL	190		
D18.0016.32.18 VR	215	D18.0725.100.02 AR	235	D18.4712.02.18 YR	190		
D18.0016.42 HM	177	D18.0730.100.02 AR	235	D18.4714.02.20 YL	190		
D18.0016.60 HM	177	D18.0740.100.02 AR	235	D18.4714.02.20 YR	190		
D18.0016.85 HM	177	D18.0810.050.01 AR	233	D18.A.0.750.05.18 ST L	182		
D18.0020.25 ST	181	D18.0815.075.01 AR	233	D18.A.0.750.05.18 ST R	182		

Das Werkzeugsystem simturn PX im Überblick The Tool System simturn PX Overview

Ausdrehen **neu erfunden.** Boring **reinvented.**



Nebenzeiten senken

Einfaches Handling durch Werkzeugwechsel in der Maschine und selbstzentrierendem Plattensitz.

Reduction of idle-times

Easy handling by changing tools in the machine and self-centering insert seat.



Maximales Preis-Leistungsverhältnis

3 präzisionsgeschliffene Schneiden in Bohrungen ab Ø 7,8 mm mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit.

Maximum price-performance ratio

3 precision ground cutting edges in bores starting at Ø 7.8 mm with very high repeat accuracy.



Optimaler Schneidenschutz

Spezieller Schutz der beiden passiven Schneiden vor Beschädigungen.

Optimal protection of cutting edges

Special protection of the both passive cutting edges against damage.

Dreischneidige, präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,8 mm - mit maximalem Preis-/Leistungsverhältnis!

Die stirnseitige Verschraubung ermöglicht einen Werkzeugwechsel innerhalb der Maschine und bietet somit gemeinsam mit einem selbstzentrierenden Plattensitz eine einfache Handhabung und die Möglichkeit, Nebenzeiten erheblich zu reduzieren.

Ein spezieller Schutzbereich schützt zudem die beiden passiven Schneiden effektiv vor Beschädigungen während der Bearbeitung.

Triple-edged, precision ground indexable cutting inserts with very high repeat accuracy for boring applications starting at Ø 7,8 mm - with maximum price/performance ratio!

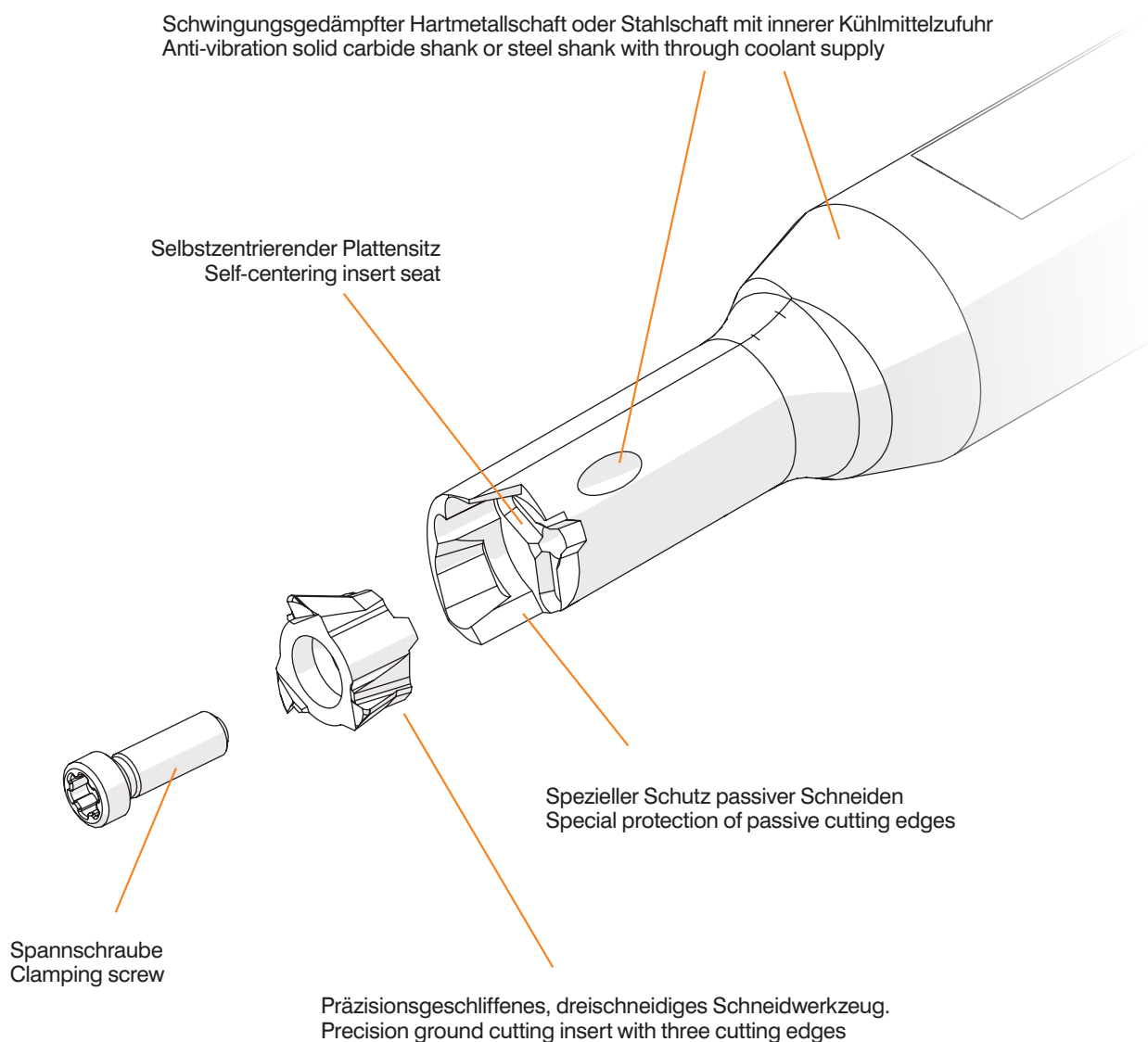
The front-side insert mounting allows a tool change within the machine and thus, together with a self-centering insert seat, offers easy handling and the possibility to considerably reduce non-productive times.

In addition, a special protective area effectively protects the two passive cutting edges from damages during the machining process.

Das System im Detail The system details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr. Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on left or right handed side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

Legende
Legend

249

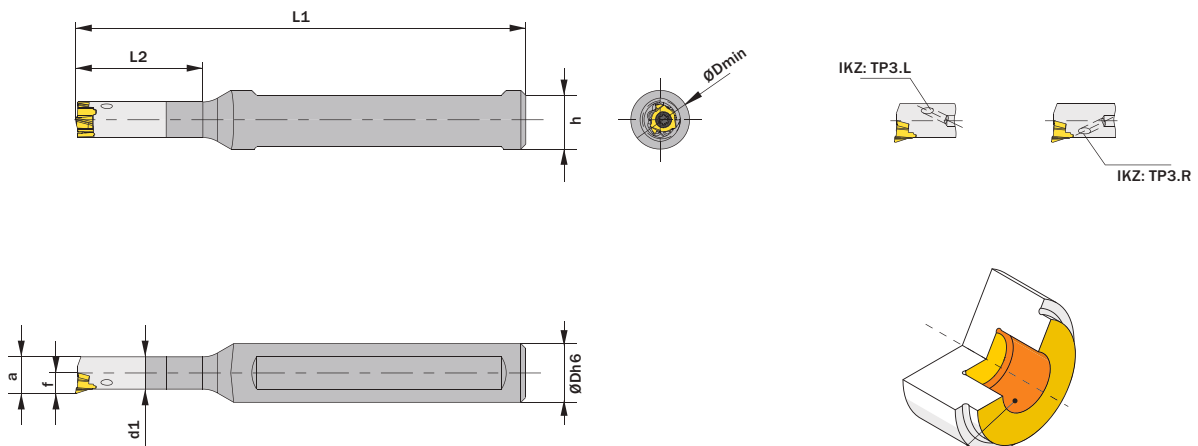
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1377Maße „a“ und „f“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“ und „f“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.26 HM R

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD _{h6}	L2	ØD _{min} (Min. Bohrung) ØD _{min} (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	d1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ L2 = 26,0 mm										
12,0	26,0	7,8	TP3.L08.0012.26 HM R	A6Z1	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	26,0	7,8	TP3.L08.0.500.26 HM R	A60T	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
12,0	26,0	7,8	TP3.R08.0012.26 HM R	A6ZZ	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	26,0	7,8	TP3.R08.0.500.26 HM R	A60Q	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
▼ L2 = 39,0 mm										
12,0	39,0	7,8	TP3.L08.0012.39 HM R	A6Z5	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	39,0	7,8	TP3.L08.0.500.39 HM R	A60X	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
12,0	39,0	7,8	TP3.R08.0012.39 HM R	A6Z3	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	39,0	7,8	TP3.R08.0.500.39 HM R	A60V	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
▼ L2 = 53,0 mm										
12,0	53,0	7,8	TP3.L08.0012.53 HM R	A60D	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	53,0	7,8	TP3.L08.0.500.53 HM R	A605	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
12,0	53,0	7,8	TP3.R08.0012.53 HM R	A60B	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	53,0	7,8	TP3.R08.0.500.53 HM R	A603	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch

Bestellbeispiel // Order example: TP3.R08.0012.26 HM R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.
Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on the left or right side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

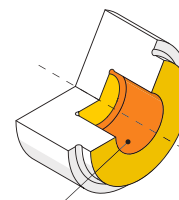
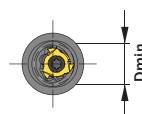
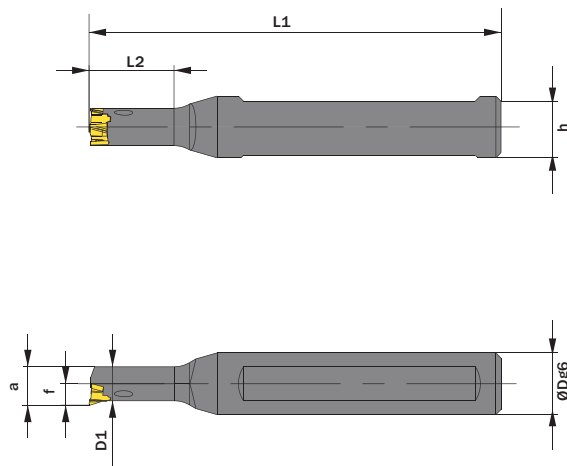
0,8 Nm

Legende
Legend

249



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1376



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.16 ST R

ØD h6	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ L2 = 6,6 mm										
12,0	6,6	7,8	TP3.L08.0012.06 ST R	A6ZT	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	6,6	7,8	TP3.L08.0.500.06 ST R	A60H	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
12,0	6,6	7,8	TP3.R08.0012.06 ST R	A6ZQ	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	6,6	7,8	TP3.R08.0.500.06 ST R	A60F	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
▼ L2 = 16,5 mm										
12,0	16,5	7,8	TP3.L08.0012.16 ST R	A6ZX	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	16,5	7,8	TP3.L08.0.500.16 ST R	A60N	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch
12,0	16,5	7,8	TP3.R08.0012.16 ST R	A6ZV	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08
12,7	16,5	7,8	TP3.R08.0.500.16 ST R	A60K	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08 new inch

Bestellbeispiel // Order example: TP3.L08.0012.16 ST R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Längenverstellbarer Klemmhalter,
Innenbearbeitung, „ME“

Längenverstellbarer Klemmhalter mit ME-Spannprinzip für
kraftschlüssiges Spannen und höchste Stabilität. Stufenlose
und präzise Verstellmöglichkeit der nutzbaren Länge.

Length Adjustable Toolholder,
Internal Applications, „ME“

Length adjustable toolholder with ME-clamping system
for force-fitted clamping and highest stability. Infinitely
and precisely adjustable usable length.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar



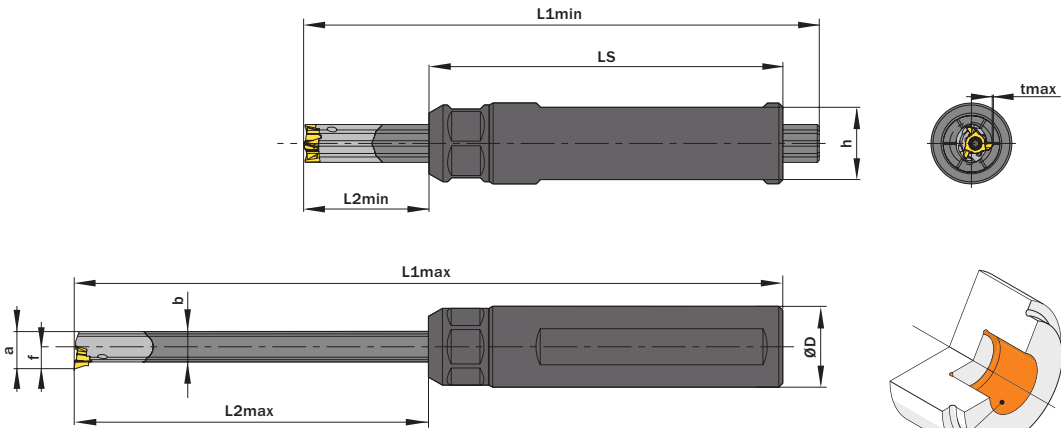
Legende
Legend

249



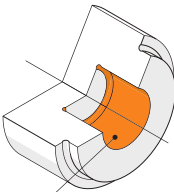
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1467



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide insert.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut)
15,0 Nm - 25,0 Nm



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R10.0020.31.087.ME R

ØD g ₆	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ± 0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm					
20,0	31,0	87,5	10,5	TP3.R10.0020.31.087.ME R	BD1C	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK9	T7F	AZ4E	TP3R.10.A	new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.R10.0020.31.087.ME R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
245, 246, 247

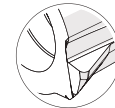


Legende
Legend 249

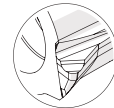


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1375

Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



Y-Geometrie

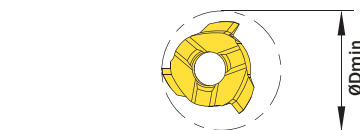


YE-Geometrie

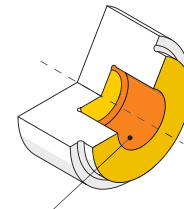
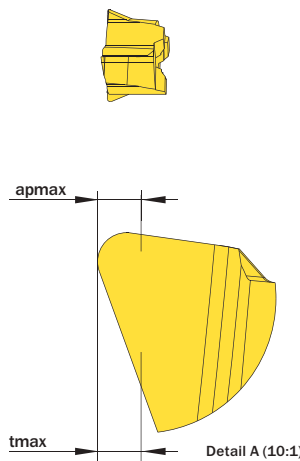
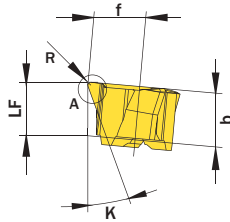


YB-Geometrie

Bitte Hinweise unten beachten
Please note the information below



Vorschubsrichtung
Feed direction



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YR	A607	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	18°	0,2	TP3.1808.020.08 YER	A609	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	20°	0,1	TP3.2008.010.08 YBR	A61N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YR	A61B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	TP3.3208.020.08 YER	A61F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YR	A61H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	TP3.4708.020.08 YER	A61K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,5 mm											
10,5	18°	0,2	TP3.1808.020.10 YR	BD1E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	4,5	3,5	TP3R.10.A new

Bestellbeispiel // Order example: TP3.1808.020.08 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Y: Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.

YE: Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special chip former for optimized chip control.

YB: Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.

Legende

Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ST	
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemli
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simturn PX Produktverzeichnis
simturn PX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TP3.1808.020.08 YER	248
TP3.1808.020.08 YR	248
TP3.1808.020.10 YR	248
TP3.2008.010.08 YBR	248
TP3.3208.020.08 YER	248
TP3.3208.020.08 YR	248
TP3.4708.020.08 YER	248
TP3.4708.020.08 YR	248
TP3.L08.0.500.06 ST R	246
TP3.L08.0.500.16 ST R	246
TP3.L08.0.500.26 HM R	245
TP3.L08.0.500.39 HM R	245
TP3.L08.0.500.53 HM R	245
TP3.L08.0012.06 ST R	246
TP3.L08.0012.16 ST R	246
TP3.L08.0012.26 HM R	245
TP3.L08.0012.39 HM R	245
TP3.L08.0012.53 HM R	245
TP3.R08.0.500.06 ST R	246
TP3.R08.0.500.16 ST R	246
TP3.R08.0.500.26 HM R	245
TP3.R08.0.500.39 HM R	245
TP3.R08.0.500.53 HM R	245
TP3.R08.0012.06 ST R	246
TP3.R08.0012.16 ST R	246
TP3.R08.0012.26 HM R	245
TP3.R08.0012.39 HM R	245
TP3.R08.0012.53 HM R	245
TP3.R10.0020.31.087.ME R	247

Das Werkzeugsystem simturn H2 im Überblick
The Tool System simturn H2 Overview

Zweischneidig **außen** und in **kleinen Bohrungen**. Two cutting edges **external** and in **small bores**.

Alle Anwendungen auf einen Blick // All applications at one glance

Nutenstechen · Einstechen und Profildrehen · Abstechen
Grooving · Grooving and Profiling · Parting-Off

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 254
Detailed overview of all applications as of page 254

Hauptanwendungen // Main Applications

Nutenstechen Grooving



Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 1,1 mm bis 4,15 mm.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 as well as DIN 983/984. Nominal width of grooves from 1,1 mm up to 4,15 mm.

Abstechen Parting-Off



Abstechwerkzeuge in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Winkeln. Mit spezieller Spanformgeometrie für das Abstechen von Bauteilen mit Durchmessern bis zu Ø 36,0 mm.

Parting-off inserts with different cutting edge widths and with different angles. With special chip forming geometry for the parting-off of components with diameters up to Ø 36,0 mm.

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



CNC-Konturdrehen mit unterschiedlichen Schneidenbreiten und Eckenradien. Mit Spanformgeometrie für optimale Spankontrolle oder spezieller Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen. Auch als Vollradiusvariante verfügbar.

CNC-Profiling with different cutting edge widths and corner radii. With chip forming geometry for optimal chip control or special cutting edge geometry for the machining of light alloys. Also available as full radius tools.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidigen Hartmetall-Schneidplatten und Stahlträgerwerkzeug. Einsetzbar in Bohrungen ab Ø 24,5 mm, sowie in der Außenbearbeitung mit einer maximalen Stechtiefe bis zu 18,0 mm.

Das Schneidwerkzeug, und in speziellem Maße die Schneide, ist auf optimale Spankontrolle und Leistung ausgelegt.

Das spezielle Design des Plattensitzes begünstigt eine optimale Kraftaufnahme und Stabilität.

Tool system of double-edged carbide insert and steel toolholder. For use in bores as of Ø 24,5 mm, as well as for external applications with a maximum cutting depths up to 18,0 mm.

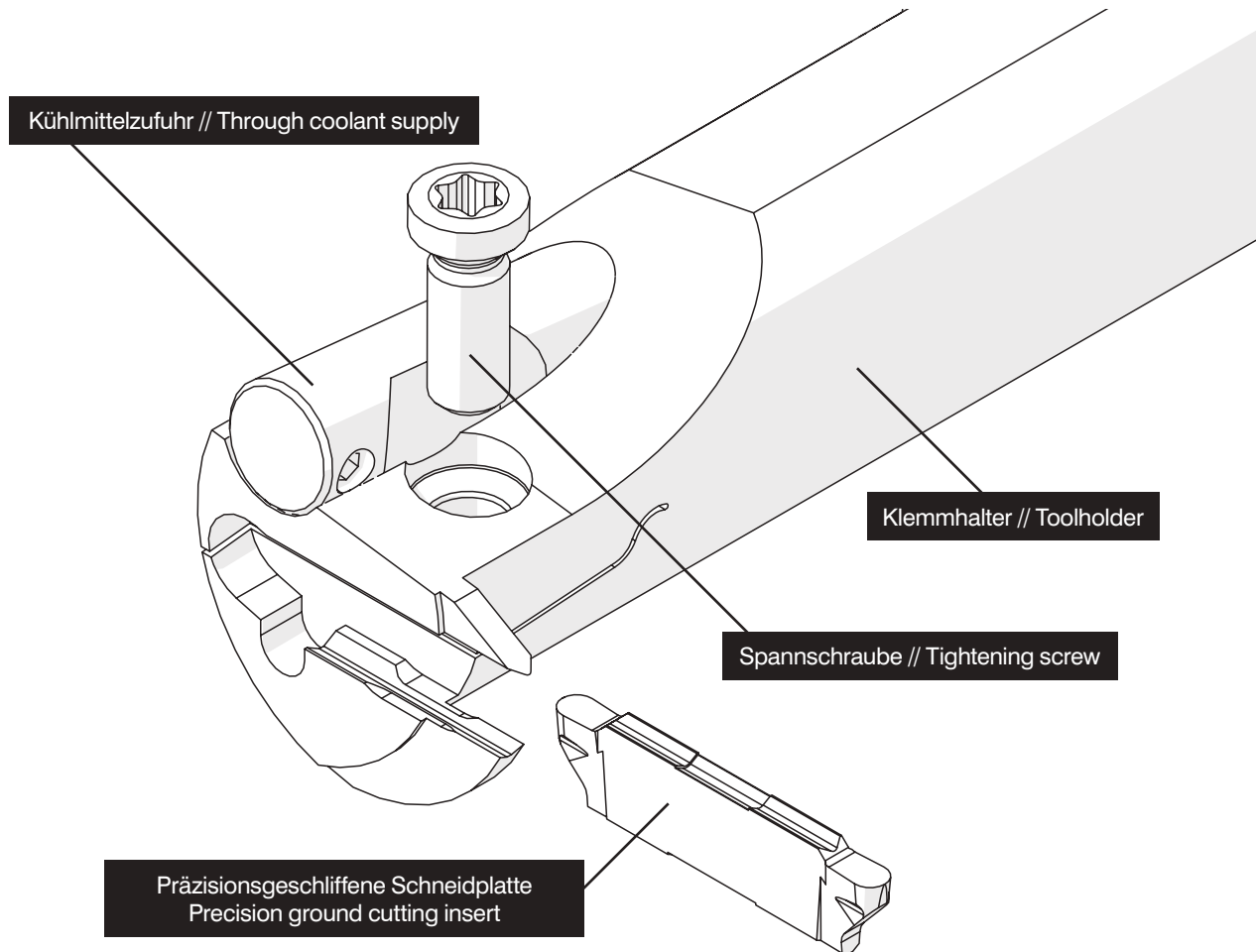
The cutting insert and especially the cutting edge was designed to offer best chip control and improved performance in bores.

The special insert seat design enhances the overall stability and cutting force absorption and leads to improved results.

Das System im Detail The system details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



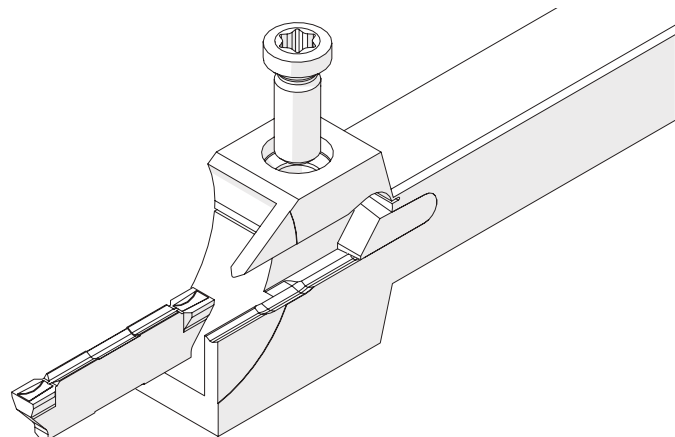
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung Available for internal and external applications

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm
As of bore diameter 24,5 mm

Außen // External

Maximale Stechtiefe 18,0 mm
Maximum cutting depth 18,0 mm



simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

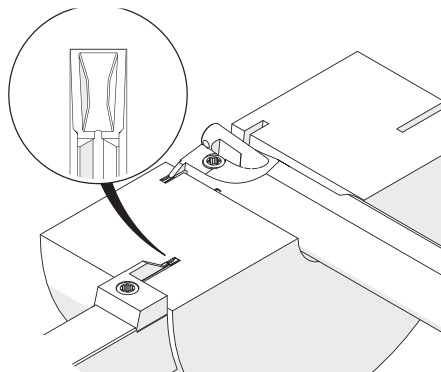
Index

253

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

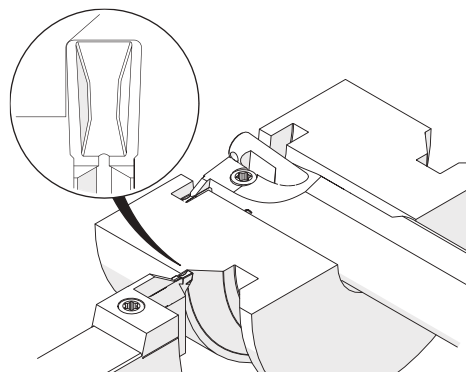
271



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page

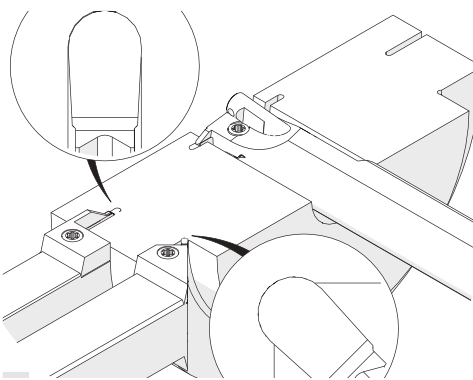
272



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

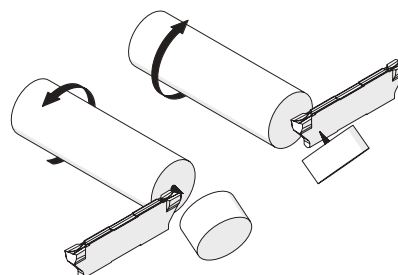
274



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Ab Seite
As of page

275



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend

277

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/474

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

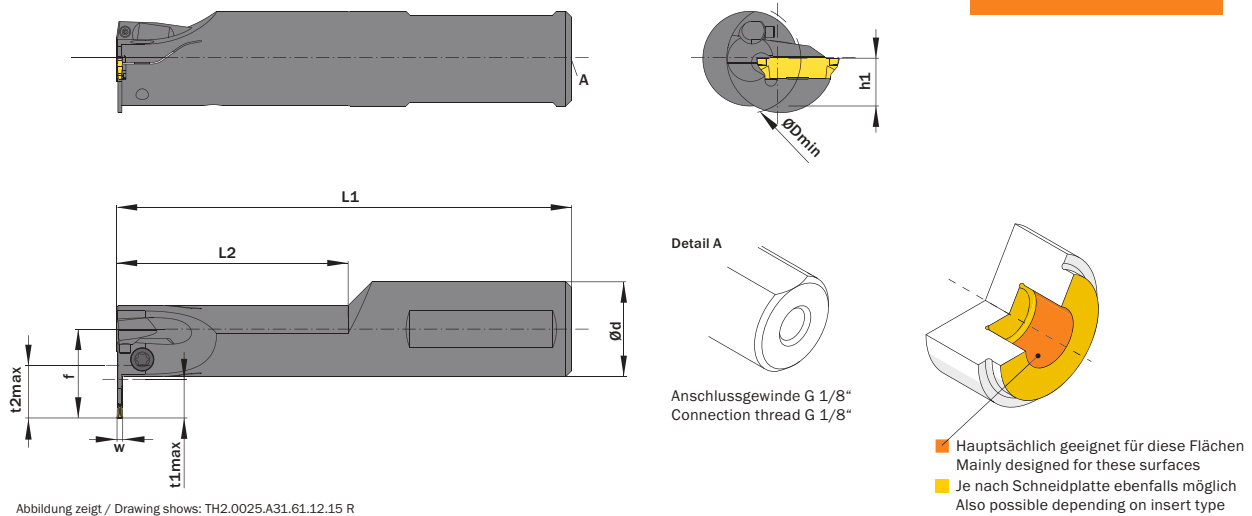


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød ^{g6} mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 ^{js14} mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ Ød = 19,05 mm															
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.15 R/L	A1E2 L A1E1	18,0	8,5	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.20 R/L	A1E4 L A1E3	18,0	8,5	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.25 R/L	A1E6 L A1E5	18,0	8,5	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.30 R/L	A1E7 L A1FA	18,0	8,5	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	Inch
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.40 R/L	A1E9 L A1E8	18,0	8,5	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	Inch
▼ Ød = 20,0 mm															
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.15 R/L	ASVG L ASVF	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.20 R/L	ASVJ L ASVH	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.25 R/L	ASVM L ASVK	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.30 R/L	ASVP L ASVN	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.40 R/L	ASVS L ASVQ	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0020.A25.48.11.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/474

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

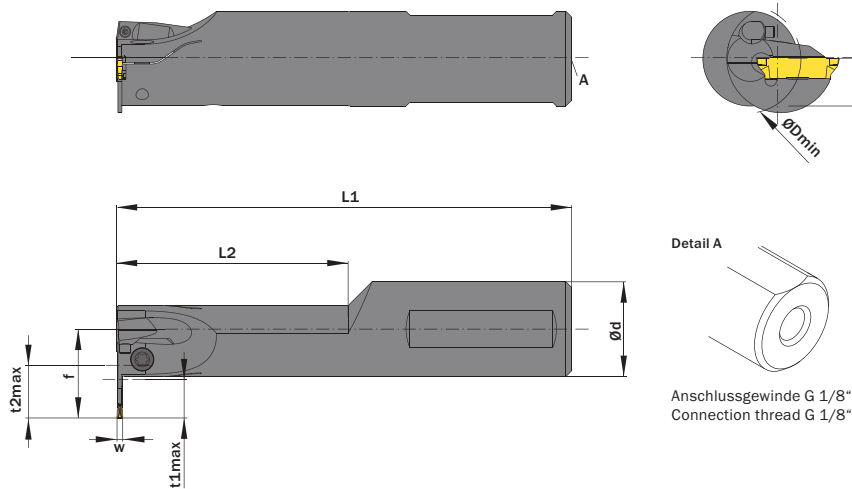
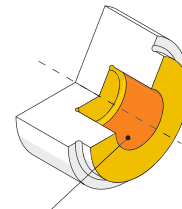


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød ^{g6}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ Ød = 25,0 mm

25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.15 R/L	R ASWE L ASWD	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.20 R/L	R ASWG L ASWF	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.25 R/L	R ASWJ L ASWH	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.30 R/L	R ASWM L ASWK	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.40 R/L	R ASWP L ASWN	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ Ød = 25,4 mm

25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.15 R/L	R AW6A L AW59	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.20 R/L	R AW6C L AW6B	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.25 R/L	R AW6E L AW6D	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.30 R/L	R AW6G L AW6F	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	Inch
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.40 R/L	R AW6J L AW6H	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0020.A25.48.11.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/860

Für größere Bohrungen
For bigger bores

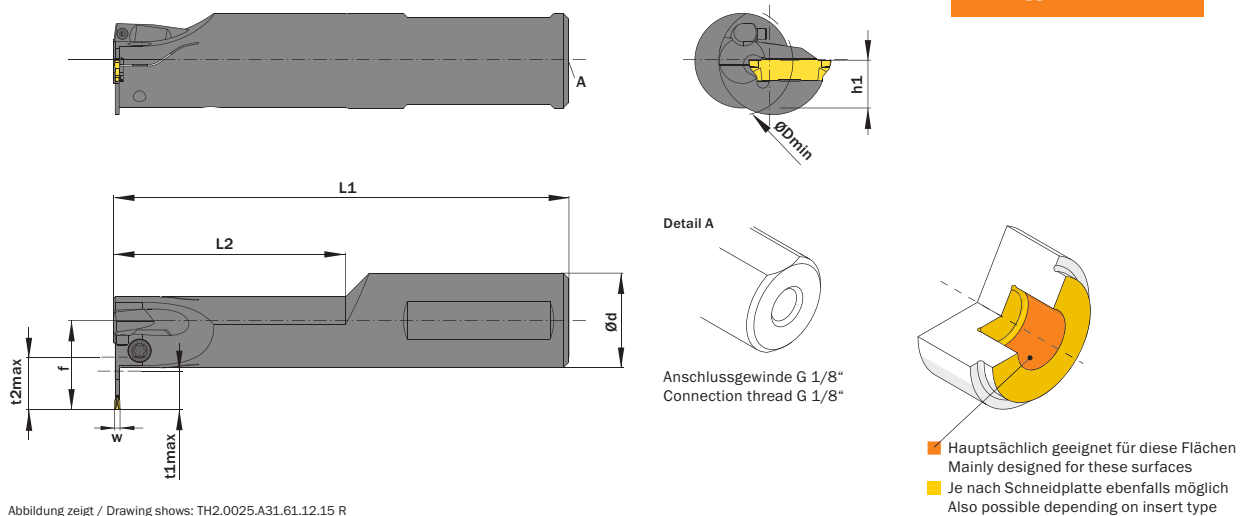


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød ⁶	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ Ød = 25,0 mm

25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.15 R/L	R ASWS L ASWQ	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.20 R/L	R ASWU L ASWT	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.25 R/L	R ASWW L ASWV	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.30 R/L	R ASWY L ASWX	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.40 R/L	R ASWØ L ASWZ	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ Ød = 25,4 mm

25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.15 R/L	R AW6M L AW6K	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.20 R/L	R AW6P L AW6N	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.25 R/L	R AW6S L AW6Q	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.30 R/L	R AW6U L AW6T	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.A31.61.12.40 R/L	R AW6W L AW6V	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ Ød = 32,0 mm

32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.15 R/L	R ASXØ L ASXZ	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	ATK6	T20F	TH2.15
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.20 R/L	R ASX2 L ASX1	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	ATK6	T20F	TH2.20
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.25 R/L	R ASX4 L ASX3	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	ATK6	T20F	TH2.25
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.30 R/L	R ASX6 L ASX5	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	ATK6	T20F	TH2.30
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.40 R/L	R ASX8 L ASX7	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	ATK6	T20F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.A31.61.12.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innen, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 NmTW
ST

R

Legende
Legend

277

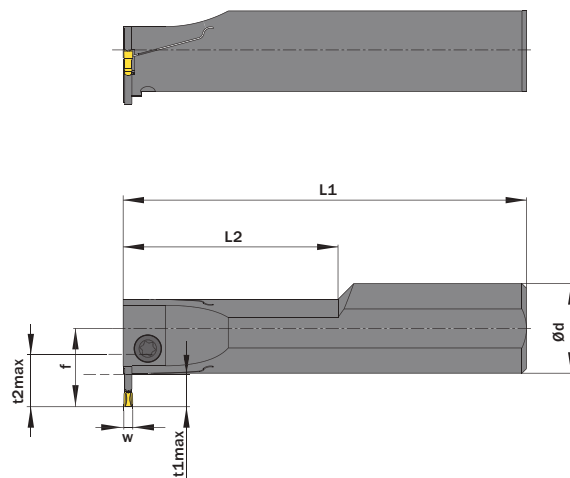
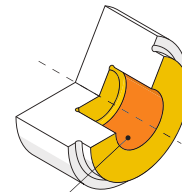
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/477Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.B25.48.11.20 R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød ^{±6}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Ød = 20,0 mm														
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.15 R/L	R ASVU L ASVT	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.20 R/L	R ASVW L ASVV	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.25 R/L	R ASVY L ASVX	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.30 R/L	R ASVØ L ASVZ	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.40 R/L	R ASV2 L ASV1	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,0 mm														
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.15 R/L	R ASW2 L ASW1	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.20 R/L	R ASW4 L ASW3	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.25 R/L	R ASW6 L ASW5	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.30 R/L	R ASW8 L ASW7	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.40 R/L	R ASXA L ASW9	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,4 mm														
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.15 R/L	R AW6Y L AW6X	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.20 R/L	R AW6Ø L AW6Z	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.25 R/L	R AW62 L AW61	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.30 R/L	R AW64 L AW63	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.40 R/L	R AW66 L AW65	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0020.B25.48.11.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innen, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



TW
ST

R

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/859

Für größere Bohrungen
For bigger bores

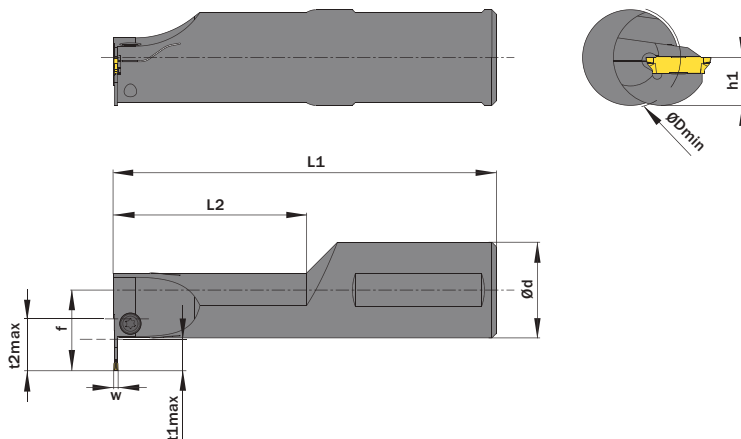
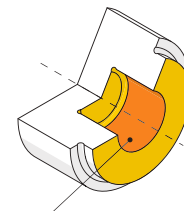


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0032.B31.61.12.15 R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød ^{g6}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ Ød = 25,0 mm

25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.15 R/L	R ASXC L ASXB	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.20 R/L	R ASXE L ASXD	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.25 R/L	R ASXG L ASXF	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.30 R/L	R ASXJ L ASXH	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.B31.61.12.40 R/L	R ASXM L ASXK	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ Ød = 25,4 mm

25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.15 R/L	R AW68 L AW67	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.20 R/L	R AW7A L AW69	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.25 R/L	R AW7C L AW7B	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.30 R/L	R AW7E L AW7D	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
25,4	31,0	61,0	120,0	TH2.1.000.B31.61.12.40 R/L	R AW7G L AW7F	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ Ød = 32,0 mm

32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.15 R/L	R ASYM L ASYK	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	ATK6	T20F	TH2.15
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.20 R/L	R ASYP L ASYN	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	ATK6	T20F	TH2.20
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.25 R/L	R ASYS L ASYQ	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	ATK6	T20F	TH2.25
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.30 R/L	R ASYU L ASYT	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	ATK6	T20F	TH2.30
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.40 R/L	R ASYW L ASYV	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	ATK6	T20F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.B31.61.12.40 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 10,0 x 10,0 mm.

Toolholder, External, Type A

Toolholder for small part machining. Shank size 10,0 x 10,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

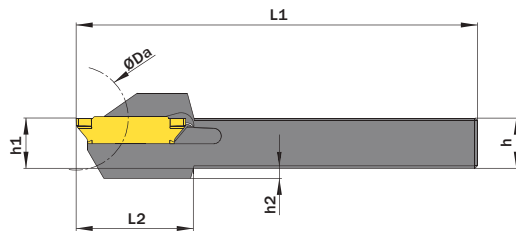


Legende
Legend 277

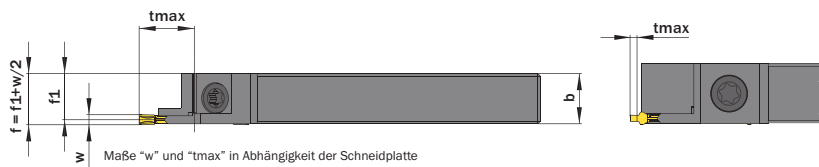


Scan
QR-Code

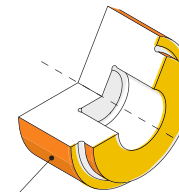
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/468



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



Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1010.A11.08.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ L1 = 80,0 mm													
10,0	10,0	80,0	TH2.1010.A11.08.15 R/L	R ASNK L ASNJ	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	ATH0	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	28,5	1,91	2,4	ATH0	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	28,5	2,41	2,9	ATH0	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	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
▼ L1 = 125,0 mm													
10,0	10,0	125,0	TH2.1010.A11.12.15 R/L	R AUHH L AUHG	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	ATH0	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	28,5	1,91	2,4	ATH0	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	28,5	2,41	2,9	ATH0	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	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.1010.A11.08.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 12,0 x 12,0 mm.

Toolholder, External, Type A

Toolholder for small part machining. Shank size 12,0 x 12,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

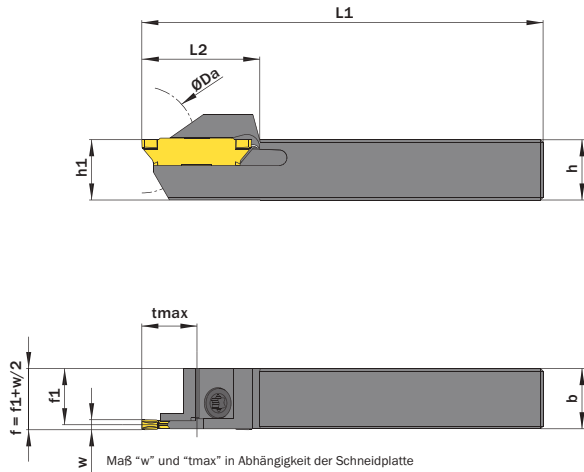
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend 277



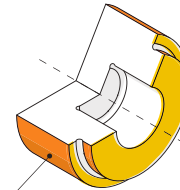
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/469



Maß "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



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



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1212.A13.08.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{s14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ L1 = 80,0 mm

12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.15 R/L	R ASN6	L ASN5	11,42	12,0	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.20 R/L	R ASN8	L ASN7	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.25 R/L	R ASPA	L ASN9	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.30 R/L	R ASPC	L ASPB	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.40 R/L	R ASPE	L ASPD	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

▼ L1 = 125,0 mm

12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.15 R/L	R A1FC	L A1FB	12,12	12,7	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.20 R/L	R A1FE	L A1FD	11,9	12,7	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.25 R/L	R A2FN	L A1FF	11,65	12,7	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.30 R/L	R A1FH	L A1FG	11,38	12,7	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.40 R/L	R A1FM	L A1FK	10,95	12,7	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.15 R/L	R AUHT	L AUHS	11,42	12,0	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.20 R/L	R AUHV	L AUHU	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.25 R/L	R AUHX	L AUHW	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.30 R/L	R AUHZ	L AUHY	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.40 R/L	R AUH1	L AUH0	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: TH2.1212.A13.08.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Typ B

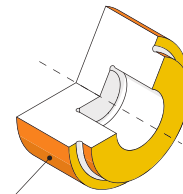
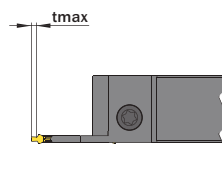
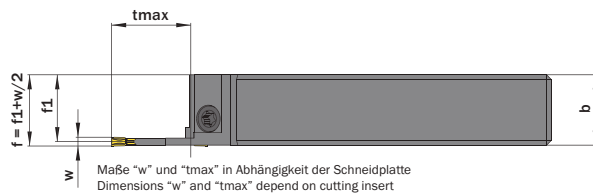
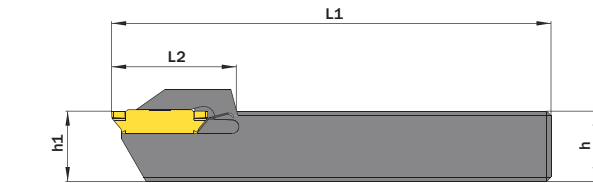
Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
 TH2.20: 2,0 Nm
 TH2.25: 2,5 Nm
 TH2.30: 3,0 Nm
 TH2.40: 3,0 Nm

Legende
Legend 277Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/861

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
 Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
 Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.15 R/L	R A1FP L A1FN	15,3	15,88	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.20 R/L	R A1FS L A1FQ	15,08	15,88	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.25 R/L	R A1FU L A1FT	14,82	15,88	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.30 R/L	R A1FW L A1FV	14,58	15,88	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.40 R/L	R A1FY L A1FX	14,12	15,88	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.15 R/L	R ASQE L ASQD	15,42	16,0	28,5	-	1,9	ATH0	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	28,5	1,91	2,4	ATH0	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	28,5	2,41	2,9	ATH0	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	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.40 R/L	R ASQP L ASQN	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.15 R/L	R AW7P L AW8M	18,48	19,05	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.20 R/L	R AW7Q L AW8N	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.25 R/L	R AW7S L AW8P	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.30 R/L	R AW7T L AW8Q	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.40 R/L	R AW7U L AW8S	17,3	19,05	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2020.B18.12.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

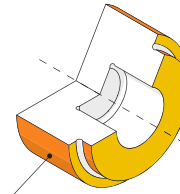
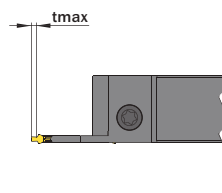
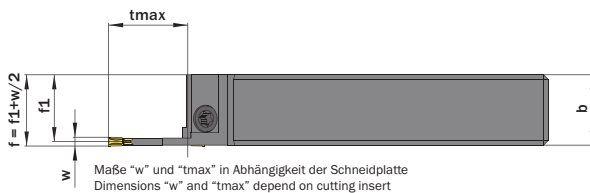
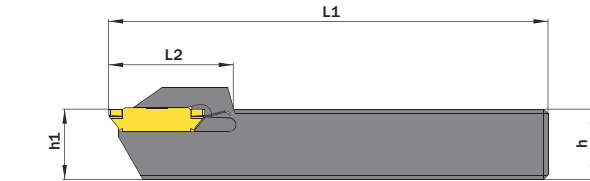
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend 277

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/861



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ h = 20,0 mm

20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.15 R/L	R ASSP L ASSN	19,42	20,0	28,5	-	1,9	ATHO	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	28,5	1,91	2,4	ATHO	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	28,5	2,41	2,9	ATHO	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	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.40 R/L	R ASSY L ASSX	18,25	20,0	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2020.B18.12.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

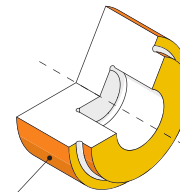
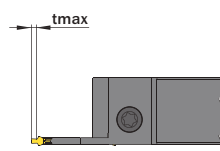
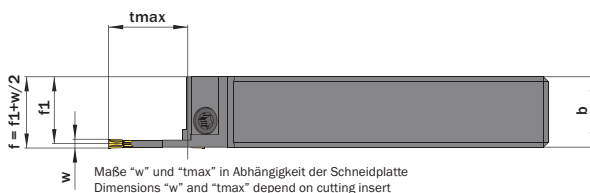
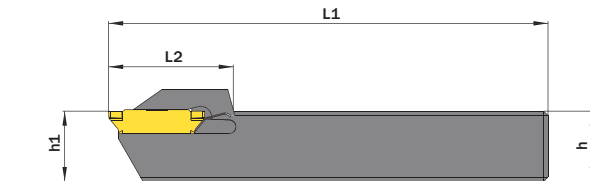
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend 277



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1037



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	18,0	150,0	TH2.2525.B18.15.15 R/L	R ASTY L ASTX	24,45	25,0	28,5	-	1,9	ATHO	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	28,5	1,91	2,4	ATHO	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	28,5	2,41	2,9	ATHO	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	28,5	2,91	3,8	ATHO	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	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.15 R/L	R AW7H L AW8F	24,85	25,4	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.20 R/L	R AW7J L AW8G	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.25 R/L	R AW7K L AW8H	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.30 R/L	R AW7M L AW8J	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	TH2.1.000.S.B18.15.40 R/L	R AW7N L AW8K	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.B18.15.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Type C

Toolholder for external applications. Reduced cutting depth, designed for highest stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

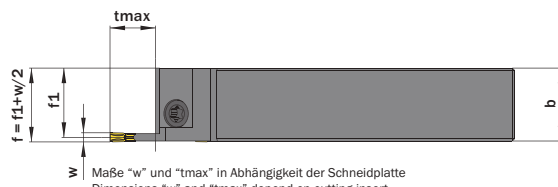
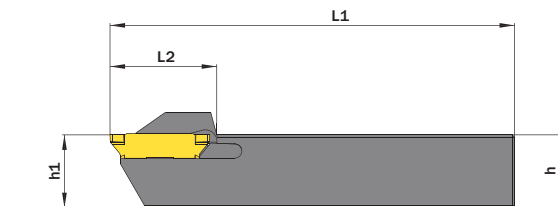
TH2.15: 1,5 Nm
 TH2.20: 2,0 Nm
 TH2.25: 2,5 Nm
 TH2.30: 3,0 Nm
 TH2.40: 3,0 Nm

TW
ST

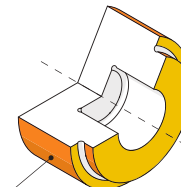
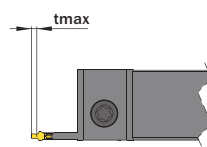
R

Legende
Legend

277

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/862

Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
 Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
 Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.12.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.15 R/L	R ASQ2 L ASQ1	15,45	16,0	28,5	-	1,9	ATH0	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	28,5	1,91	2,4	ATH0	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	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.30 R/L	R ASQ8 L ASQ7	14,68	16,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
16,0	16,0	10,0	125,0	TH2.1616.C10.12.40 R/L	R ASSA L ASQ9	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.15 R/L	R AW70 L AW8Y	18,5	19,05	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.20 R/L	R AW71 L AW8Z	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.25 R/L	R AW72 L AW80	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.30 R/L	R AW73 L AW81	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
19,05	19,05	10,0	125,0	TH2.0.750.S.C10.12.40 R/L	R AW74 L AW82	17,5	19,05	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	10,0	125,0	TH2.2020.C10.12.15 R/L	R ASTA L ASS9	19,45	20,0	28,5	-	1,9	ATH0	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	28,5	1,91	2,4	ATH0	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	28,5	2,41	2,9	ATH0	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	28,5	2,91	3,8	ATH0	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	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2020.C10.12.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Type C

Toolholder for external applications. Reduced cutting depth, designed for highest stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

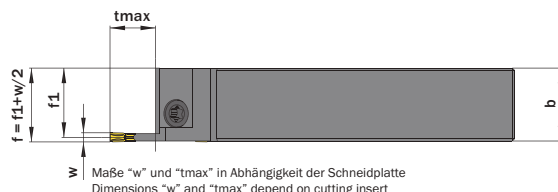
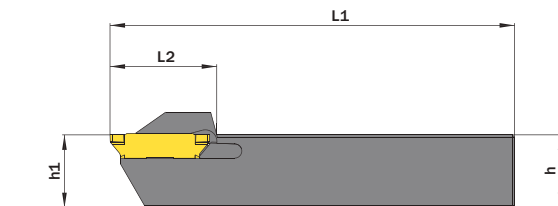
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



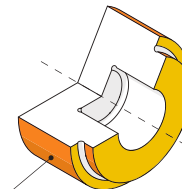
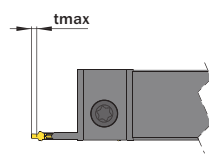
Legende
Legend 277



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1057



Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{js14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.15 R/L	R ASUJ L ASUH	24,45	25,0	28,5	-	1,9	ATHO	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	28,5	1,91	2,4	ATHO	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	28,5	2,41	2,9	ATHO	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	28,5	2,91	3,8	ATHO	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	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.15 R/L	R AW7V L AW8T	24,85	25,4	28,5	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.20 R/L	R AW7W L AW8U	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.25 R/L	R AW7X L AW8V	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.30 R/L	R AW7Y L AW8W	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	TH2.1.000.S.C10.15.40 R/L	R AW7Z L AW8X	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.C10.15.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



TW
ST

R

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/473

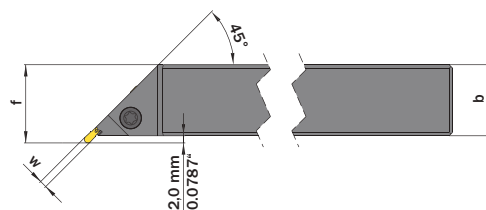
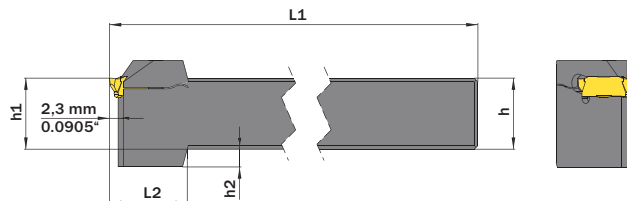
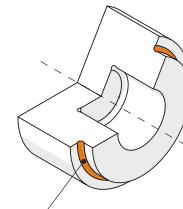


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.15 R/L	R AW8A L AW88	21,05	19,05	5,0	30,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15 Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.20 R/L	R AW8B L AW89	21,05	19,05	5,0	30,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20 Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.25 R/L	R AW8C L AW9A	21,05	19,05	5,0	30,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25 Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.30 R/L	R AW8D L AW9B	21,05	19,05	5,0	30,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30 Inch
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.40 R/L	R AW8E L AW9C	21,05	19,05	5,0	30,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40 Inch
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	125,0	TH2.2020.D45.12.15 R/L	R ASUW L ASUV	22,0	20,0	5,0	30,0	-	1,9	ATHO	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	30,0	1,91	2,4	ATHO	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	30,0	2,41	2,9	ATHO	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	30,0	2,91	3,8	ATHO	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	30,0	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2020.D45.12.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.

In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm



Legende
Legend 277

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1058

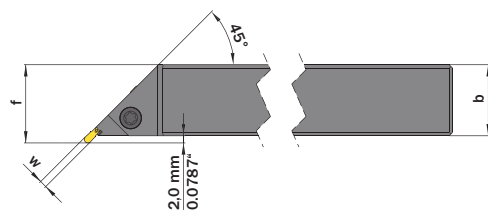
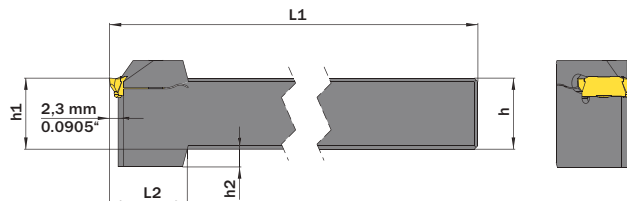
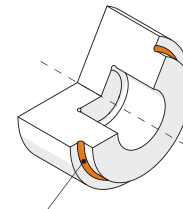


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	150,0	TH2.2525.D45.15.15 R/L	R ASU6	L ASU5	27,0	25,0	-	-	-	1,9	ATHO	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	ATHO	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	ATHO	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	ATHO	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	ATHO	T15F	TH2.40

▼ h = 25,4 mm

25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.15 R/L	R AW75	L AW83	27,4	25,4	-	-	-	1,9	ATHO	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.20 R/L	R AW76	L AW84	27,4	25,4	-	-	1,91	2,4	ATHO	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.25 R/L	R AW77	L AW85	27,4	25,4	-	-	2,41	2,9	ATHO	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.30 R/L	R AW78	L AW86	27,4	25,4	-	-	2,91	3,8	ATHO	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	150,0	TH2.1.000.S.D45.15.40 R/L	R AW79	L AW87	27,4	25,4	-	-	3,81	4,9	ATHO	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.D45.15.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:

+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:

+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.

In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Eine Umschlüsselungliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Eckenfreistriche innen

Klemmhalter für Eckenfreistriche innen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, Internal Corner Relief

Toolholder for internal corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

Legende
Legend

277

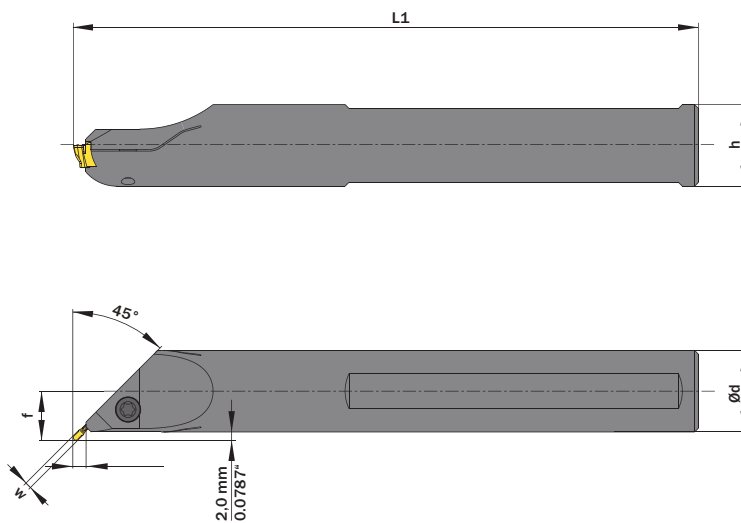
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/480

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.D45.60.18.15 R

Bitte beachten Sie die unten
aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the
additional information below.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Ød ^{g6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h mm	h1 mm	L1 ^{js14} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Ød = 20,0 mm											
20,0	TH2.0020.D45.60.18.15 R/L	R ASV4 L ASV3	12,0	18,0	9,0	180,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
20,0	TH2.0020.D45.60.18.20 R/L	R ASV6 L ASV5	12,0	18,0	9,0	180,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
20,0	TH2.0020.D45.60.18.25 R/L	R ASV8 L ASV7	12,0	18,0	9,0	180,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
20,0	TH2.0020.D45.60.18.30 R/L	R ASWA L ASV9	12,0	18,0	9,0	180,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
20,0	TH2.0020.D45.60.18.40 R/L	R ASWC L ASWB	12,0	18,0	9,0	180,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 31,75 mm											
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.15 R	A4T5	17,9	29,8	14,9	250,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.20 R	A6W1	17,9	29,8	14,9	250,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.25 R	A6W3	17,9	29,8	14,9	250,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.30 R	A6UN	17,9	29,8	14,9	250,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
31,75	TH2.1.250.D45.80.25.40 R	A6W5	17,9	29,8	14,9	250,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40
▼ Ød = 32,0 mm											
32,0	TH2.0032.D45.80.25.15 R/L	R ASY4 L ASYX	18,0	30,0	15,0	250,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15
32,0	TH2.0032.D45.80.25.20 R/L	R ASY0 L ASYZ	18,0	30,0	15,0	250,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20
32,0	TH2.0032.D45.80.25.25 R/L	R ASY2 L ASY1	18,0	30,0	15,0	250,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25
32,0	TH2.0032.D45.80.25.30 R/L	R ASY4 L ASY3	18,0	30,0	15,0	250,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30
32,0	TH2.0032.D45.80.25.40 R/L	R ASY6 L ASY5	18,0	30,0	15,0	250,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0020.D45.60.18.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Innenfreistrichs mit unserer technischen Fachberatung ab:

Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:

+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung. // In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

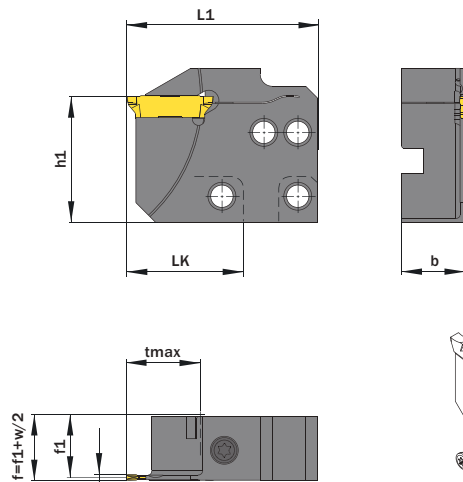
For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
 TH2.20: 2,0 Nm
 TH2.25: 2,5 Nm
 TH2.30: 3,0 Nm
 TH2.40: 3,0 Nm

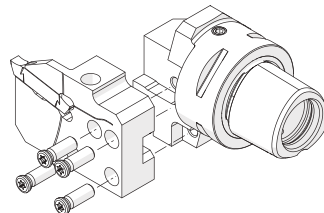
Legende
Legend

277

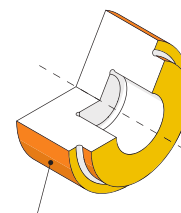
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1233

Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TH2.29.15 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
 ATKP



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
 Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
 Also possible depending on insert/fixation type

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
 Base toolholder can be found on page 438

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f1	h1	L1	tmax	LK	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode	
TOA.TH2.29.15 R/L	R AZBV	L AZBU	16,0	15,25	31,6	47,9	18,0	29,0	-	1,9	ASCD	T20T	TH2.15	TOA	upd
TOA.TH2.29.20 R/L	R AZBX	L AZBW	16,0	15,0	31,6	47,9	18,0	29,0	1,91	2,4	ASCD	T20T	TH2.20	TOA	upd
TOA.TH2.29.25 R/L	R AZBZ	L AZBY	16,0	14,75	31,6	47,9	18,0	29,0	2,41	2,9	ASCD	T20T	TH2.25	TOA	upd
TOA.TH2.29.30 R/L	R AZB1	L AZB0	16,0	14,5	31,6	47,9	18,0	29,0	2,91	3,8	ASCD	T20T	TH2.30	TOA	upd
TOA.TH2.29.40 R/L	R AZB3	L AZB2	16,0	14,0	31,6	47,9	18,0	29,0	3,81	5,0	ASCD	T20T	TH2.40	TOA	upd

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TH2.29.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472, sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves compare DIN 471/472, and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP
HM

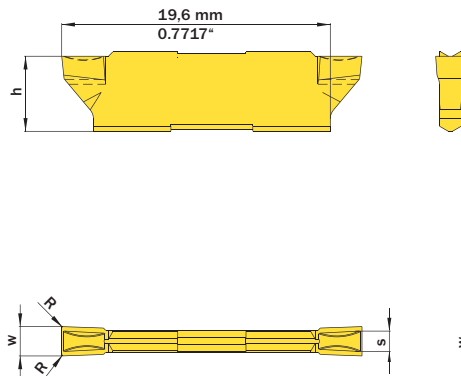
Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/486

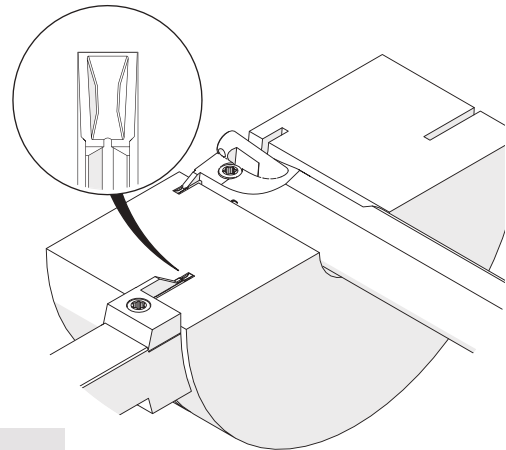


w
> 1,24 mm / 0,0488" in Abhängigkeit des Klemmhalters
depends on toolholder

tmax

in Abhängigkeit des Klemmhalters
depends on toolholder

w ≤ 1,24 mm / 0,0488" tmax 1,3 mm / 0,0512"



Nuttenbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,1	1,2	TH2.110.000 GG	ASF6	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,3	1,4	TH2.130.000 GG	AHV2	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,6	1,7	TH2.160.010 GG	AWMF	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,15	TH2.15
1,85	1,95	TH2.185.010 GG	AWMG	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,6	TH2.20
2,15	2,25	TH2.215.015 GG	AWMH	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,75	TH2.265.015 GG	AWMJ	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,25	TH2.315.015 GG	AWMK	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,6	TH2.30
4,15	4,25	TH2.415.015 GG	AWMM	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.130.000 GG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: TH2.156.015 XNG

Einstecken und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

Grooving and Profiling in light alloys

CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP
HM

Legende
Legend

277



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1179

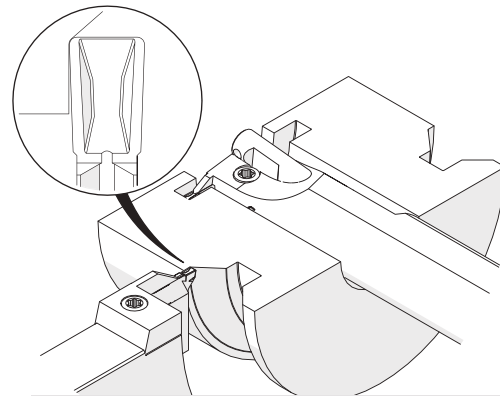
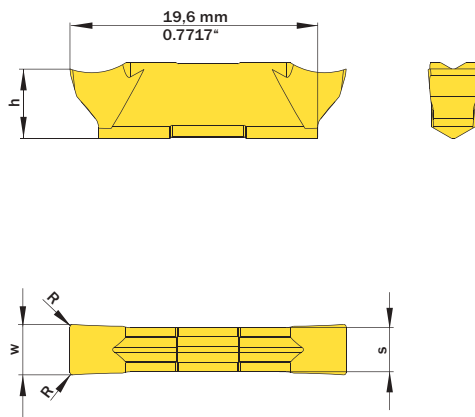


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NC

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							h	S	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O			
mm	mm									mm	mm		
▼ R = 0,05 mm													
1,5	0,05	TH2.150.005 NC	AWMC	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,05	TH2.200.005 NC	AZDH	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,05	TH2.250.005 NC	AZDJ	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,05	TH2.300.005 NC	AZDK	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	2,65	TH2.30	
▼ R = 0,2 mm													
1,5	0,2	TH2.150.020 NC	AZDM	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,2	TH2.200.020 NC	A2HW	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,2	TH2.250.020 NC	AZDP	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,2	TH2.300.020 NC	AZDQ	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	2,65	TH2.30	
3,5	0,2	TH2.350.020 NC	AZDS	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	2,65	TH2.30	
4,0	0,2	TH2.400.020 NC	AZDT	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	3,5	TH2.40	
▼ R = 0,4 mm													
4,0	0,4	TH2.400.040 NC	AZDW	X808	X408 X608	HX79	X508	X408		5,5	3,5	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: TH2.400.040 NC X808 (X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270SP
HMLegende
Legend

277

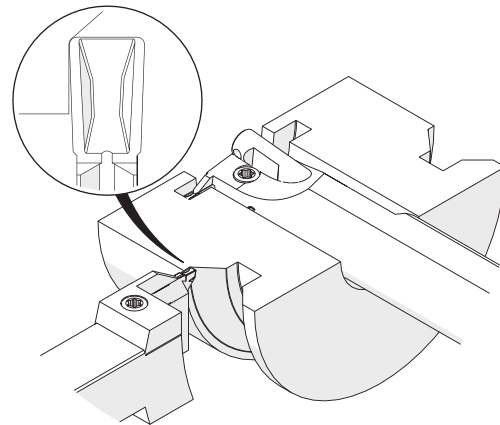
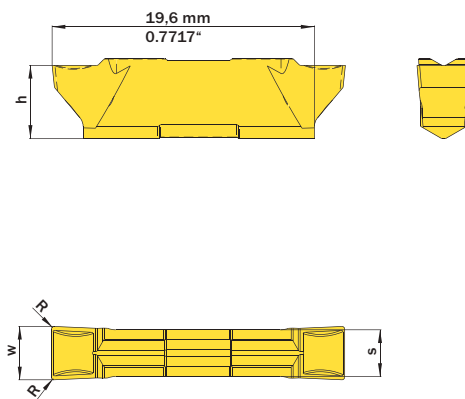
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/483

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NG

w ^{+0,03} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	TH2.150.005 NG	AF26	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	TH2.200.005 NG	AHEM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	TH2.250.005 NG	AKG3	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	TH2.300.005 NG	ACFA	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	TH2.150.020 NG	ADSK	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	TH2.200.020 NG	AEHZ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	TH2.250.020 NG	APQW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	TH2.300.020 NG	AFZM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,2	0,2	TH2.318.020 NG	A5WQ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	TH2.350.020 NG	ASY7	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	TH2.400.020 NG	AKDM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
3,0	0,4	TH2.300.040 NG	AGVW	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
3,2	0,4	TH2.318.040 NG	A6H1	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,6	TH2.30
3,5	0,4	TH2.350.040 NG	ASY8	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,4	TH2.400.040 NG	ABAZ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.200.020 NG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

TH2. w. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: TH2.156.015 XNG

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

273

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

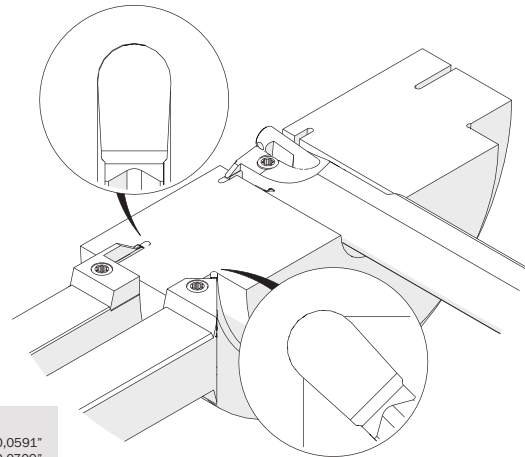
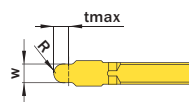
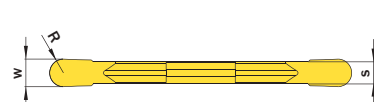
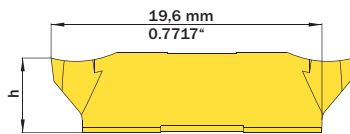
Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270SP
HMLegende
Legend 277Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/485

w
≥ 2,0 mm / 0,0787"

tmax
in Abhängigkeit des Klemmhalters
depends on toolholder

w
1,0 mm / 0,0394"
1,2 mm / 0,0472"

tmax
1,5 mm / 0,0591"
1,8 mm / 0,0709"

w ^{+0,05}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	h	S	Connectcode www.simtek.com/code														
mm	mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode																	
				Recommended cutting grades																	
				You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode																	
mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		mm	mm	
P	K	M	N	S	H	O															
X800	X400	X600	GX79	X500	X400																
1,0	0,5	TH2.100.050 VS	ASZF	X800 X400 GX79 X500 X400	5,4	1,15	TH2.15														
1,2	0,6	TH2.120.060 VS	ASZE	X800 X400 GX79 X500 X400	5,4	1,15	TH2.15														
2,0	1,0	TH2.200.100 VS	ASZD	X800 X400 GX79 X500 X400	5,4	1,6	TH2.20														
2,5	1,25	TH2.250.125 VS	ASZC	X800 X400 GX79 X500 X400	5,4	2,1	TH2.25														
3,0	1,5	TH2.300.150 VS	ASZB	X800 X400 GX79 X500 X400	5,4	2,65	TH2.30														
4,0	2,0	TH2.400.200 VS	ASZA	X800 X400 GX79 X500 X400	5,4	3,5	TH2.40														
5,0	2,5	TH2.500.250 VS	ASY9	X800 X400 GX79 X500 X400	5,4	3,5	TH2.40														

Bestellbeispiel // Order example: TH2.100.050 VS X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

Parting Off

Available in different angles and widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,1 mm/U	f (innen//int.) 0,08 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270



SP HM
Legende
Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/735

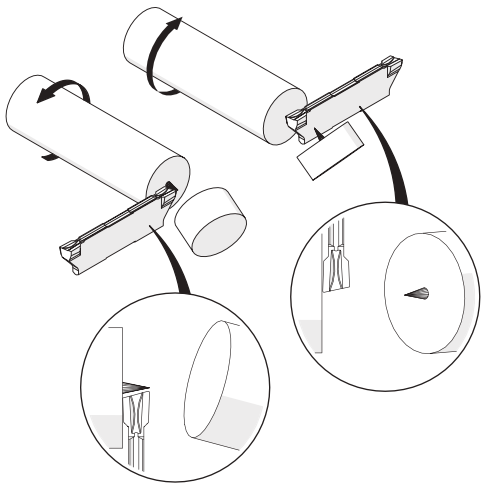
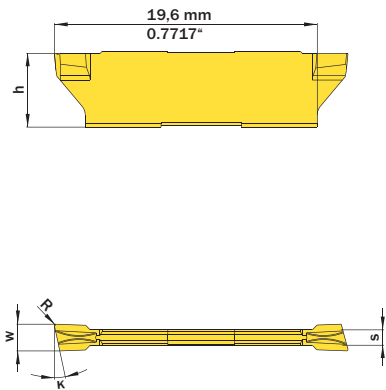


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.R200.12 PG

w ^{-0,05} mm	R mm	K	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	TH2.R150.06 PG	A2T4	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	TH2.R200.06 PG	ATPG	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	TH2.R200.12 PG	ATPJ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	TH2.R250.06 PG	ATPM	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	TH2.R250.12 PG	ATPP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	TH2.R300.06 PG	ATPS	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	TH2.R300.12 PG	ATPU	X800 X400 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: TH2.R200.06 PG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

Parting Off

Available in different angles and widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,1 mm/U	0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265,
266, 267, 268, 269, 270SP
HMLegende
Legend

277

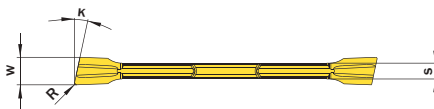
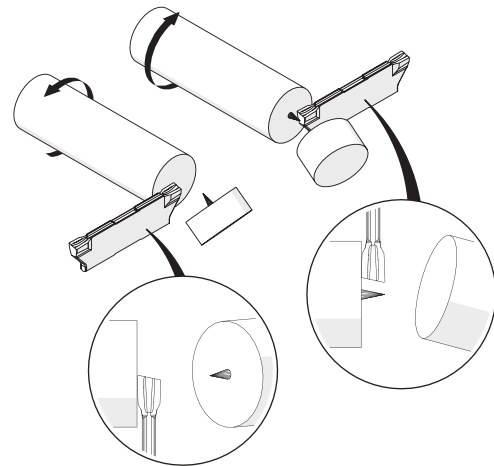
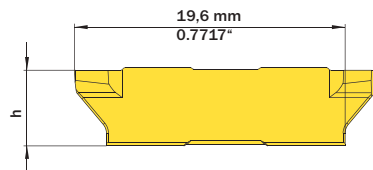
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/725

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.L200.12 PG

w ^{-0,05} mm	R mm	K	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	TH2.L150.06 PG	A2V0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	TH2.L200.06 PG	ATPH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	TH2.L200.12 PG	ATPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	TH2.L250.06 PG	ATPN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	TH2.L250.12 PG	ATPQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	TH2.L300.06 PG	ATPT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	TH2.L300.12 PG	ATPV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: TH2.L200.12 PG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Legende Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // KARBÜR kesici uç
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero //
ST	Çelik tutucu
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

277

Index

simturn H2 Produktverzeichnis
simturn H2 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.0.500.S.A13.12.15 L	261	TH2.0020.A25.48.11.30 L	255	TH2.0032.A31.61.12.20 L	257	TH2.1.000.B31.61.12.40 L	259	TH2.1212.A13.12.15 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.15 R	261	TH2.0020.A25.48.11.30 R	255	TH2.0032.A31.61.12.20 R	257	TH2.1.000.B31.61.12.40 R	259	TH2.1212.A13.12.15 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.20 L	261	TH2.0020.A25.48.11.40 L	255	TH2.0032.A31.61.12.25 L	257	TH2.1.000.S.B18.15.15 L	264	TH2.1212.A13.12.20 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.20 R	261	TH2.0020.A25.48.11.40 R	255	TH2.0032.A31.61.12.25 R	257	TH2.1.000.S.B18.15.15 R	264	TH2.1212.A13.12.20 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.25 L	261	TH2.0020.B25.48.11.15 L	258	TH2.0032.A31.61.12.30 L	257	TH2.1.000.S.B18.15.20 L	264	TH2.1212.A13.12.25 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.25 R	261	TH2.0020.B25.48.11.15 R	258	TH2.0032.A31.61.12.30 R	257	TH2.1.000.S.B18.15.20 R	264	TH2.1212.A13.12.25 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.30 L	261	TH2.0020.B25.48.11.20 L	258	TH2.0032.A31.61.12.40 L	257	TH2.1.000.S.B18.15.25 L	264	TH2.1212.A13.12.30 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.30 R	261	TH2.0020.B25.48.11.20 R	258	TH2.0032.A31.61.12.40 R	257	TH2.1.000.S.B18.15.25 R	264	TH2.1212.A13.12.30 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.40 L	261	TH2.0020.B25.48.11.25 L	258	TH2.0032.B31.61.12.15 L	259	TH2.1.000.S.B18.15.30 L	264	TH2.1212.A13.12.40 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.40 R	261	TH2.0020.B25.48.11.25 R	258	TH2.0032.B31.61.12.15 R	259	TH2.1.000.S.B18.15.30 R	264	TH2.1212.A13.12.40 R	261
TH2.0.625.S.B18.12.15 L	262	TH2.0020.B25.48.11.30 L	258	TH2.0032.B31.61.12.20 L	259	TH2.1.000.S.B18.15.40 L	264	TH2.130.000 GG	271
TH2.0.625.S.B18.12.15 R	262	TH2.0020.B25.48.11.30 R	258	TH2.0032.B31.61.12.20 R	259	TH2.1.000.S.B18.15.40 R	264	TH2.150.005 NC	272
TH2.0.625.S.B18.12.20 L	262	TH2.0020.B25.48.11.40 L	258	TH2.0032.B31.61.12.25 L	259	TH2.1.000.S.C10.15.15 L	266	TH2.150.005 NG	273
TH2.0.625.S.B18.12.20 R	262	TH2.0020.B25.48.11.40 R	258	TH2.0032.B31.61.12.25 R	259	TH2.1.000.S.C10.15.15 R	266	TH2.150.020 NC	272
TH2.0.625.S.B18.12.25 L	262	TH2.0020.D45.60.18.15 L	269	TH2.0032.B31.61.12.30 L	259	TH2.1.000.S.C10.15.20 L	266	TH2.150.020 NG	273
TH2.0.625.S.B18.12.25 R	262	TH2.0020.D45.60.18.15 R	269	TH2.0032.B31.61.12.30 R	259	TH2.1.000.S.C10.15.20 R	266	TH2.160.010 GG	271
TH2.0.625.S.B18.12.30 L	262	TH2.0020.D45.60.18.20 L	269	TH2.0032.B31.61.12.40 L	259	TH2.1.000.S.C10.15.25 L	266	TH2.1616.B18.12.15 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.30 R	262	TH2.0020.D45.60.18.20 R	269	TH2.0032.B31.61.12.40 R	259	TH2.1.000.S.C10.15.25 R	266	TH2.1616.B18.12.15 R	262
TH2.0.625.S.B18.12.40 L	262	TH2.0020.D45.60.18.25 L	269	TH2.0032.D45.80.25.15 L	269	TH2.1.000.S.C10.15.30 L	266	TH2.1616.B18.12.20 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.40 R	262	TH2.0020.D45.60.18.25 R	269	TH2.0032.D45.80.25.15 R	269	TH2.1.000.S.C10.15.30 R	266	TH2.1616.B18.12.20 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.15 L	255	TH2.0020.D45.60.18.30 L	269	TH2.0032.D45.80.25.20 L	269	TH2.1.000.S.C10.15.40 L	266	TH2.1616.B18.12.25 L	262
TH2.0.750.A25.48.12.15 R	255	TH2.0020.D45.60.18.30 R	269	TH2.0032.D45.80.25.20 R	269	TH2.1.000.S.C10.15.40 R	266	TH2.1616.B18.12.25 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.20 L	255	TH2.0020.D45.60.18.40 L	269	TH2.0032.D45.80.25.25 L	269	TH2.1.000.S.D45.15.15 L	268	TH2.1616.B18.12.30 L	262
TH2.0.750.A25.48.12.20 R	255	TH2.0020.D45.60.18.40 R	269	TH2.0032.D45.80.25.25 R	269	TH2.1.000.S.D45.15.15 R	268	TH2.1616.B18.12.30 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.25 L	255	TH2.0025.A25.48.12.15 L	256	TH2.0032.D45.80.25.30 L	269	TH2.1.000.S.D45.15.20 L	268	TH2.1616.B18.12.40 L	262
TH2.0.750.A25.48.12.25 R	255	TH2.0025.A25.48.12.15 R	256	TH2.0032.D45.80.25.30 R	269	TH2.1.000.S.D45.15.20 R	268	TH2.1616.B18.12.40 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.30 L	255	TH2.0025.A25.48.12.20 L	256	TH2.0032.D45.80.25.40 L	269	TH2.1.000.S.D45.15.25 L	268	TH2.1616.C10.12.15 L	265
TH2.0.750.A25.48.12.30 R	255	TH2.0025.A25.48.12.20 R	256	TH2.0032.D45.80.25.40 R	269	TH2.1.000.S.D45.15.25 R	268	TH2.1616.C10.12.15 R	265
TH2.0.750.A25.48.12.40 L	255	TH2.0025.A25.48.12.25 L	256	TH2.1.000.A25.48.12.15 L	256	TH2.1.000.S.D45.15.30 L	268	TH2.1616.C10.12.20 L	265
TH2.0.750.A25.48.12.40 R	255	TH2.0025.A25.48.12.25 R	256	TH2.1.000.A25.48.12.15 R	256	TH2.1.000.S.D45.15.30 R	268	TH2.1616.C10.12.20 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.15 L	262	TH2.0025.A25.48.12.30 L	256	TH2.1.000.A25.48.12.20 L	256	TH2.1.000.S.D45.15.40 L	268	TH2.1616.C10.12.25 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.15 R	262	TH2.0025.A25.48.12.30 R	256	TH2.1.000.A25.48.12.20 R	256	TH2.1.000.S.D45.15.40 R	268	TH2.1616.C10.12.25 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.20 L	262	TH2.0025.A25.48.12.40 L	256	TH2.1.000.A25.48.12.25 L	256	TH2.1.250.D45.80.25.15 R	269	TH2.1616.C10.12.30 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.20 R	262	TH2.0025.A25.48.12.40 R	256	TH2.1.000.A25.48.12.25 R	256	TH2.1.250.D45.80.25.20 R	269	TH2.1616.C10.12.30 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.25 L	262	TH2.0025.A31.61.12.15 L	257	TH2.1.000.A25.48.12.30 L	256	TH2.1.250.D45.80.25.25 R	269	TH2.1616.C10.12.40 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.25 R	262	TH2.0025.A31.61.12.15 R	257	TH2.1.000.A25.48.12.30 R	256	TH2.1.250.D45.80.25.30 R	269	TH2.1616.C10.12.40 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.30 L	262	TH2.0025.A31.61.12.20 L	257	TH2.1.000.A25.48.12.40 L	256	TH2.1.250.D45.80.25.40 R	269	TH2.1616.C10.12.15 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.30 R	262	TH2.0025.A31.61.12.20 R	257	TH2.1.000.A25.48.12.40 R	256	TH2.1.250.D45.80.25.40 R	269	TH2.1616.C10.12.20 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.40 L	262	TH2.0025.A31.61.12.25 L	257	TH2.1.000.A25.48.12.40 R	256	TH2.100.050 VS	274	TH2.1616.C10.12.25 L	265
TH2.0.750.S.B18.12.40 R	262	TH2.0025.A31.61.12.25 R	257	TH2.1.000.A31.61.12.15 L	257	TH2.1010.A11.08.15 L	260	TH2.1616.C10.12.25 R	265
TH2.0.750.S.B18.12.40 R	262	TH2.0025.A31.61.12.25 R	257	TH2.1.000.A31.61.12.15 R	257	TH2.1010.A11.08.15 R	260	TH2.1616.C10.12.30 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.15 L	265	TH2.0025.A31.61.12.30 L	257	TH2.1.000.A31.61.12.20 L	257	TH2.1010.A11.08.15 R	260	TH2.1616.C10.12.30 R	265
TH2.0.750.S.C10.12.15 R	265	TH2.0025.A31.61.12.30 R	257	TH2.1.000.A31.61.12.20 R	257	TH2.1010.A11.08.20 L	260	TH2.1616.C10.12.40 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.20 L	265	TH2.0025.A31.61.12.40 L	257	TH2.1.000.A31.61.12.20 R	257	TH2.1010.A11.08.20 R	260	TH2.1616.C10.12.40 R	265
TH2.0.750.S.C10.12.20 R	265	TH2.0025.A31.61.12.40 R	257	TH2.1.000.A31.61.12.25 L	257	TH2.1010.A11.08.20 L	260	TH2.1616.C10.12.15 L	263
TH2.0.750.S.C10.12.25 L	265	TH2.0025.B25.48.12.15 L	258	TH2.1.000.A31.61.12.25 R	257	TH2.1010.A11.08.25 L	260	TH2.1616.C10.12.15 R	263
TH2.0.750.S.C10.12.25 R	265	TH2.0025.B25.48.12.15 R	258	TH2.1.000.A31.61.12.30 L	257	TH2.1010.A11.08.25 R	260	TH2.1616.C10.12.20 L	263
TH2.0.750.S.C10.12.30 L	265	TH2.0025.B25.48.12.20 L	258	TH2.1.000.A31.61.12.30 R	257	TH2.1010.A11.08.30 L	260	TH2.1616.C10.12.20 R	263
TH2.0.750.S.C10.12.30 R	265	TH2.0025.B25.48.12.20 R	258	TH2.1.000.A31.61.12.40 L	257	TH2.1010.A11.08.30 R	260	TH2.1616.C10.12.25 L	263
TH2.0.750.S.C10.12.30 R	265	TH2.0025.B25.48.12.20 R	258	TH2.1.000.A31.61.12.40 R	257	TH2.1010.A11.12.15 L	260	TH2.1616.C10.12.25 R	263
TH2.0.750.S.C10.12.40 L	265	TH2.0025.B25.48.12.25 L	258	TH2.1.000.B25.48.12.15 L	258	TH2.1010.A11.12.15 R	260	TH2.1616.C10.12.30 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.40 R	265	TH2.0025.B25.48.12.25 R	258	TH2.1.000.B25.48.12.15 R	258	TH2.1010.A11.12.20 L	260	TH2.1616.C10.12.30 R	265
TH2.0.750.S.C10.12.40 R	265	TH2.0025.B25.48.12.25 R	258	TH2.1.000.B25.48.12.15 R	258	TH2.1010.A11.12.20 R	260	TH2.1616.C10.12.15 L	263
TH2.0.750.S.D45.12.15 L	267	TH2.0025.B25.48.12.30 L	258	TH2.1.000.B25.48.12.20 L	258	TH2.1010.A11.12.25 L	260	TH2.1616.C10.12.15 R	263
TH2.0.750.S.D45.12.15 R	267	TH2.0025.B25.48.12.30 R	258	TH2.1.000.B25.48.12.20 R	258	TH2.1010.A11.12.25 R	260	TH2.1616.C10.12.20 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.20 L	267	TH2.0025.B25.48.12.40 L	258	TH2.1.000.B25.48.12.25 L	258	TH2.1010.A11.12.30 L	260	TH2.1616.C10.12.20 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.20 R	267	TH2.0025.B25.48.12.40 R	258	TH2.1.000.B25.48.12.25 R	258	TH2.1010.A11.12.30 R	260	TH2.1616.C10.12.25 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.25 L	267	TH2.0025.B31.61.12.15 L	259	TH2.1.000.B25.48.12.30 L	258	TH2.110.000 GG	271	TH2.1616.C10.12.25 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.25 R	267	TH2.0025.B31.61.12.15 R	259	TH2.1.000.B25.48.12.30 R	258	TH2.120.060 VS	274	TH2.1616.C10.12.30 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.30 L	267	TH2.0025.B31.61.12.20 L	259	TH2.1.000.B25.48.12.40 L	258	TH2.1212.A13.08.15 L	261	TH2.1616.C10.12.30 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.30 R	267	TH2.0025.B31.61.12.20 R	259	TH2.1.000.B25.48.12.40 R	258	TH2.1212.A13.08.15 R	261	TH2.1616.C10.12.25 L	265
TH2.0.750.S.D45.12.40 L	267	TH2.0025.B31.61.12.25 L	259	TH2.1.000.B31.61.12.15 L	259	TH2.1212.A13.08.20 L	261	TH2.1616.C10.12.25 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.40 R	267	TH2.0025.B31.61.12.25 R	259	TH2.1.000.B31.61.12.15 R	259	TH2.1212.A13.08.20 R	261	TH2.1616.C10.12.30 L	265
TH2.0020.A25.48.11.15 L	255	TH2.0025.B31.61.12.30 L	259	TH2.1.000.B31.61.12.20 L	259	TH2.1212.A13.08.25 L	261	TH2.1616.C10.12.30 R	265
TH2.0020.A25.48.11.15 R	255	TH2.0025.B31.61.12.30 R	259	TH2.1.000.B31.61.12.20 R	259	TH2.1212.A13.08.25 R	261	TH2.1616.C10.12.40 L	265
TH2.0020.A25.48.11.20 L	255	TH2.0025.B31.61.12.40 L	259	TH2.1.000.B31.61.12.25 L	259	TH2.1212.A13.08.30 L	261	TH2.1616.C10.12.40 R	265
TH2.0020.A25.48.11.20 R	255	TH2.0025.B31.61.12.40 R	259	TH2.1.000.B31.61.12.25 R	259	TH2.1212.A13.08.30 R	261	TH2.1616.C10.12.15 L	267
TH2.0020.A25.48.11.25 L	255	TH2.0032.A31.61.12.15 L	257	TH2.1.000.B31.61.12.25 R	259	TH2.1212.A13.08.30 R	261	TH2.1616.C10.12.15 R	267
TH2.0020.A25.48.11.25 R	255	TH2.0032.A31.61.12.15 L	257	TH2.1.000.B31.61.12.30 L	259	TH2.1212.A13.08.40 L	261	TH2.1616.C10.12.20 L	267
TH2.0020.A25.48.11.25 R	255	TH2.0032.A31.61.12.15 R	257	TH2.1.000.B31.61.12.30 R	259	TH2.1212.A13.08.40 R	261	TH2.1616.C10.12.20 R	267

Index

simturn H2 Produktverzeichnis simturn H2 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.2020.D45.12.25 R	267	TH2.L300.06 PG	276
TH2.2020.D45.12.30 L	267	TH2.L300.12 PG	276
TH2.2020.D45.12.30 R	267	TH2.R150.06 PG	275
TH2.2020.D45.12.40 L	267	TH2.R200.06 PG	275
TH2.2020.D45.12.40 R	267	TH2.R200.12 PG	275
TH2.215.015 GG	271	TH2.R250.06 PG	275
TH2.250.005 NC	272	TH2.R250.12 PG	275
TH2.250.005 NG	273	TH2.R300.06 PG	275
TH2.250.020 NC	272	TH2.R300.12 PG	275
TH2.250.020 NG	273	TOA.TH2.29.15 L	270
TH2.250.125 VS	274	TOA.TH2.29.15 R	270
TH2.2525.B18.15.15 L	264	TOA.TH2.29.20 L	270
TH2.2525.B18.15.15 R	264	TOA.TH2.29.20 R	270
TH2.2525.B18.15.20 L	264	TOA.TH2.29.25 L	270
TH2.2525.B18.15.20 R	264	TOA.TH2.29.25 R	270
TH2.2525.B18.15.25 L	264	TOA.TH2.29.30 L	270
TH2.2525.B18.15.25 R	264	TOA.TH2.29.30 R	270
TH2.2525.B18.15.30 L	264	TOA.TH2.29.40 L	270
TH2.2525.B18.15.30 R	264	TOA.TH2.29.40 R	270
TH2.2525.B18.15.40 L	264		
TH2.2525.B18.15.40 R	264		
TH2.2525.C10.15.15 L	266		
TH2.2525.C10.15.15 R	266		
TH2.2525.C10.15.20 L	266		
TH2.2525.C10.15.20 R	266		
TH2.2525.C10.15.25 L	266		
TH2.2525.C10.15.25 R	266		
TH2.2525.C10.15.30 L	266		
TH2.2525.C10.15.30 R	266		
TH2.2525.C10.15.40 L	266		
TH2.2525.C10.15.40 R	266		
TH2.2525.D45.15.15 L	268		
TH2.2525.D45.15.15 R	268		
TH2.2525.D45.15.20 L	268		
TH2.2525.D45.15.20 R	268		
TH2.2525.D45.15.25 L	268		
TH2.2525.D45.15.25 R	268		
TH2.2525.D45.15.30 L	268		
TH2.2525.D45.15.30 R	268		
TH2.2525.D45.15.40 L	268		
TH2.2525.D45.15.40 R	268		
TH2.265.015 GG	271		
TH2.300.005 NC	272		
TH2.300.005 NG	273		
TH2.300.020 NC	272		
TH2.300.020 NG	273		
TH2.300.040 NG	273		
TH2.300.150 VS	274		
TH2.315.015 GG	271		
TH2.318.020 NG	273		
TH2.318.040 NG	273		
TH2.350.020 NC	272		
TH2.350.020 NG	273		
TH2.350.040 NG	273		
TH2.400.020 NC	272		
TH2.400.020 NG	273		
TH2.400.040 NC	272		
TH2.400.040 NG	273		
TH2.400.200 VS	274		
TH2.415.015 GG	271		
TH2.500.250 VS	274		
TH2.L150.06 PG	276		
TH2.L200.06 PG	276		
TH2.L200.12 PG	276		
TH2.L250.06 PG	276		
TH2.L250.12 PG	276		

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

279

Das Werkzeugsystem simturn K2 im Überblick
The Tool System simturn K2 Overview

Kleinteilebearbeitung, außen mit **zwei Schneiden**. Small part machining external, with **two-edged inserts**.

Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen und Profildrehen · Längsdrehen · Gewinden · Abstechen
Grooving and Profiling · Turning · Threading · Parting-Off

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 283
Detailed overview of all applications as of page 283

Hauptanwendungen // Main Applications

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Wendeschneidplatten für das Einstechen und Profildrehen außen mit Schneidenbreiten zwischen 0,5 mm und 3,0 mm, verschiedenen Eckenradien und Schneidengeometrien. Auch als Vollradiuswerkzeuge erhältlich.

Indexable inserts for external grooving and profiling applications with cutting edge widths between 0.5 mm and 3.0 mm, different corner radii and cutting edge geometries. Also available as full radius tools.

Längsdrehen Turning



Schneidwerkzeuge mit verschiedenen Eckenradien zum Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“ oder mit zwei auf der Drehmitte liegenden Schneiden für das Längsdrehen und Einstechen mit einem Werkzeug. Auch mit gelasierter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle erhältlich.

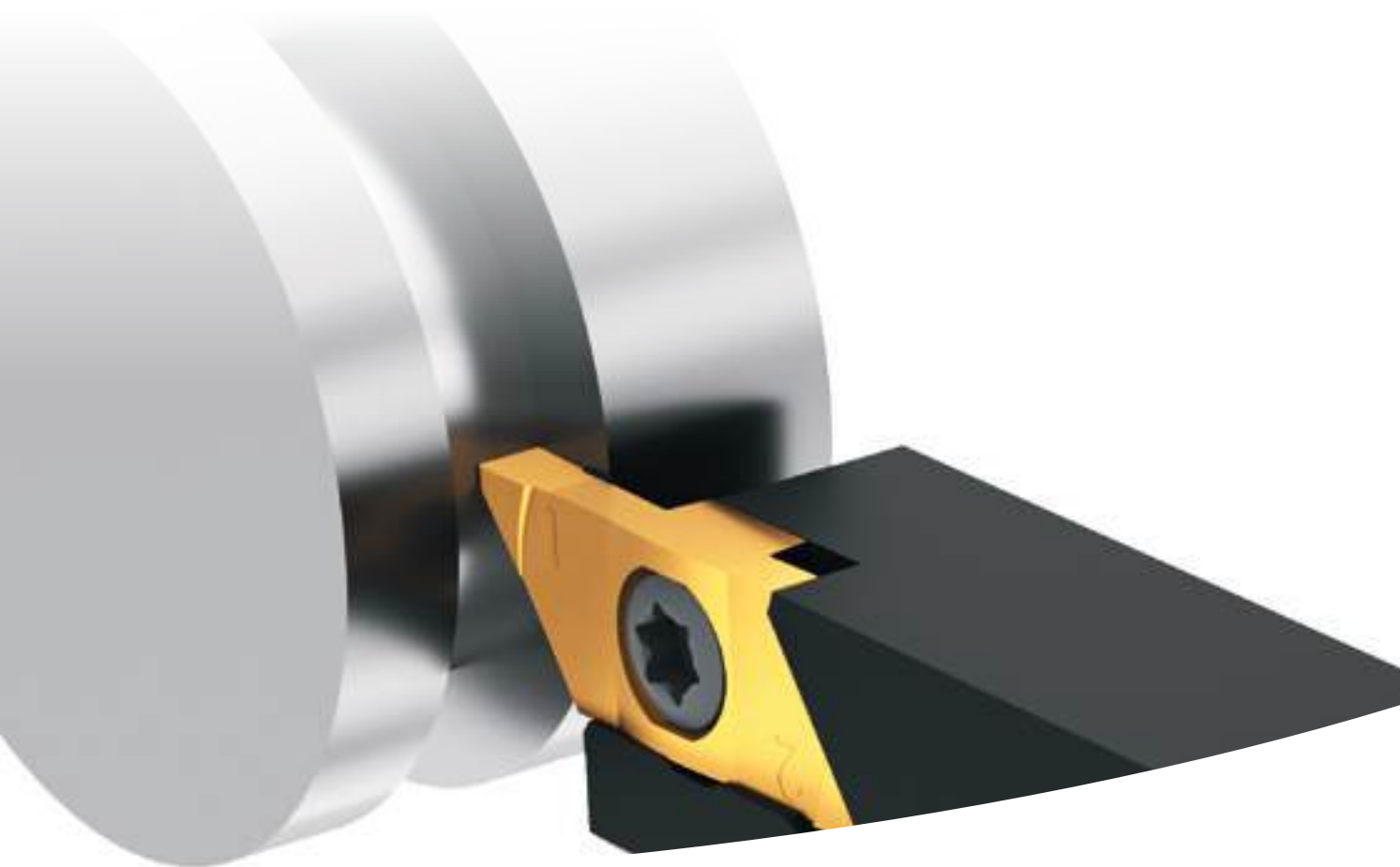
Cutting tools with different corner radii for longitudinal turning or back turning „behind shoulder“ or with two cutting edges located directly on the rotation center for turning and grooving with one tool. Also available with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Gewinden Threading



Große Auswahl an Wendeschneidplatten für das Herstellen metrischer ISO-Teil- und Vollprofil Gewinde. Speziell ausgelegt für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kuzspanenden Werkstoffen.

Wide range of inserts for the machining of metric ISO partial and full profile threads. Specially designed for the machining of brass, copper alloys and other short-chipping workpiece materials.



simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

281

Abstechen Parting-Off



Abstechwerkzeuge mit Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 2,0 mm, verschiedenen Winkeln sowie mit oder ohne geschliffener Spanformrinne.

Tools for parting-off with cutting edge widths between 1.0 mm and 2.0 mm, different front-angles and with or without ground chip form channel.

Schnellwechselsysteme Quick change systems



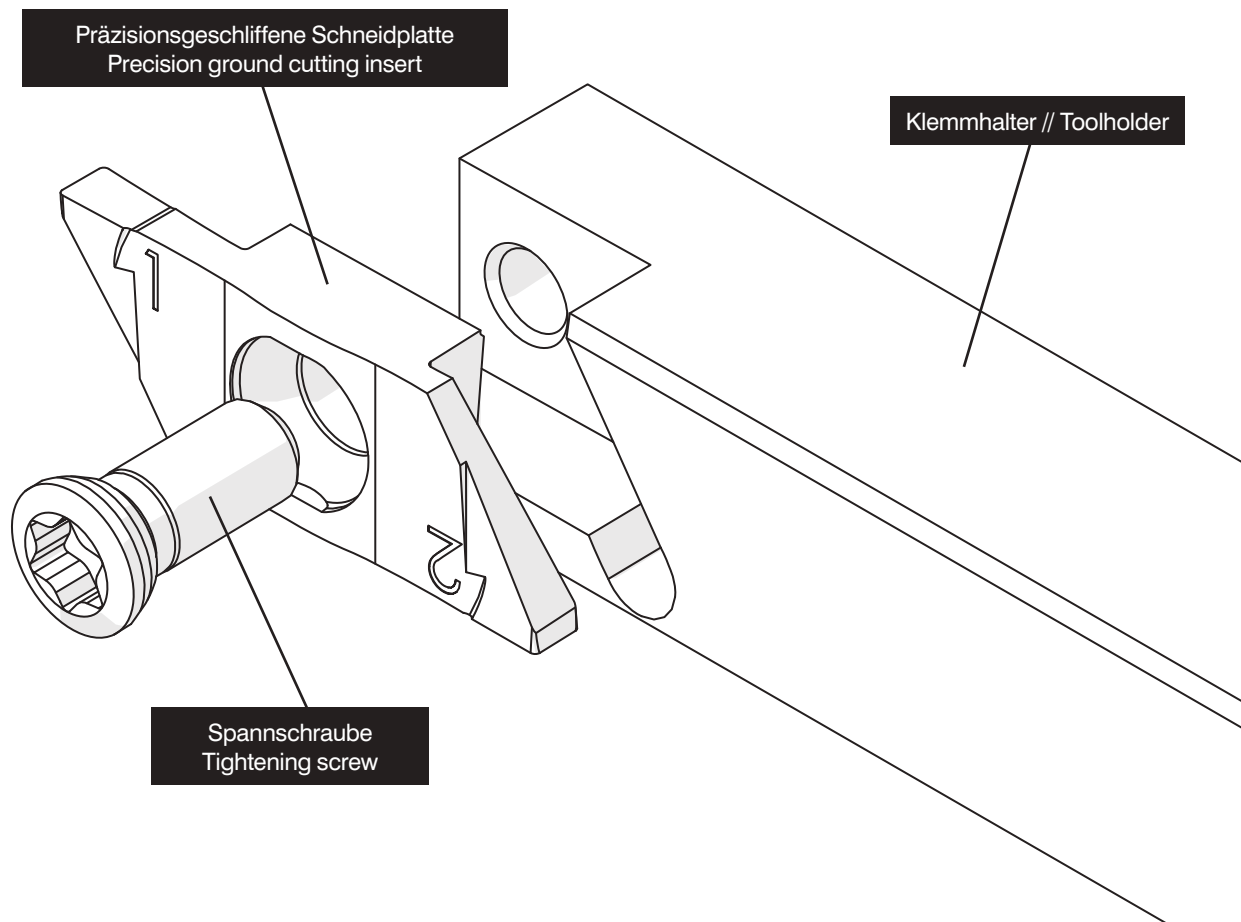
Für die Schnellwechselsysteme „Swiss Micro“ von Swiss Tools und „PZturn“ von MAS bietet simturn KX Schnellwechselköpfe für einen schnellen und einfachen Werkzeugwechsel auf Langdrehern und Mehrspindeldrehautomaten.

For the quick-change systems „Swiss Micro“ from Swiss Tools and „PZturn“ from MAS, simturn KX offers toolholders for a quick and easy tool change on sliding head machined and multi-spindle lathes.

Das System im Detail The system details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



Das Werkzeugsystem simturn K2 ist mit seinem zweischneidigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10,0 x 10,0 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

The tool system simturn K2 was designed to meet highest expectations in small part machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10,0 x 10,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

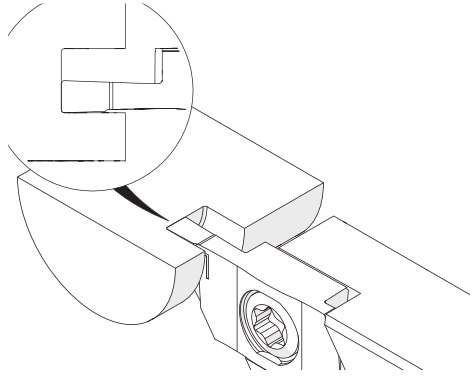
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

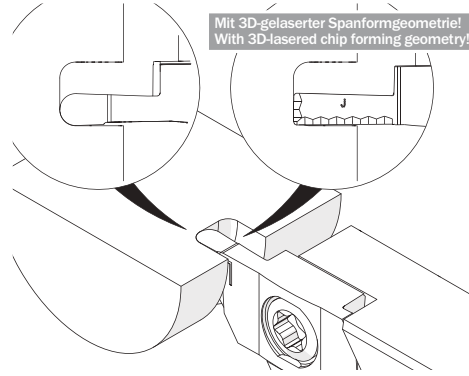
288



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of Page

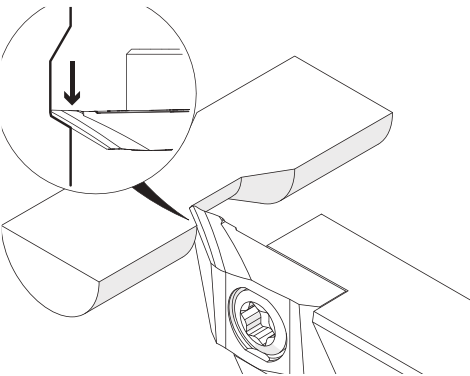
290



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

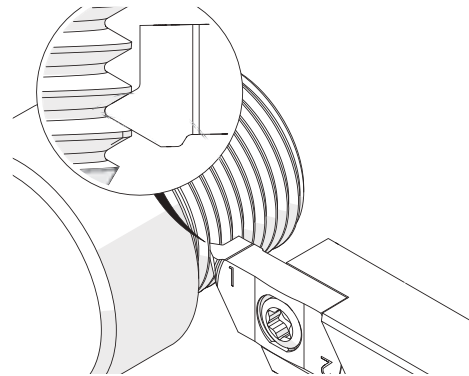
295



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

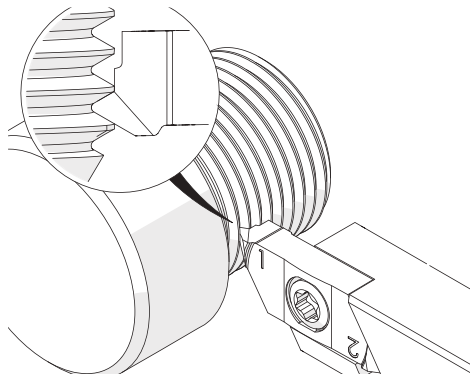
296



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite
Page

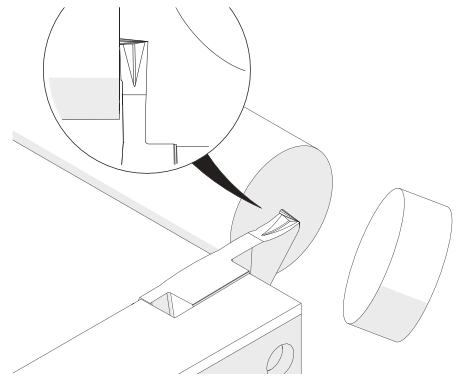
297



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
Page

298



Abstechen
Parting Off

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

283

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

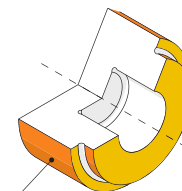
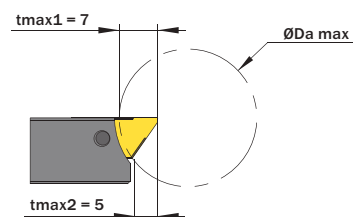
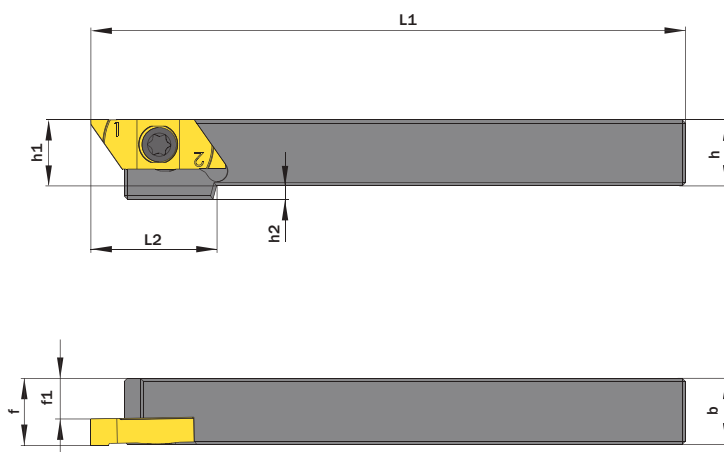
Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATKK": 3,5 Nm

"ATKM": 3,5 Nm

Legende
Legend 301Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1108

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1	h2	L2	ØDa max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 8,0 mm													
8,0	8,0	140,0	TK2.G.0808.A.14.04 R/L	R A28H BCZS	8,2	4,2	8,0	4,0	22,0	16,0	ATKM	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 new
▼ h = 9,525 mm													
9,525	9,525	140,0	TK2.G.0.375.A.14.04 R	A22E	9,72	5,72	9,52	2,0	19,0	20,0	ATKM	T10F	TK2.G.R.04 inch
▼ h = 10,0 mm													
10,0	10,0	140,0	TK2.G.1010.A.14.04 R/L	R AYGQ L AYGS	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	20,0	ATKM	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	140,0	TK2.G.1212.A.14.04 R/L	R AYGK L AYGK	12,2	8,2	12,0	-	-	25,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	140,0	TK2.G.0.500.A.14.04 R/L	R A1DK L A1DH	12,9	8,9	12,7	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 inch
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	140,0	TK2.G.0.625.A.14.04 R/L	R A1DN L A1DM	16,08	12,08	15,88	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 inch
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	140,0	TK2.G.1616.A.14.04 R/L	R AYGK L AYGK	16,2	12,2	16,0	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.1212.A.14.04 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter „TOS“ der Marke precium und auf Grundhalter mit Swisstool-Schnittstelle LW3.

Toolholders, suitable for „Swiss Micro“

Toolholder for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Suitable for base toolholders „TOS“ by precium and for base toolholders with Swisstool interface LW3.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm



Legende
Legend **301**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1460

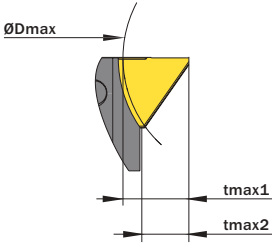
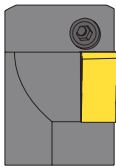
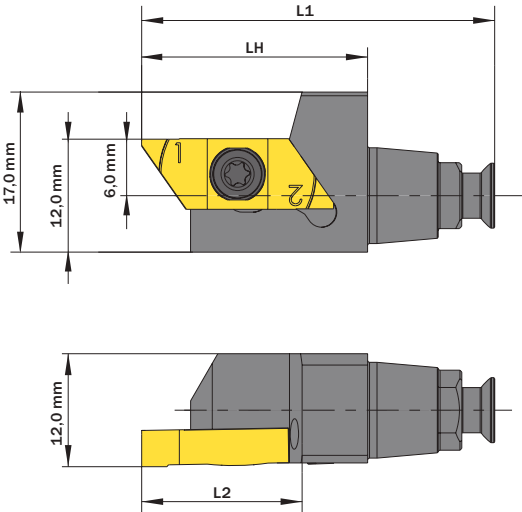


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.02A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm							
24,0	17,0	7,0	TOS.K.TK2.G.02A.IC R/L	R BDTM L BDTJ	37,5	5,0	25,0	ATKK	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04 new

Bestellbeispiel // Order example: TOS.K.TK2.G.02A.IC R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index



Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter „TOS“ der Marke precium und auf Grundhalter mit Swisstool-Schnittstelle LW3.

Toolholder for Swiss Tool Micro

Toolholder for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Suitable for base toolholders „TOS“ by precium and for base toolholders with Swisstool interface LW3.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



Legende
Legend 301



Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1462

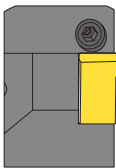
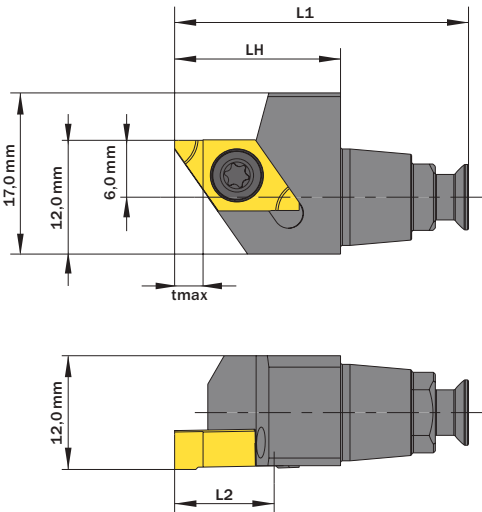


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.A.02A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm		
17,5	10,5	3,0	TOS.K.TK2.A.02A.IC R/L	R BDTG L BDTE	31,0	ATKK	R TK2.A.R.04 L TK2.A.L.04 new

Bestellbeispiel // Order example: TOS.K.TK2.A.02A.IC R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Schnellwechselköpfe, geeignet für PZturn

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „PZturn“ der Firma MAS. Passend auf Grundhalter mit der Schnittstelle „PZ12“.

Toolholders, suitable for PZturn

Toolholders suitable for the quick-change system „PZturn“ by the company MAS. Compatible for base toolholders with interface „PZ12“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



Legende
Legend 301



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1340

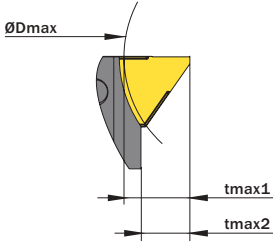
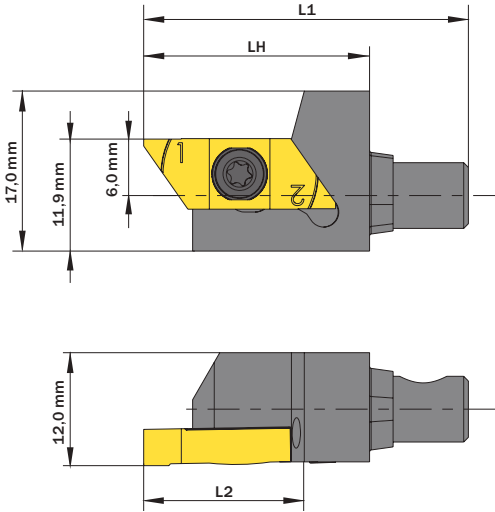


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Connectcode www.simtek.com/code	Schraube Screw
mm	mm	mm							
24,0	17,0	7,0	TOS.K.TK2.G.1AA.IC R/L	R A56B L A56D	34,5	5,0	25,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	ATKK

Bestellbeispiel // Order example: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling

CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

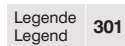
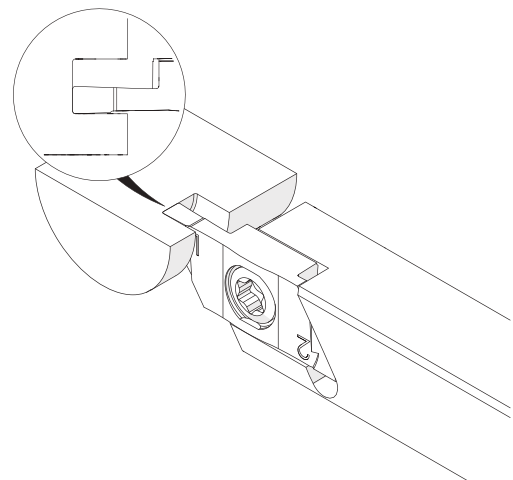
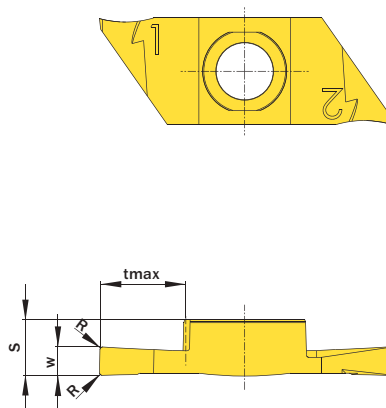
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287Legende
Legend 301Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1115

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA L AYG9	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NS R/L	R AYG7 L AYG8	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,787	0,05	3,95	TK2.G.079.005.040 NS R	BDY6	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	TK2.G.R.04 new inch
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NS R/L	R AYG6 L AYG5	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,168	0,05	5,85	TK2.G.117.005.059 NS R	BDY8	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	TK2.G.R.04 new inch
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NS R/L	R A07B L A07A	X808 X408 HX79 X508 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NS R/L	R AYG4 L AYG3	X808 X408 HX79 X508 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,575	0,1	7,0	TK2.G.157.010.070 NS R	BDZA	X808 X408 HX79 X508 X408	3,85	TK2.G.R.04 new inch
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NS R/L	R A07D L A07C	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NS R/L	R AYG2 L AYG1	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,388	0,1	7,0	TK2.G.238.010.070 NS R	BDZC	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	TK2.G.R.04 new inch
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NS R/L	R A07F L A07E	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NS R/L	R AYG0 L AYGZ	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NS R/L	R A07H L A07G	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NS R/L	R AYG Y L AYGX	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.100.005.050 NS R X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend

301



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1116

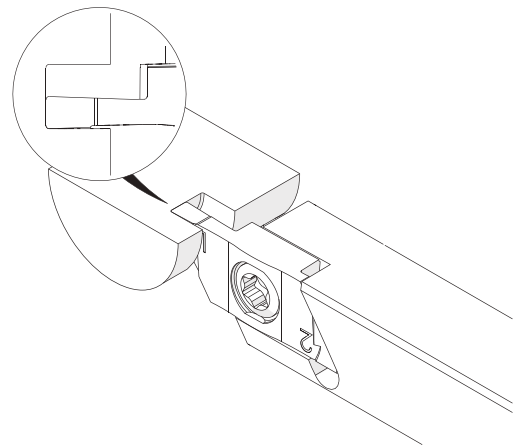
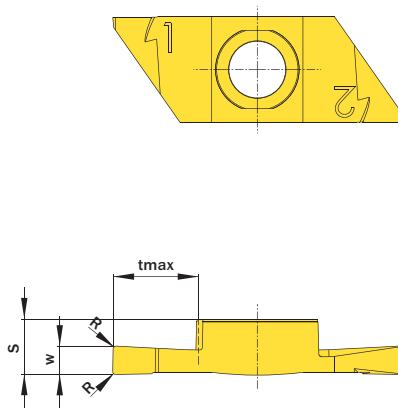


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB L AYHC	X808 X408 X608 X508	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	TK2.G.075.005.038 NU R/L	R AYHD L AYHE	X808 X408 X608 X508	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NU R/L	R AYHG L AYHF	X808 X408 X608 X508	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NU R/L	R A07K L A07J	X808 X408 X608 X508	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ L AYHH	X808 X408 X608 X508	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NU R/L	R A07N L A07M	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK L AYHM	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NU R/L	R A07Q L A07P	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN L AYHP	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	TK2.G.300.010.070 NU R/L	R A07T L A07S	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS L AYHQ	X808 X408 X608 X508	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.100.005.050 NU R X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

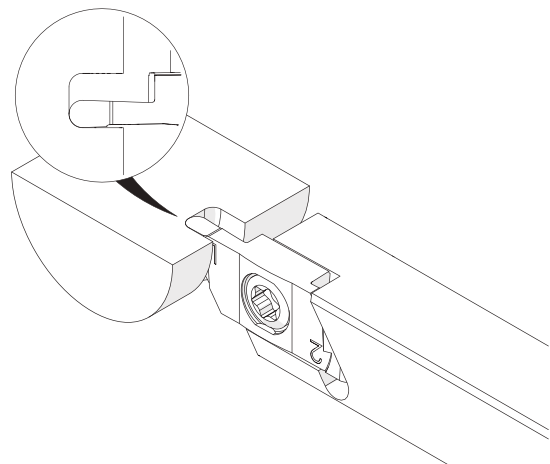
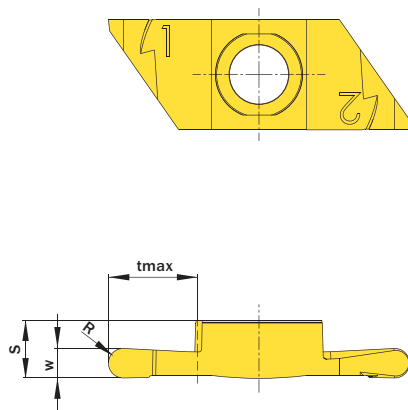


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	X808 X408 HX79 X508 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VU R/L	R AYFA L AYFB	X808 X408 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VU R/L	R AYFD L AYFC	X808 X408 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VU R/L	R AYFF L AYFE	X808 X408 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.160.080.048 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. With general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend 301



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1117

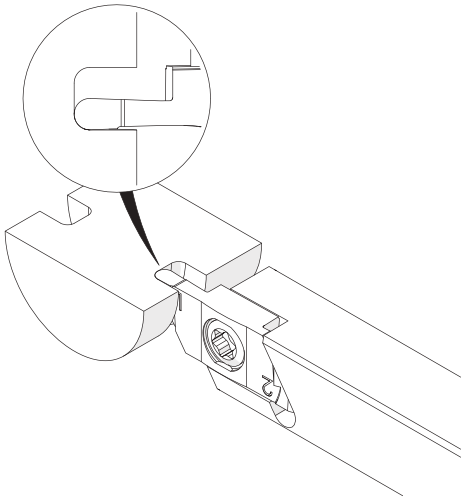
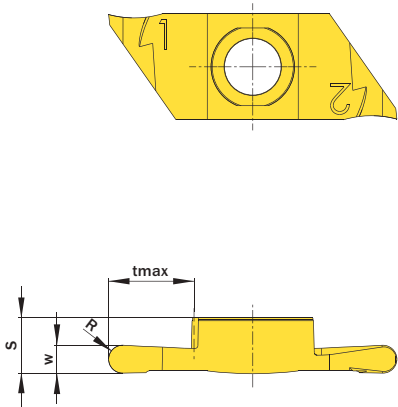


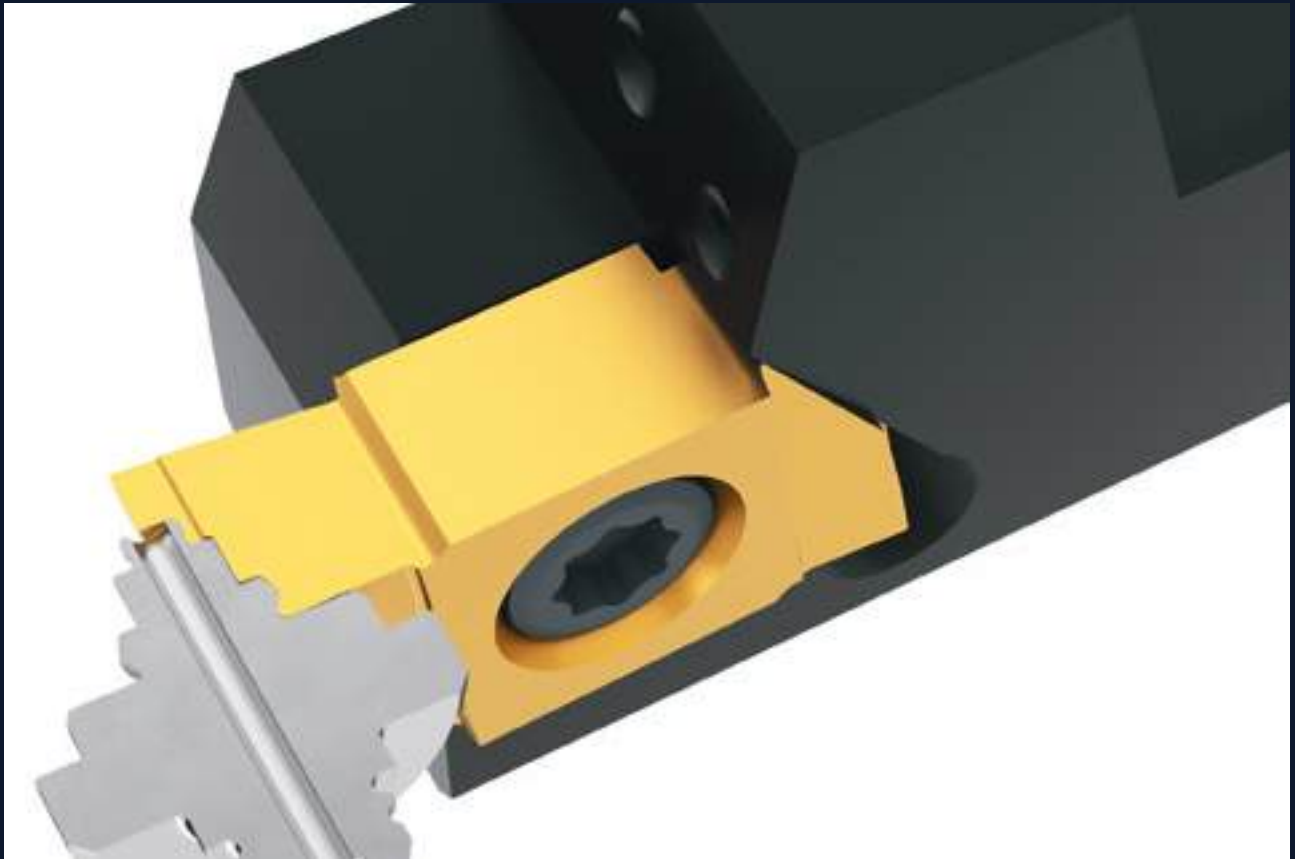
Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	O		
mm	mm	mm									mm		
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0	L AYHZ	X808	X408 X608	HX79	X508	X408	3,87	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	TK2.G.120.060.036 VS R/L	R AYHY	L AYHX	X808	X408 X608	HX79	X508	X408	3,92	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	TK2.G.160.080.048 VS R/L	R AYHV	L AYHW	X808	X408 X608	HX79	X508	X408	3,92	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	TK2.G.200.100.060 VS R/L	R AYHT	L AYHU	X808	X408 X608	HX79	X508	X408	3,92	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.160.080.048 VS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Herstellen einer breiten Außenkontur mit hohen Anforderungen an Toleranzen an einem kleinen Bauteil. simturn KX ist dank Schaftabmessungen ab 10x10 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Manufacturing of a wide external contour with high demands on tolerances on a small component. simturn KX is ideally designed for the external machining of small parts thanks to shaft dimensions starting at 10x10 mm.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnKX
SIMTEK small part machining type KX

Einstecken und Längsdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie

Einstecken und Längsdrehen mit maximaler Spankontrolle bei langspanenden oder schwer zu zerspanenden Werkstoffen dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

Grooving and turning with lasered chip forming geometry

Grooving and turning with maximum chip control for long-chipping or difficult-to-machine materials thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
--------------------------	-----------------------	-----------------------------

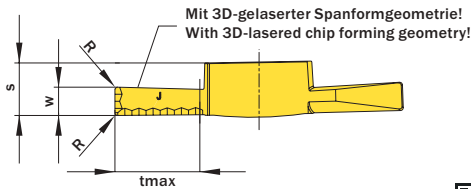
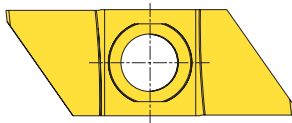
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 300)Legende
Legend**301**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1484

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.A.020 YJPR



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		
2,0	0,05	TK2.G.R200.A.005 YJPR	BFV2	X808 X408 X508	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new
2,0	0,1	TK2.G.R200.A.010 YJPR	BFV4	X808 X408 X508	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new
2,0	0,2	TK2.G.R200.A.020 YJPR	BFV6	X808 X408 X508	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.A.010 YJPR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“

Für das Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“.

Grooving and turning „behind shoulder“

For grooving and turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,05 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend 301



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1110

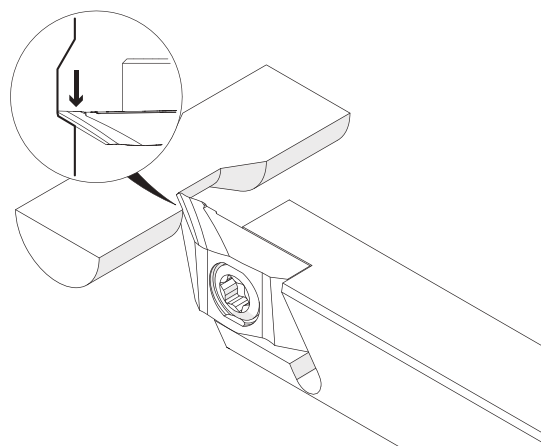
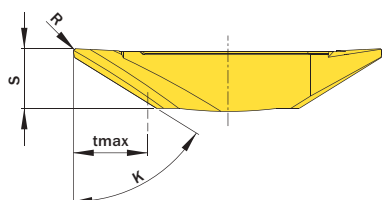
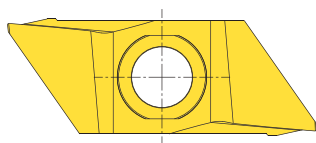


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

K	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	O		
59°	5,0	0,05	TK2.G.059.02.05.05 YYR/L	R A2BE L A2BF	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,1	TK2.G.059.02.05.10 YYR/L	R A150 L A153	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,2	TK2.G.059.02.05.20 YYR/L	R AYFH L AYFJ	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,4	TK2.G.059.02.05.40 YYR/L	R AYFM L AYFK	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.059.02.05.10 YYR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting Edge Design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



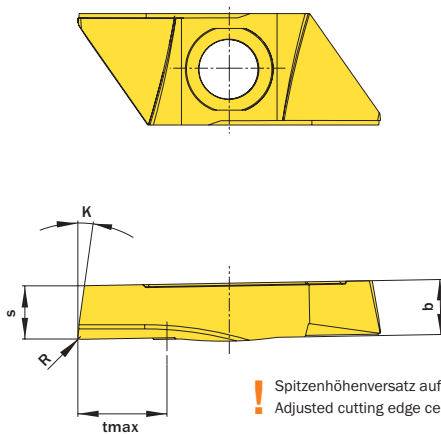
Legende
Legend

301



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1242



! Spitzenhöhenversatz aufgrund der speziellen Spantreppe.
Adjusted cutting edge center height due to special chip former.

Abbildung zeigt // Drawing shows: TK2.G.008.10.020 YER

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P	K	M	N	S	H	O				
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.005 YER/L														
8°	0,05	TK2.G.008.10.005 YER/L	R BEE6 L BEE4	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.010 YER/L														
8°	0,1	TK2.G.008.10.010 YER/L	R BEE2 L BEE0	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.020 YER/L														
8°	0,2	TK2.G.008.10.020 YER/L	R A01Z L A01Y	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.005 YER/L														
30°	0,05	TK2.G.030.10.005 YER/L	R BEFA L BEE8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.010 YER/L														
30°	0,1	TK2.G.030.10.010 YER/L	R BEFE L BEFC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.020 YER/L														
30°	0,2	TK2.G.030.10.020 YER/L	R A01W L A01X	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.005 YER/L														
50°	0,05	TK2.G.050.10.005 YER/L	R BEFJ L BEFG	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.010 YER/L														
50°	0,1	TK2.G.050.10.010 YER/L	R BEFP L BEFM	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.020 YER/L														
50°	0,2	TK2.G.050.10.020 YER/L	R A01V L A01U	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.008.10.010 YER X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.
Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen
und andere kurzspanende Werkstoffe.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches. Special cutting edge
geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 300)



Legende
Legend **301**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1132

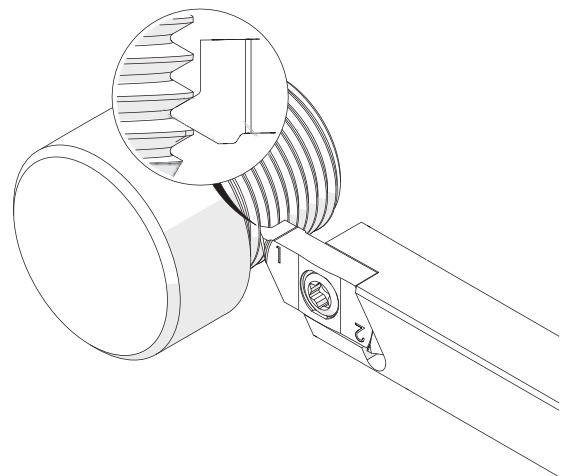
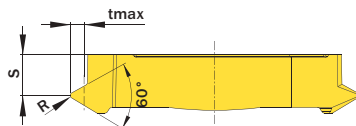
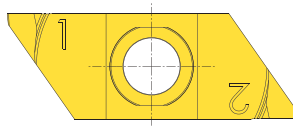


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										
mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	
0,25	0,45	TK2.G.M025.01 EMU R/L	R AYK9 L AYK8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,04	3,4	0,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	2,0	TK2.G.M035.01 EMU R/L	R AYMB L AYMA	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,05	2,9	1,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	0,6	TK2.G.M040.01 EMU R/L	R AYMD L AYMC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,06	3,3	0,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	0,75	TK2.G.M050.01 EMU R/L	R AYMH L AYMG	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,07	3,2	0,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	1,0	TK2.G.M070.01 EMU R/L	R AYMK L AYMJ	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,1	3,1	0,7	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	1,25	TK2.G.M080.01 EMU R/L	R AYMQ L AYMP	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,12	3,1	0,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	1,5	TK2.G.M100.01 EMU R/L	R AYMT L AYMS	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	2,0	TK2.G.M150.01 EMU R/L	R AYMX L AYMW	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,22	2,8	1,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	2,5	TK2.G.M175.01 EMU R/L	R AYUU L AYUT	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,25	2,7	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	2,5	TK2.G.M200.01 EMU R/L	R AYMZ L AYMY	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M025.01 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Legende
Legend 301

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1131

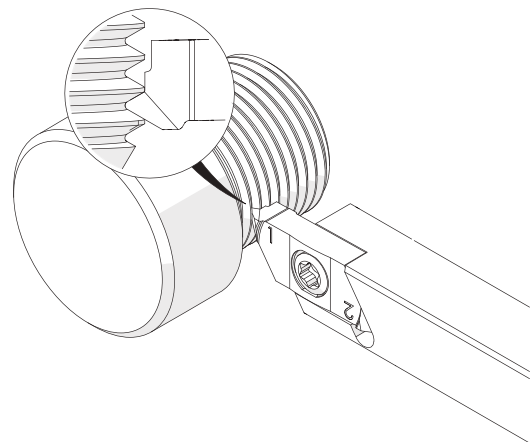
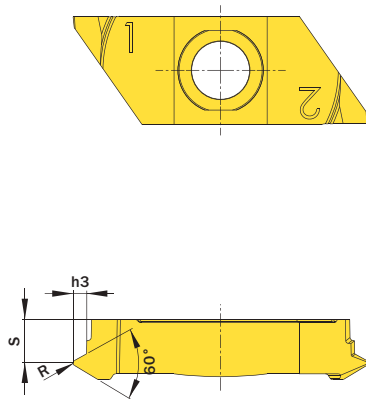


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										
mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	TK2.G.M035.02 EMU R/L	R AYM7 L AYM6	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	TK2.G.M040.02 EMU R/L	R AYM9 L AYM8	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,45	TK2.G.M045.02 EMU R/L	R AYNB L AYNA	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	TK2.G.M050.02 EMU R/L	R AYND L AYNC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	TK2.G.M070.02 EMU R/L	R AYNE L AYNF	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	TK2.G.M075.02 EMU R/L	R AYNH L AYNG	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	TK2.G.M080.02 EMU R/L	R AYNK L AYNJ	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	TK2.G.M100.02 EMU R/L	R AYNN L AYNM	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	TK2.G.M125.02 EMU R/L	R AYNQ L AYNP	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	TK2.G.M150.02 EMU R/L	R AYNT L AYNS	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	TK2.G.M175.02 EMU R/L	R AYNV L AYNU	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	TK2.G.M200.02 EMU R/L	R AYNX L AYNW	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	TK2.G.M250.02 EMU R/L	R AYNZ L AYNY	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	TK2.G.M300.02 EMU R/L	R AYN1 L AYN0	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: TK2.G.M035.02 EMU R X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

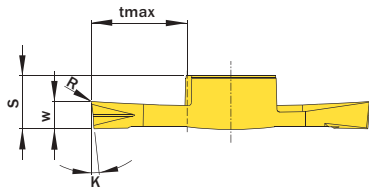
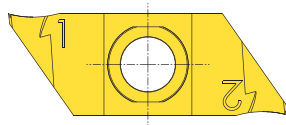
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1119



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TK2.G.R...PS R



TK2.G.R...PU R



TK2.G.R...PT R

Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

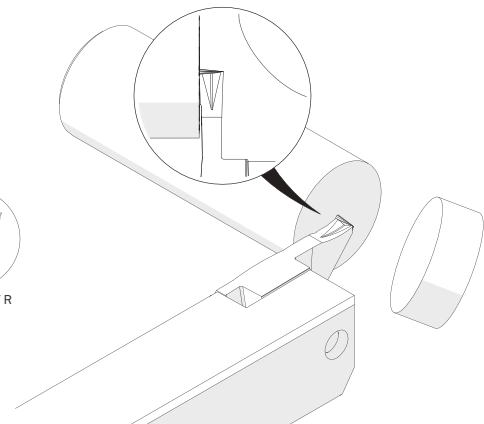


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w -0,05 mm	K	R	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PS R	AYJQ	X808 X408 X608	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.06.005 PT R	AYJK	X808 X408 X608	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PU R	AYJJ	X808 X408 X608	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS R	AYJF	X808 X408 X608	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.12.005 PT R	AYJS	X808 X408 X608	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PU R	AYJE	X808 X408 X608	3,8	4,0	TK2.G.R.04
▼ w = 1,5 mm									
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PS R	AYJP	X808 X408 X608	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.06.005 PT R	AYJM	X808 X408 X608	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PU R	AYJH	X808 X408 X608	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS R	AYJG	X808 X408 X608	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.12.005 PT R	AYJT	X808 X408 X608	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PU R	AYJD	X808 X408 X608	3,8	6,0	TK2.G.R.04
▼ w = 2,0 mm									
2,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.06.005 PT R	AYJN	X808 X408 X608	3,9	7,0	TK2.G.R.04
2,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R200.12.005 PS R	A6XD	X808 X408 X608	3,9	7,0	TK2.G.R.04
2,0	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R200.12.005 PT R	AYJU	X808 X408 X608	3,9	7,0	TK2.G.R.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R100.12.005 PT R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

TK2.G.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TK2.G.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

TK2.G.R...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für Langspanendes Material und hohe Stechtiefen
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten.

Parting Off

Available in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287



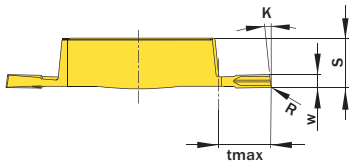
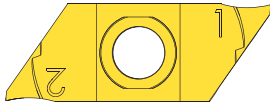
Legende
Legend

301



Scan
QR-Code

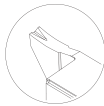
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1287



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TK2.G.R...PS L



TK2.G.R...PT L

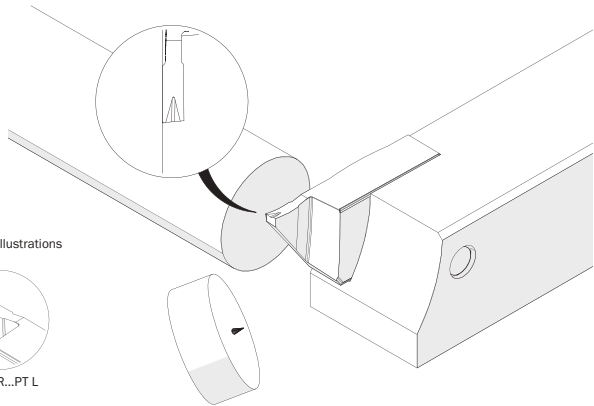


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w ^{-0,05}	K	R	Mit Spanformille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm		mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm															
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.06.005 PT L	A2S0	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			3,8	4,0	TK2.G.L.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS L	AZT 2	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			3,8	4,0	TK2.G.L.04
▼ w = 1,5 mm															
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.06.005 PT L	A2S1	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			3,85	6,0	TK2.G.L.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS L	A2WC	X808	X408 X608	HX79	X508	X408			3,85	6,0	TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R150.06.005 PT L X808** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

- TK2.G.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
- TK2.G.R...PT L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Hinweisliste Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f , a_p , V_c) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.



Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeometrien finden Sie unter: www.simtek.info/laser oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on www.simtek.info/laser or scan the **QR Code!**

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f , a_p , V_c) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

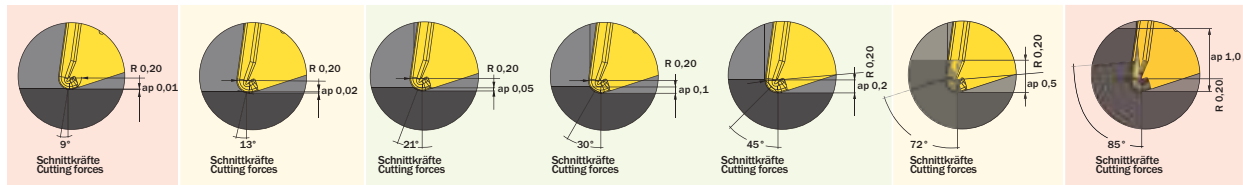
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von $R=0,2\text{ mm}$ und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (a_p).

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn a_p größer als $0,05\text{ mm}$ ist.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of $R=0.2\text{ mm}$ and with infeed (a_p) increasing from left to right.

Usually the optimum application range starts when the radius a_p is greater than 0.05 mm .

← Vorschubsrichtung // Feed direction



a_p (zu gering // too low) → a_p (zu hoch // too high) →

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

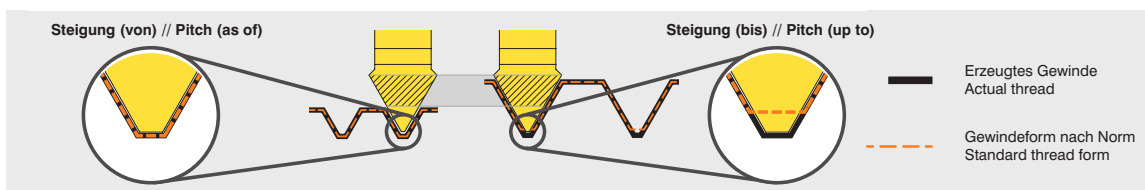
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

Info

Legende Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro //
HM	Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero //
ST	Çelik tutucu
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi
CU	Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto // Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kısa talaslı malzemeler için
	Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

301

Index

simturn KX Produktverzeichnis
simturn KX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	284	TK2.G.150.020.045 NU R	289	TK2.G.M100.01 EMU R	296
TK2.G.0.500.A.14.04 L	284	TK2.G.157.010.070 NS R	288	TK2.G.M100.02 EMU L	297
TK2.G.0.500.A.14.04 R	284	TK2.G.160.080.048 VS L	291	TK2.G.M100.02 EMU R	297
TK2.G.0.625.A.14.04 L	284	TK2.G.160.080.048 VS R	291	TK2.G.M125.02 EMU L	297
TK2.G.0.625.A.14.04 R	284	TK2.G.160.080.048 VU L	290	TK2.G.M125.02 EMU R	297
TK2.G.008.10.005 YEL	295	TK2.G.160.080.048 VU R	290	TK2.G.M150.01 EMU L	296
TK2.G.008.10.005 YER	295	TK2.G.1616.A.14.04 L	284	TK2.G.M150.01 EMU R	296
TK2.G.008.10.010 YEL	295	TK2.G.1616.A.14.04 R	284	TK2.G.M150.02 EMU L	297
TK2.G.008.10.010 YER	295	TK2.G.200.005.060 NS L	288	TK2.G.M150.02 EMU R	297
TK2.G.008.10.020 YEL	295	TK2.G.200.005.060 NS R	288	TK2.G.M175.01 EMU L	296
TK2.G.008.10.020 YER	295	TK2.G.200.005.060 NU L	289	TK2.G.M175.01 EMU R	296
TK2.G.030.10.005 YEL	295	TK2.G.200.005.060 NU R	289	TK2.G.M175.02 EMU L	297
TK2.G.030.10.005 YER	295	TK2.G.200.020.060 NS L	288	TK2.G.M175.02 EMU R	297
TK2.G.030.10.010 YEL	295	TK2.G.200.020.060 NS R	288	TK2.G.M200.01 EMU L	296
TK2.G.030.10.010 YER	295	TK2.G.200.020.060 NU L	289	TK2.G.M200.01 EMU R	296
TK2.G.030.10.020 YEL	295	TK2.G.200.020.060 NU R	289	TK2.G.M200.02 EMU L	297
TK2.G.030.10.020 YER	295	TK2.G.200.100.060 VS L	291	TK2.G.M200.02 EMU R	297
TK2.G.050.005.025 NS L	288	TK2.G.200.100.060 VS R	291	TK2.G.M250.02 EMU L	297
TK2.G.050.005.025 NS R	288	TK2.G.200.100.060 VU L	290	TK2.G.M250.02 EMU R	297
TK2.G.050.005.025 NU L	289	TK2.G.200.100.060 VU R	290	TK2.G.M300.02 EMU L	297
TK2.G.050.005.025 NU R	289	TK2.G.238.010.070 NS R	288	TK2.G.M300.02 EMU R	297
TK2.G.050.10.005 YEL	295	TK2.G.250.010.070 NS L	288	TK2.G.R100.06.005 PS R	298
TK2.G.050.10.005 YER	295	TK2.G.250.010.070 NS R	288	TK2.G.R100.06.005 PT L	299
TK2.G.050.10.010 YEL	295	TK2.G.250.010.070 NU L	289	TK2.G.R100.06.005 PT R	298
TK2.G.050.10.010 YER	295	TK2.G.250.010.070 NU R	289	TK2.G.R100.06.005 PU R	298
TK2.G.050.10.020 YEL	295	TK2.G.250.020.070 NS L	288	TK2.G.R100.12.005 PS L	299
TK2.G.050.10.020 YER	295	TK2.G.250.020.070 NS R	288	TK2.G.R100.12.005 PS R	298
TK2.G.059.02.05.05 YYL	294	TK2.G.250.020.070 NU L	289	TK2.G.R100.12.005 PT R	298
TK2.G.059.02.05.05 YYR	294	TK2.G.250.020.070 NU R	289	TK2.G.R100.12.005 PU R	298
TK2.G.059.02.05.10 YYL	294	TK2.G.300.010.070 NS L	288	TK2.G.R150.06.005 PS R	298
TK2.G.059.02.05.10 YYR	294	TK2.G.300.010.070 NS R	288	TK2.G.R150.06.005 PT L	299
TK2.G.059.02.05.20 YYL	294	TK2.G.300.010.070 NU L	289	TK2.G.R150.06.005 PT R	298
TK2.G.059.02.05.20 YYR	294	TK2.G.300.010.070 NU R	289	TK2.G.R150.06.005 PU R	298
TK2.G.059.02.05.40 YYL	294	TK2.G.300.020.070 NS L	288	TK2.G.R150.12.005 PS L	299
TK2.G.059.02.05.40 YYR	294	TK2.G.300.020.070 NS R	288	TK2.G.R150.12.005 PS R	298
TK2.G.075.005.038 NS L	288	TK2.G.300.020.070 NU L	289	TK2.G.R150.12.005 PT R	298
TK2.G.075.005.038 NS R	288	TK2.G.300.020.070 NU R	289	TK2.G.R150.12.005 PU R	298
TK2.G.075.005.038 NU L	289	TK2.G.M025.01 EMU L	296	TK2.G.R200.06.005 PT R	298
TK2.G.075.005.038 NU R	289	TK2.G.M025.01 EMU R	296	TK2.G.R200.12.005 PS R	298
TK2.G.079.005.040 NS R	288	TK2.G.M025.02 EMU L	297	TK2.G.R200.12.005 PT R	298
TK2.G.0808.A.14.04 L	284	TK2.G.M025.02 EMU R	297	TK2.G.R200.A.005 YJPR	293
TK2.G.0808.A.14.04 R	284	TK2.G.M035.01 EMU L	296	TK2.G.R200.A.010 YJPR	293
TK2.G.100.005.050 NS L	288	TK2.G.M035.01 EMU R	296	TK2.G.R200.A.020 YJPR	293
TK2.G.100.005.050 NS R	288	TK2.G.M035.02 EMU L	297	TOS.K.TK2.A.02A.IC L	286
TK2.G.100.005.050 NU L	289	TK2.G.M035.02 EMU R	297	TOS.K.TK2.A.02A.IC R	286
TK2.G.100.005.050 NU R	289	TK2.G.M040.01 EMU L	296	TOS.K.TK2.G.02A.IC L	285
TK2.G.100.050.030 VS L	291	TK2.G.M040.01 EMU R	296	TOS.K.TK2.G.02A.IC R	285
TK2.G.100.050.030 VS R	291	TK2.G.M040.02 EMU L	297	TOS.K.TK2.G.1AA.IC L	287
TK2.G.100.050.030 VU L	290	TK2.G.M040.02 EMU R	297	TOS.K.TK2.G.1AA.IC R	287
TK2.G.100.050.030 VU R	290	TK2.G.M045.02 EMU L	297		
TK2.G.1010.A.14.04 L	284	TK2.G.M045.02 EMU R	297		
TK2.G.1010.A.14.04 R	284	TK2.G.M050.01 EMU L	296		
TK2.G.117.005.059 NS R	288	TK2.G.M050.01 EMU R	296		
TK2.G.120.060.036 VS L	291	TK2.G.M050.02 EMU L	297		
TK2.G.120.060.036 VS R	291	TK2.G.M050.02 EMU R	297		
TK2.G.120.060.036 VU L	290	TK2.G.M070.01 EMU L	296		
TK2.G.120.060.036 VU R	290	TK2.G.M070.01 EMU R	296		
TK2.G.1212.A.14.04 L	284	TK2.G.M070.02 EMU L	297		
TK2.G.1212.A.14.04 R	284	TK2.G.M070.02 EMU R	297		
TK2.G.150.005.045 NS L	288	TK2.G.M075.02 EMU L	297		
TK2.G.150.005.045 NS R	288	TK2.G.M075.02 EMU R	297		
TK2.G.150.005.045 NU L	289	TK2.G.M080.01 EMU L	296		
TK2.G.150.005.045 NU R	289	TK2.G.M080.01 EMU R	296		
TK2.G.150.020.045 NS L	288	TK2.G.M080.02 EMU L	297		
TK2.G.150.020.045 NS R	288	TK2.G.M080.02 EMU R	297		
TK2.G.150.020.045 NU L	289	TK2.G.M100.01 EMU L	296		

Das Werkzeugsystem simturn GX im Überblick The Tool System simturn GX Overview

Wenn es um **höhere Stechtiefen** geht.
In case you need **higher cutting** depths.

Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Poly-V-Riemennuten
Grooving · Profiling · Threading · Parting-Off · Poly-V-Belt Grooves

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 306
Detailed overview of all applications as of page 306

Hauptanwendungen // Main Applications

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen mit verschiedenen geschliffenen oder gesinterten Schneidengeometrien. Verfügbare Schneidenbreiten zwischen 2,0 mm und 6,0 mm mit verschiedenen Eckenradien oder als Vollradiuswerkzeuge.

Internal and external grooving and profiling with different ground or sintered cutting edge geometries. Available cutting edge widths between 2.0 mm and 6.0 mm with different corner radii or as full radius tools.

Gewinden Threading



Schneidwerkzeuge für die Herstellung von metrischen ISO-Teil- und Vollprofil Gewinden außen sowie für Whitworth-Gewinde innen. Werkzeuge für weitere Gewindearten können auf Anfrage angeboten werden.

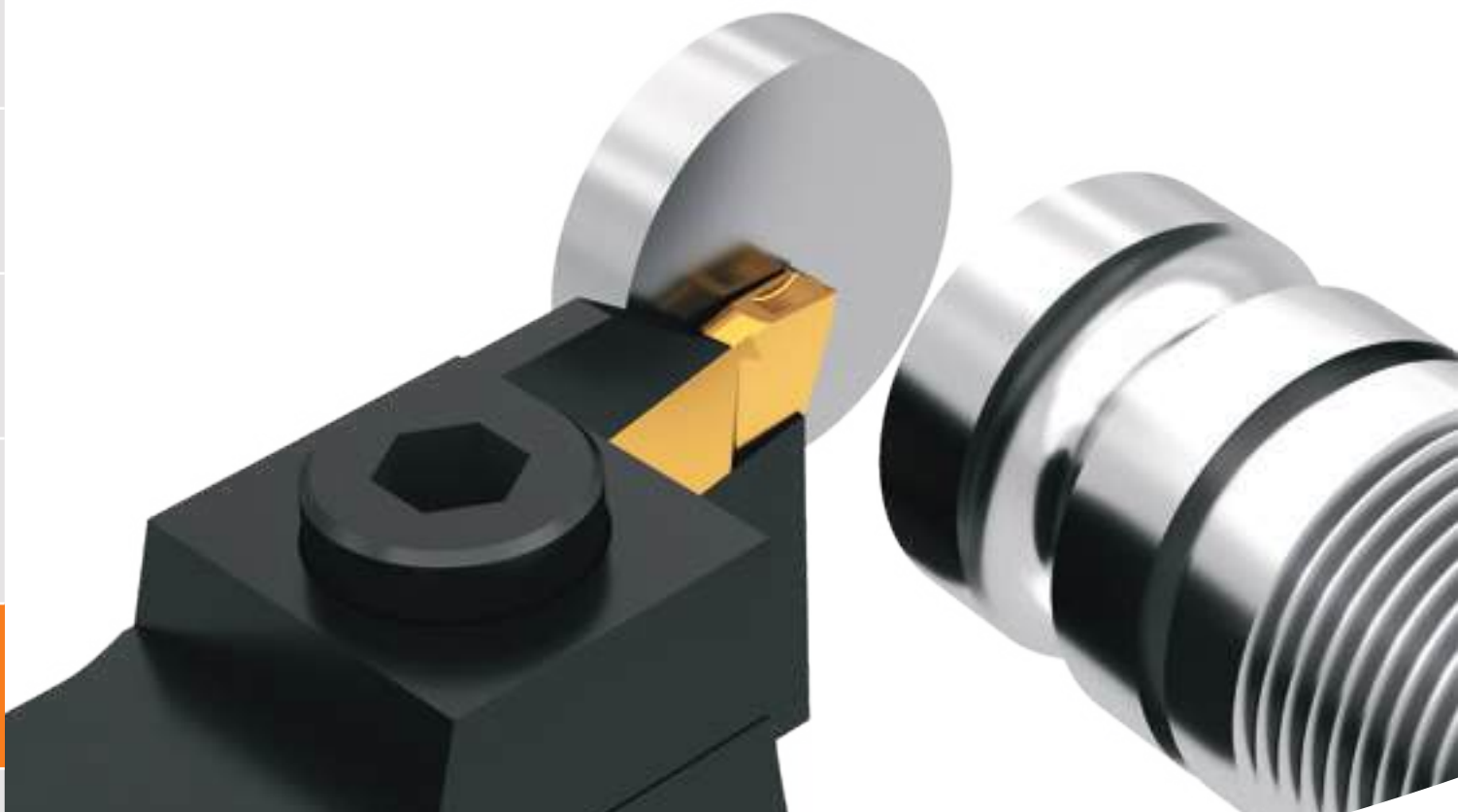
Cutting tools for the machining of external metric ISO partial and full profile threads and internal Whitworth threads. Tools for other thread types can be offered on request.

Abstechen Parting-Off



Abstechen mit verschiedenen Schneidenbreiten und -winkeln. Kontrollierte Spanbildung dank gesinteter Spanformgeometrie. Mit simturn GX Trägerwerkzeugen können Bauteile mit einem maximalen Durchmesser von 52,0 mm abgestochen werden.

Parting-off with different cutting edge widths and front angles. Improved chip control thanks to sintered chip forming geometry. simturn GX toolholders enable parting-off of components with a maximum diameter of 52.0 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Schneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen. Möglichen Stechtiefen bis 26,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

Modulare Einsatzmöglichkeit Use on modular tool systems



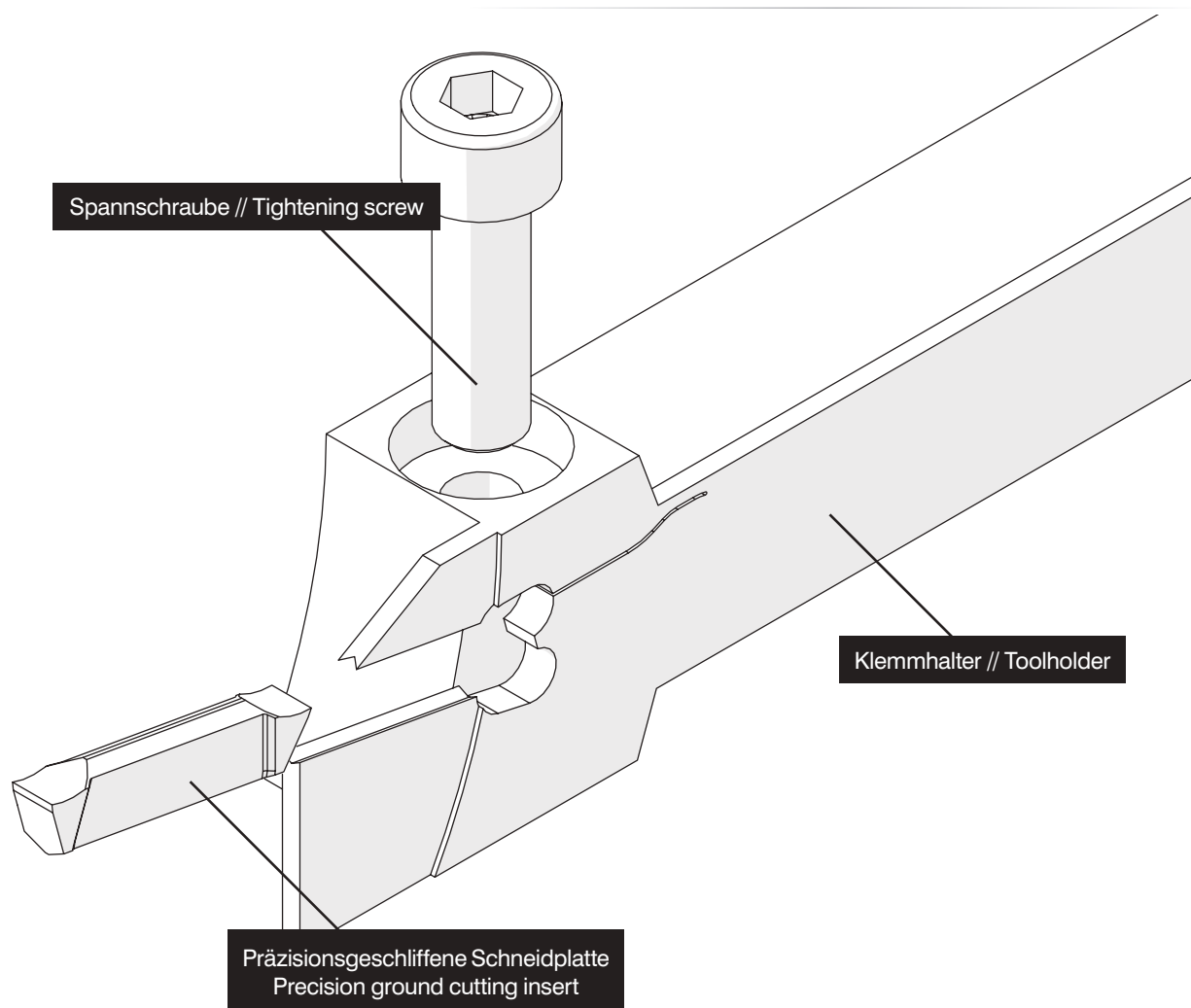
simturn GX bietet verschiedene Kassettenausführungen für den Einsatz auf modularen Werkzeugsystemen, wie dem System simturn OA mit Grundhaltern mit Polygonschaft nach ISO 26623.

simturn GX offers different cassette versions for use on modular tool systems, such as the simturn OA system with basic holders with polygon shank according to ISO 26623.

Das System im Detail The system details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



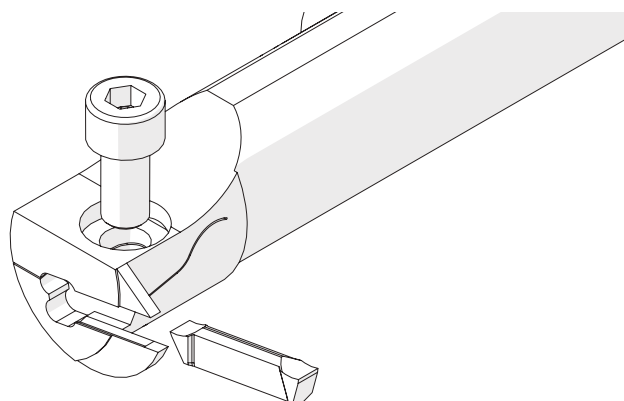
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung Available for internal and external applications

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 38,0 mm
As of bore diameter 38,0 mm

Außen // External

Maximale Stechtiefe 26,0 mm
Maximum cutting depth 26,0 mm



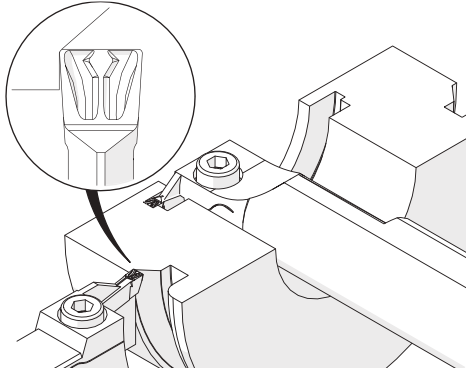
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
 found in the **online catalog**

Ab Seite
 As of Page

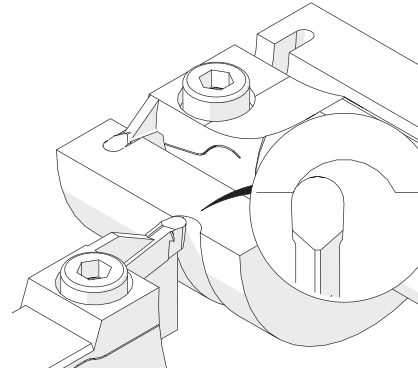
316



Einstecken und Profildrehen
 Grooving and Profiling

Seite
 Page

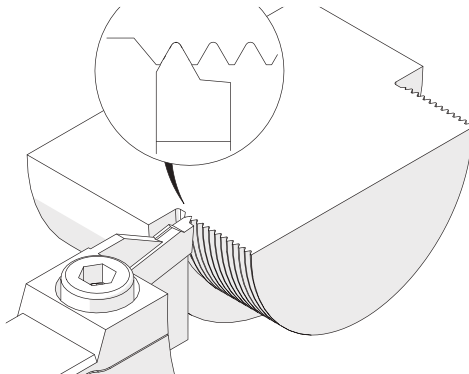
320



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
 Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
 Page

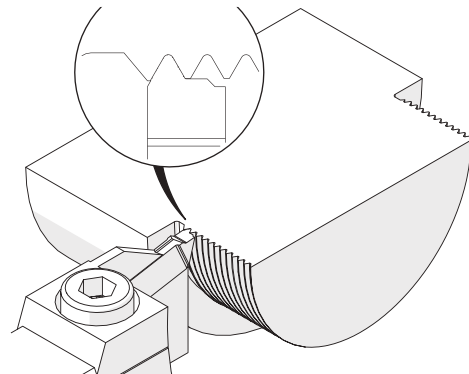
321



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil
 Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Seite
 Page

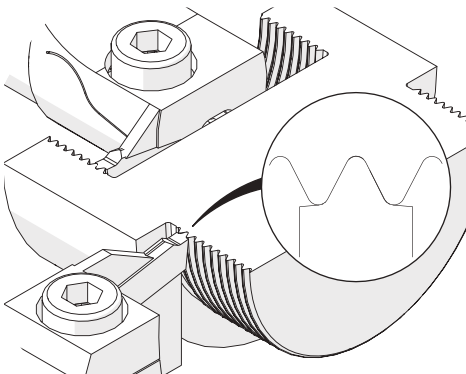
322



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil
 Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Seite
 Page

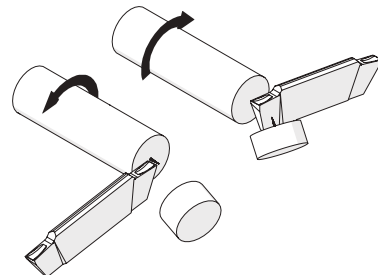
323



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
 Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
 Page

325



Abstechen
 Parting off

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

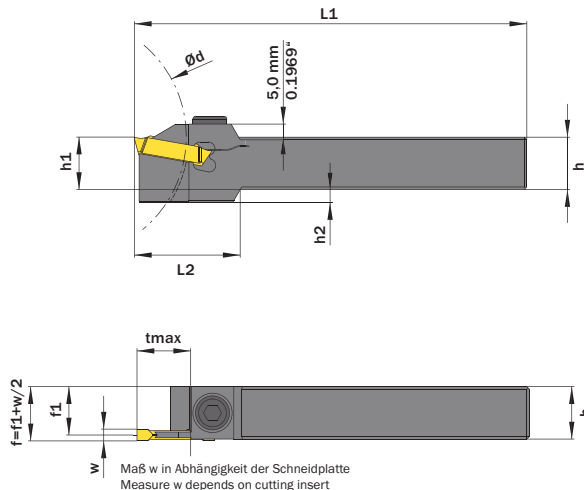
Legende
Legend 327Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/515

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød)

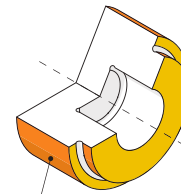
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

tmax bei / for
Schaft bis 25,0 mm
Shank up to 0.9843"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
18,6 mm / 0.7323"
17,1 mm / 0.6732"
16,1 mm / 0.6339"

tmax bei / for
Schaft 32,0 mm
Shank 1.2598"

20,0 mm / 0.7874"
20,0 mm / 0.7874"
17,4 mm / 0.6850"
14,9 mm / 0.5866"
13,3 mm / 0.5236"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/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	14,88	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	Inch
19,05	19,05	2,0	2,9	G18.0.750.02 R/L	R A3T9 L A3T7	18,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	Inch
25,4	25,4	2,0	2,9	G18.1.000.02 R/L	R AWCN L AWCN	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	Inch
16,0	16,0	2,0	2,9	G18.1616.02 R/L	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G18.2020.02 R/L	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	G18.2525.02 R/L	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	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	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	Inch
19,05	19,05	3,0	4,0	G18.0.750.03 R/L	R ADZB L AJQY	17,55	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	Inch
25,4	25,4	3,0	4,0	G18.1.000.03 R/L	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	Inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G18.1616.03 R/L	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G18.2020.03 R/L	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	G18.2525.03 R/L	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G18.3225.03 R/L	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: G18.2525.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

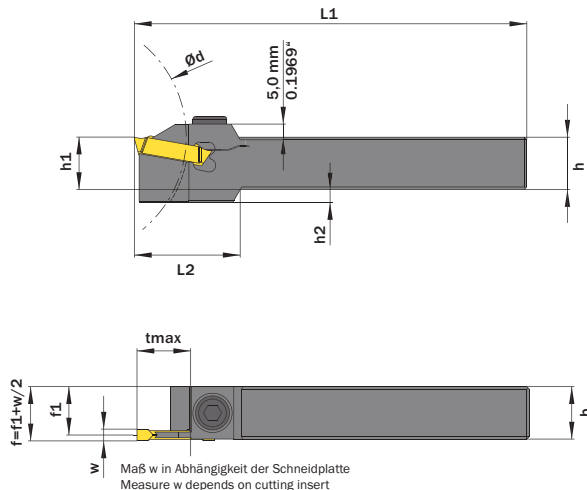
Legende
Legend **327**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1330

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød)tmax bei / for
Schaft bis 25,0 mm
Shank up to 0.9843"tmax bei / for
Schaft 32,0 mm
Shank 1.2598"

Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"

Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"

Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"

Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"

Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"

20,0 mm / 0.7874"

20,0 mm / 0.7874"

18,6 mm / 0.7323"

17,1 mm / 0.6732"

16,1 mm / 0.6339"

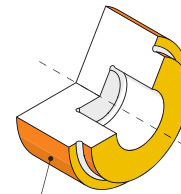
20,0 mm / 0.7874"

20,0 mm / 0.7874"

17,4 mm / 0.6850"

14,9 mm / 0.5866"

13,3 mm / 0.5236"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ Connectcode = G29.04

15,875	15,875	4,0	5,0	G18.0.625.04 R	A35H	13,88	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
19,05	19,05	4,0	5,1	G18.0.750.04 R/L	R AWCH L AWC	17,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
25,4	25,4	4,0	5,1	G18.1.000.04 R/L	R AWCQ L AWC	23,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
20,0	20,0	4,0	5,0	G18.2020.04 R/L	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G18.2525.04 R/L	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G18.3225.04 R/L	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	

▼ Connectcode = G29.06

19,05	19,05	5,2	6,0	G18.0.750.06 R/L	R AWCK L AWCJ	16,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
25,4	25,4	5,2	6,0	G18.1.000.06 R/L	R AWCT L AWC	22,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	G18.2020.06 R/L	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G18.2525.06 R/L	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G18.3225.06 R/L	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G18.2525.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit
Polygonshaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with
polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

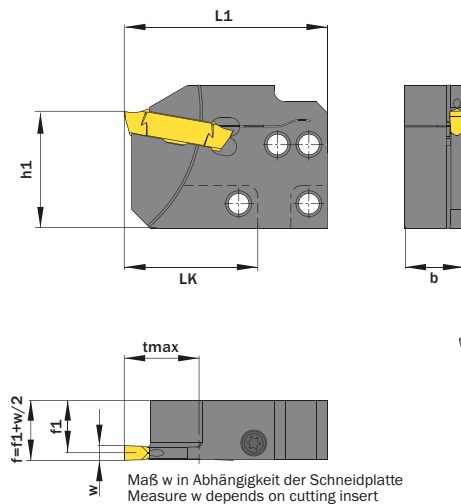


Legende
Legend 327

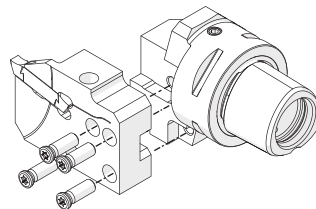


Scan
QR-Code

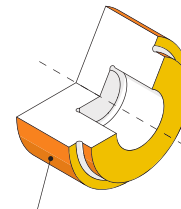
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1182



Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
Screw for cassette mounting: **ATKP**



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G18.36.04 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G18.36.02 R/L	R AZA4 L AZA3	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G18.36.03 R/L	R AZA6 L AZA5	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G18.36.04 R/L	R AZA8 L AZA7	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA ^{upd}
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G18.36.06 R/L	R AZBA L AZA9	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G18.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Klemmhalter, Außen, Maximale Stechtiefen

Einstechdrehen außen. Für maximale Stechtiefen.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

External grooving. Maximum depth of cut.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

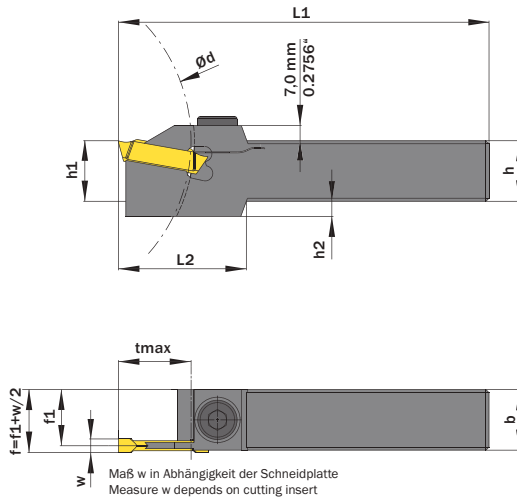
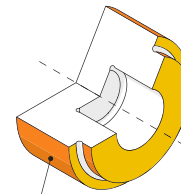
Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/516

Abbildung zeigt / Drawing shows: G26.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	17,7 mm / 0.6969"	7,3 mm / 0.2874"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	15,2 mm / 0.5984"	3,5 mm / 0.1378"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 js14	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/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	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
25,0	25,0	2,0	2,9	G26.2525.02 R/L	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
25,4	25,4	3,0	4,0	G26.1.000.03 R/L	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03 Inch
31,75	31,75	3,0	4,0	G26.1.250.03 R	A6EK	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03 Inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G26.1616.03 R/L	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
32,0	25,0	3,0	4,0	G26.3225.03 R/L	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,4	25,4	4,0	5,1	G26.1.000.04 R/L	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04 Inch
31,75	31,75	4,0	5,1	G26.1.250.04 R	A6EN	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04 Inch
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
25,0	25,0	4,0	5,1	G26.2525.04 R/L	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHKX	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
31,75	31,75	5,2	6,0	G26.1.250.06 R	A6EQ	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.06 Inch
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	ATJ7	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G26.2525.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit
Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with
polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

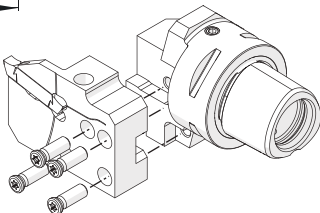
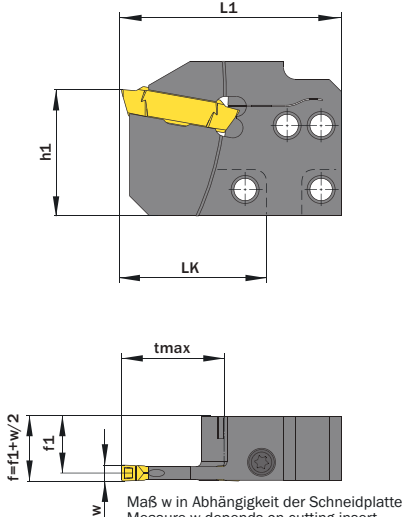


Legende
Legend

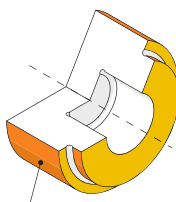
327



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1177



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
Screw for cassette mounting: **ATKP**



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R

$w \geq$	$w \leq$	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
4,0	5,1	TOA.G25.36.04 R/L	R AZBC L AZBB	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Klemmhalter, Außen, Höchste Stabilität

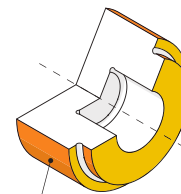
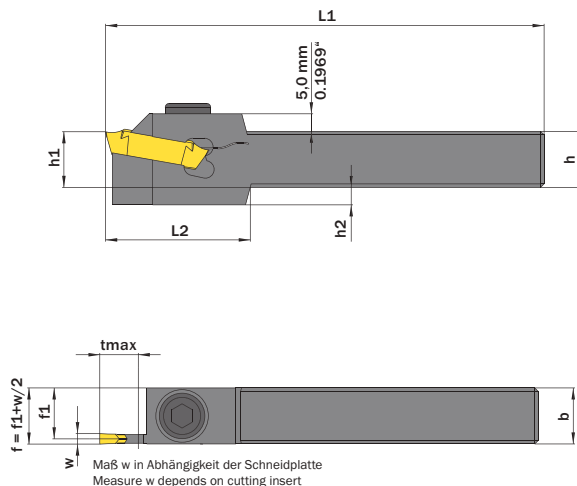
Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Highest Stability

External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

Legende
Legend 327Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/527

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: G10.1616.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Connectcode = G29.02															
25,4	25,4	2,0	2,9	G10.1.000.02 R	A7WX	24,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	new inch
16,0	16,0	2,0	2,9	G10.1616.02 R/L	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G10.2020.02 R/L	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	G10.2525.02 R/L	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
25,4	25,4	3,0	4,0	G10.1.000.03 R	A7WZ	23,9	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	new inch
16,0	16,0	3,0	4,0	G10.1616.03 R/L	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G10.2020.03 R/L	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	G10.2525.03 R/L	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G10.3225.03 R/L	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
25,4	25,4	4,0	5,1	G10.1.000.04 R	A7W1	23,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	new inch
16,0	16,0	4,0	5,1	G10.1616.04 R/L	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
20,0	20,0	4,0	5,1	G10.2020.04 R/L	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G10.2525.04 R/L	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G10.3225.04 R/L	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
25,4	25,4	5,2	6,0	G10.1.000.06 R	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	G10.2020.06 R/L	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G10.2525.06 R/L	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G10.3225.06 R/L	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G10.2525.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit
Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with
polygon shank according to ISO 26623.

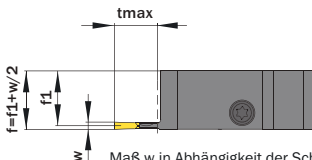
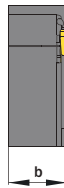
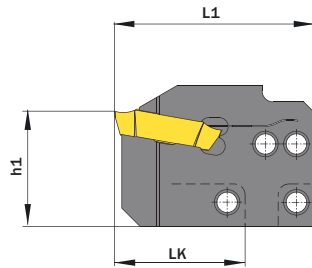
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

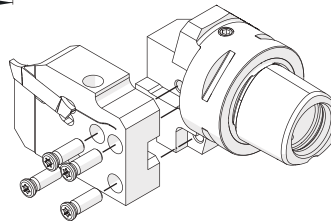


Legende
Legend 327

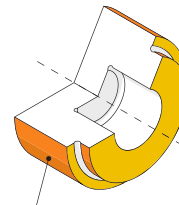
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1181



Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
Screw for cassette mounting: **ATKP**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G10.36.02 R/L	R AZAW L AZAV	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G10.36.03 R/L	R AZAY L AZAX	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G10.36.04 R/L	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA R/L ^{upd}
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G10.36.06 R/L	R AZA2 L AZA1	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA R/L ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G10.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innen, Längsausführung

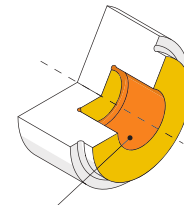
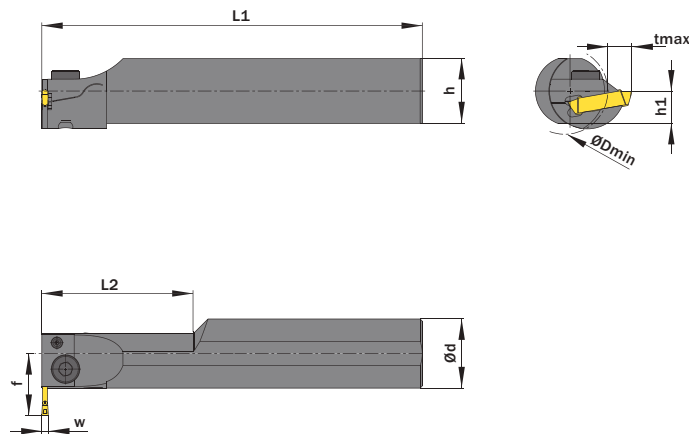
Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

Legende
Legend 327Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/518

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: G14.0032.03 R

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.02														
32,0	2,0	2,9	G14.0032.02 R/L	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02
31,75	2,0	2,9	G14.1.250.02 R	A7W3	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02 new inch
▼ Connectcode = G29.03														
32,0	3,0	4,0	G14.0032.03 R/L	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	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	11,0	ATJ8	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	ATJ8	SW6	G29.03
31,75	3,0	4,0	G14.1.250.03 R	A7W5	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03 new inch
▼ Connectcode = G29.04														
32,0	4,0	5,1	G14.0032.04 R/L	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	G14.0040.04 R/L	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	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	ATJ8	SW6	G29.04
31,75	4,0	5,1	G14.1.250.04 R	A7W7	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04 new inch
▼ 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	11,0	ATJ8	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	11,0	ATJ8	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	ATJ8	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G14.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Klemmhalter, Innen, Kurzausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Short Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ASCD”: 7,0 Nm

“ATJ8”: 12,0 Nm



Legende
Legend **327**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/517

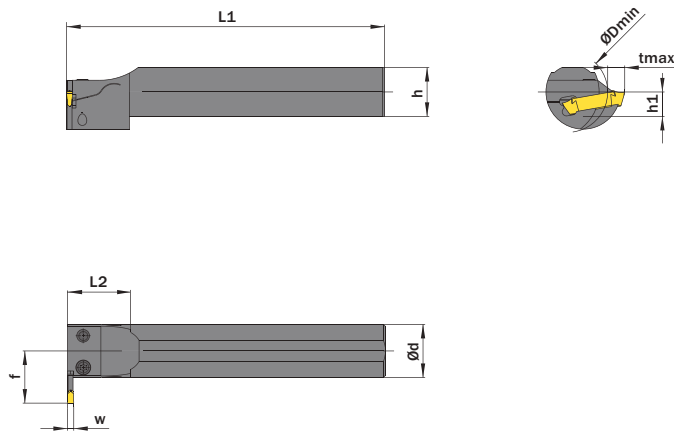
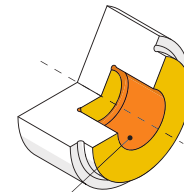


Abbildung zeigt / Drawing shows: G13.0025.03 R



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.03														
25,0	3,0	4,0	G13.0025.03 R/L	R AGA2 L ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	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	11,0	ATJ8	SW6	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	11,0	ATJ8	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	ATJ8	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
25,0	4,0	5,1	G13.0025.04 R/L	R ACB9 L AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	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	11,0	ATJ8	SW6	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	11,0	ATJ8	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	ATJ8	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
32,0	5,2	6,0	G13.0032.06 R/L	R AFEK L AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	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	11,0	ATJ8	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	ATJ8	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G13.0025.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit runder, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, round geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/519

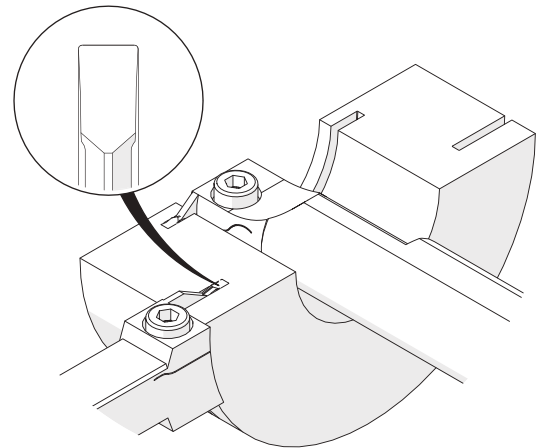
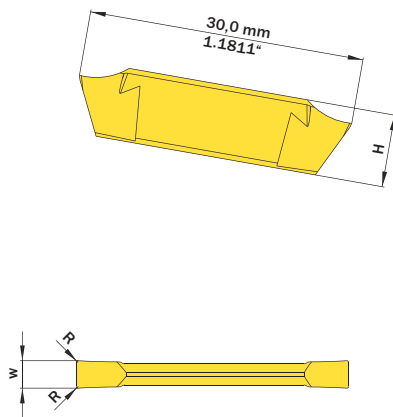


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

w ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/code
2,0	G29.0200.10 S	AH87	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
2,5	G29.0250.10 S	AG6S	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
3,0	G29.0300.10 S	ACA7	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.10 S	AES9	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.10 S	AFY3	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.10 S	AJKN	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	7,5	0,2	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.10 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit geschliffener 0°-Geometrie.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground 0°-geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,05 mm/U	f (innen//int.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
CBN

SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/520

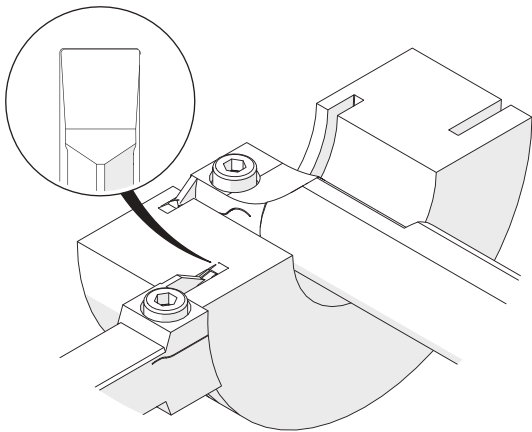
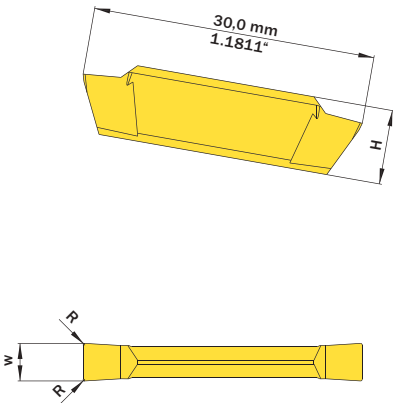


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						H	R	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	N	S	H	O	mm		mm
mm												
3,0	G29.0300.20 S	AMDB	X800	X400			GX79	CBN8	X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.20 S	ABMU	X800	X400	X600		GX79	CBN8	X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.20 S	APU5	X800	X400	X600		GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.20 S	AB3V	X800	X400	X600		GX79	X500	X400	7,5	0,4	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: G29.0400.20 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,12 mm/U	0,09 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/521

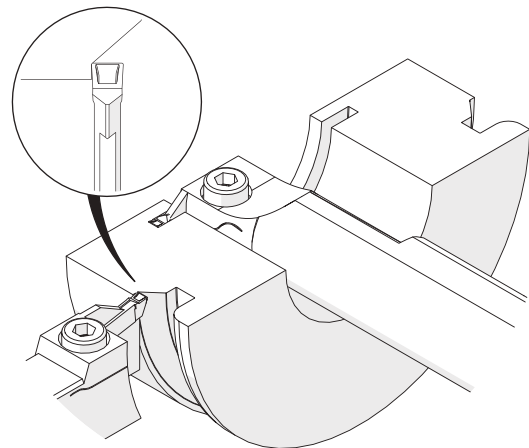
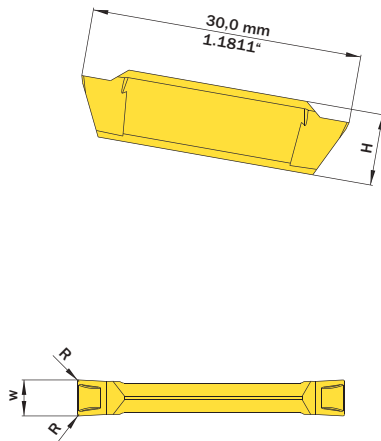


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

w ^{+0,05}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							H	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O		
mm	mm									mm		
2,0	0,2	G29.0200.32 S	ABNM	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.02	
2,5	0,2	G29.0250.32 S	AHMB	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.02	
3,0	0,2	G29.0300.32 S	AFPT	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,0	0,4	G29.0300.34 S	AN8A	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,175	0,2	G29.0318.32 S	A6DD	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
3,175	0,4	G29.0318.34 S	A6DF	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03	
4,0	0,2	G29.0400.32 S	AJK1	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03 G29.04	
4,0	0,4	G29.0400.34 S	AAEØ	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.03 G29.04	
4,76	0,2	G29.0476.32 S	A7VV	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
4,76	0,4	G29.0476.34 S	A7VT	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
5,0	0,4	G29.0500.34 S	AN6E	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,9	G29.04	
6,0	0,4	G29.0600.34 S	AE8G	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,0	0,8	G29.0600.38 S	ANYA	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,35	0,2	G29.0635.32 S	A6DV	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	
6,35	0,4	G29.0635.34 S	A6DT	X800	X400 X600		GX79	X500	X400	7,5	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G29.0300.32 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

CNC pofiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,12 mm/U	0,09 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP

HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/522

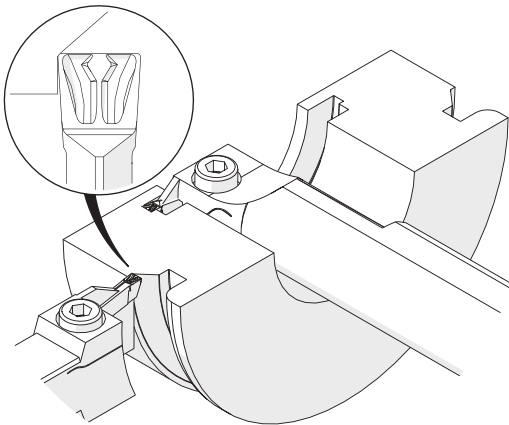
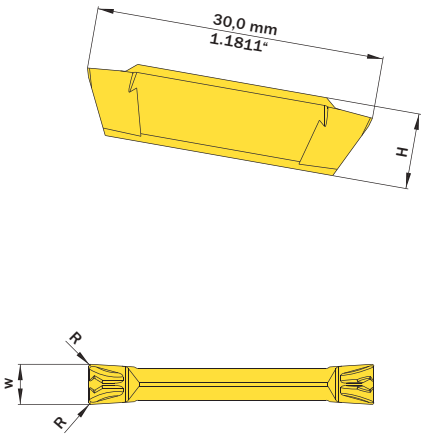


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	H mm	Connectcode www.simtek.com/code
4,0	0,2	G29.0400.52 S	APMU	P K M N S H O X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 G29.04
4,0	0,4	G29.0400.54 S	AF87	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 G29.04

Bestellbeispiel // Order example: G29.0400.54 S X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315



SP
HM

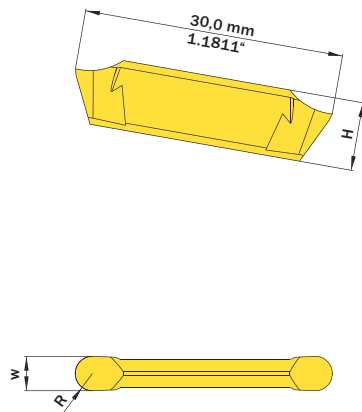
Legende
Legend

327

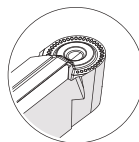


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/523



G29.00 ...S



G29.CB...S

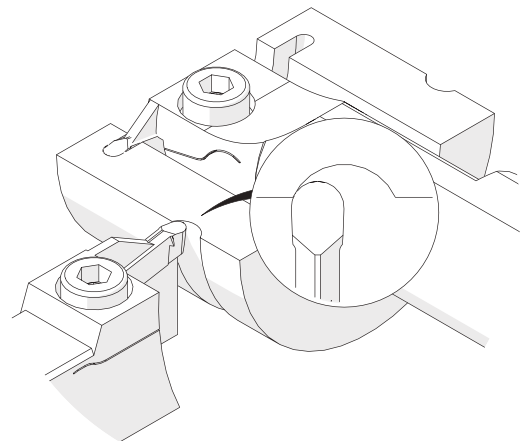


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

w ^{+0,05}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe		H	Connectcode www.simtek.com/code					
				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							
mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	
▼ w = 2,0 mm												
2,0	1,0	G29.0020.10 S	ADWN	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			7,9	G29.02
▼ w = 3,0 mm												
3,0	1,5	G29.0030.15 S	ANAZ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			7,9	G29.03
▼ w = 4,0 mm												
4,0	2,0	G29.0040.20 S	AK7N	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			7,9	G29.03 G29.04
4,0	2,0	G29.CB40.20 S	A2WM	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			7,9	G29.03 G29.04
▼ w = 5,0 mm												
5,0	2,5	G29.0050.25 S	ANTE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			7,9	G29.04
▼ w = 6,0 mm												
6,0	3,0	G29.0060.30 S	AME9	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			7,5	G29.06
6,0	3,0	G29.CB60.30 S	A172	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			7,5	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0030.15 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc

Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

307, 309, 310, 312, 313, 314, 315

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

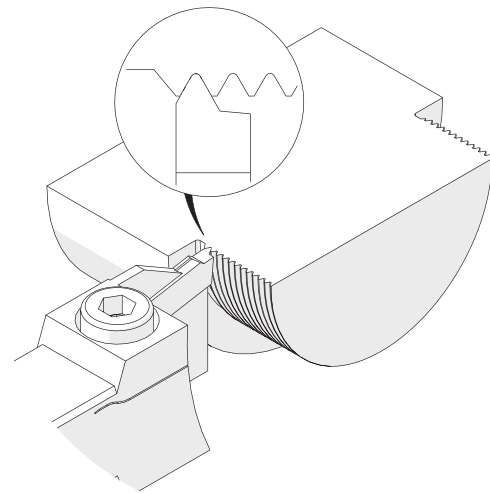
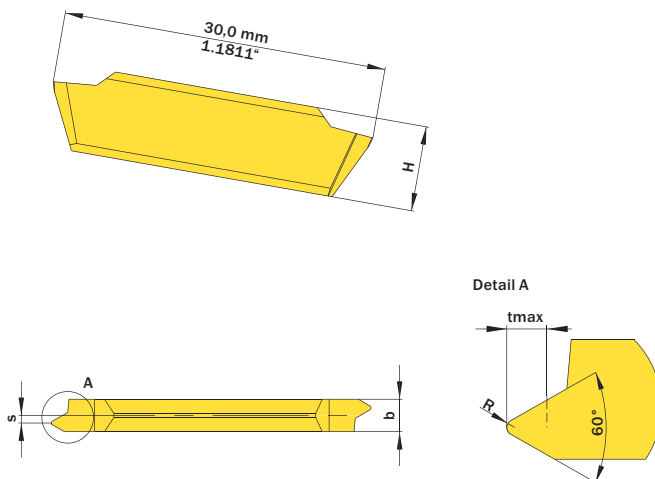
T01 (Seite/Page 326)Legende
Legend **327**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/524

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	1,25	G29.0610.01 S R/L	R AEYM L AGY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03
1,25	1,5	G29.0712.01 S R/L	R ACXW L APA9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03
1,5	1,75	G29.0915.01 S R/L	R AENP L AC4U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03
1,75	2,0	G29.1017.01 S R/L	R AJJD L AJ13	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03
2,0	2,5	G29.1220.01 S R/L	R AJGØ L AHS1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03
2,5	3,0	G29.1525.01 SR/L	R AKXA L AJ3J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1220.01 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

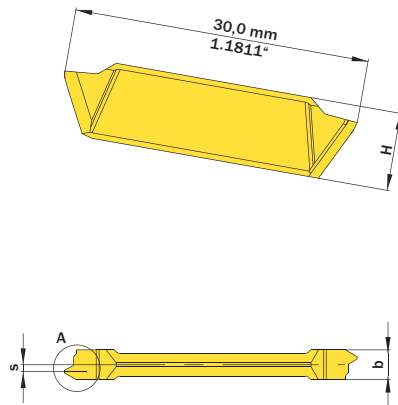
Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315Legende
Legend **327**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/525

Detail A

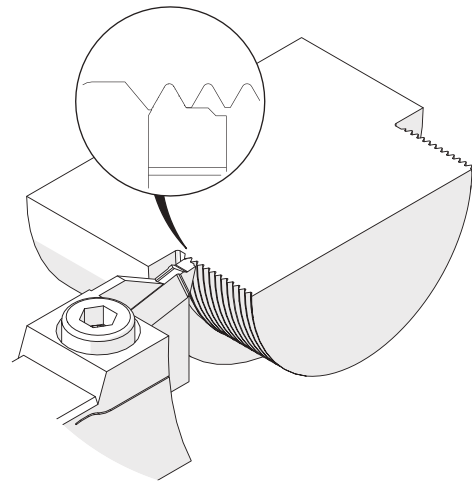
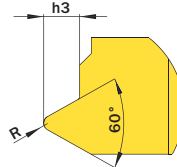


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O X800 X400 X600 GX79 X500 X400	mm	mm	mm	mm	
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

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0915.02 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 8 - 12
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314

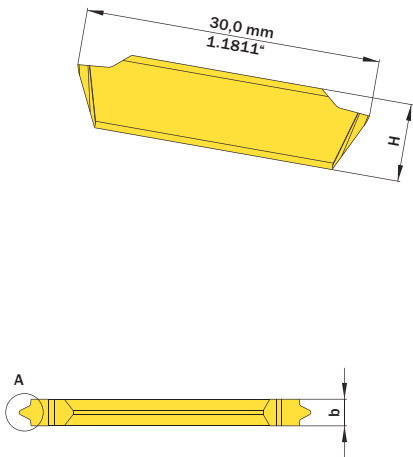


SP Legende
HM Legend



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/536



Detail A

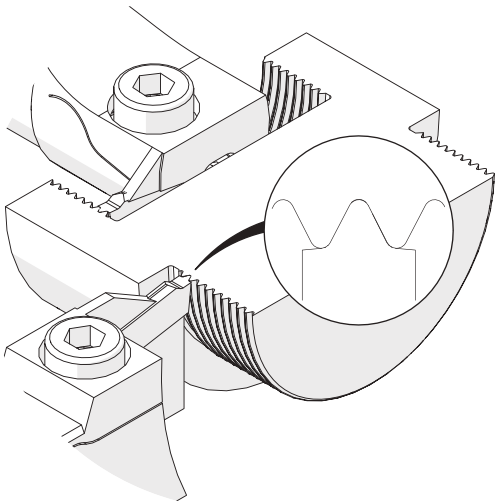
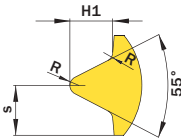


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code														
mm	mm				<table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		mm	mm	mm	mm	
P	K	M	N	S	H	O																		
X800	X400	X600	GX79	X500	X400																			
0,581	0,907	28	G29.0509.28 S	AP3C	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02							
X800	X400	X600	GX79	X500	X400																			
0,86	1,34	19	G29.0813.19 S	APFH	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02							
X800	X400	X600	GX79	X500	X400																			
1,16	1,81	14	G29.1118.14 S	ACG8	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02							
X800	X400	X600	GX79	X500	X400																			
1,48	2,31	11	G29.1423.11 S	AEQ7	<table><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X600</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02							
X800	X400	X600	GX79	X500	X400																			

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1423.11 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profil K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,12 mm/U	f (innen//int.) 0,09 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315



SP
HM

Legende
Legend

327



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1215

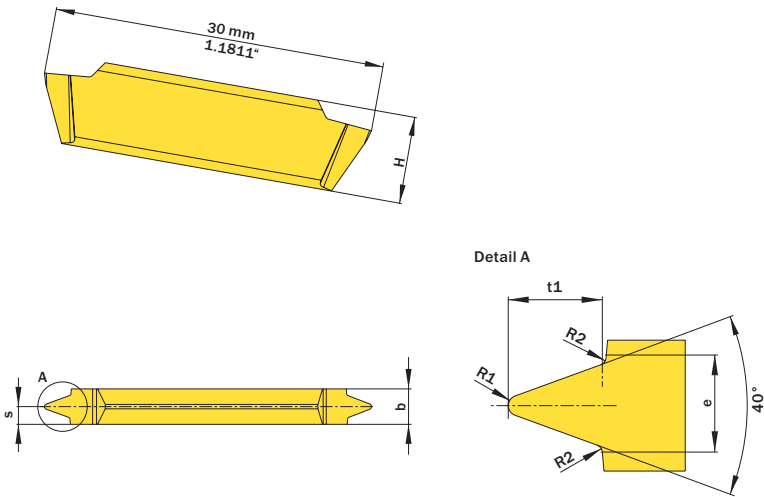


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

e	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Profil Profile	b ±0,02	H	R1	R2	S	t1	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O X800 X400 X500 GX79 X500 X400		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
3,56	G29.0356.00 J	AZCH		K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: G29.0356.00 J X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten und Winkeln.
Gesinterte Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Parting Off

Available in different widths and angles.
Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

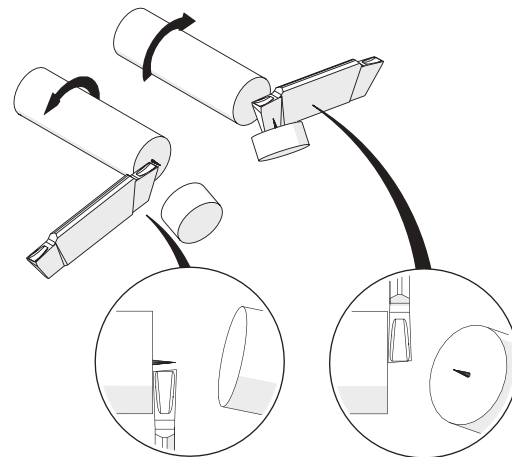
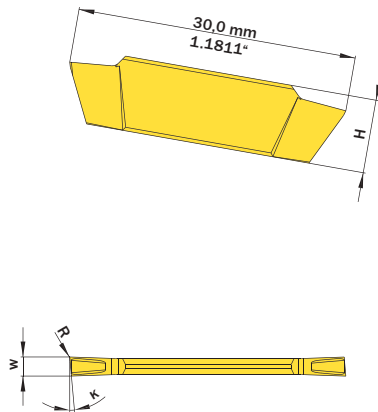
f (außen/ext.)
0,12 mm/UVc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315Legende
Legend 327Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/526

Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							H	R	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm													
15°	2,0	G29.1520.32 S R/L	R AMF7 L ANHX	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02		
5°	2,0	G29.5200.32 S R/L	R AMW7 L AGQ9	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02		
8°	2,0	G29.8200.32 S R/L	R AAKB L AFZF	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02		
▼ w = 2,5 mm													
5°	2,5	G29.5250.32 S R/L	R AATN L AHAD	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.02		
▼ w = 3,0 mm													
15°	3,0	G29.1530.32 S R/L	R A5CF L AATT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03		
5°	3,0	G29.5300.32 S R/L	R AH07 L ABKE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03		
8°	3,0	G29.8300.32 S R/L	R AA90 L AM09	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03		
▼ w = 4,0 mm													
5°	4,0	G29.5400.32 S R/L	R AB5F L AFOH	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	7,9	0,2	G29.03 G29.04		

Bestellbeispiel // Order example: G29.5300.32 S R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

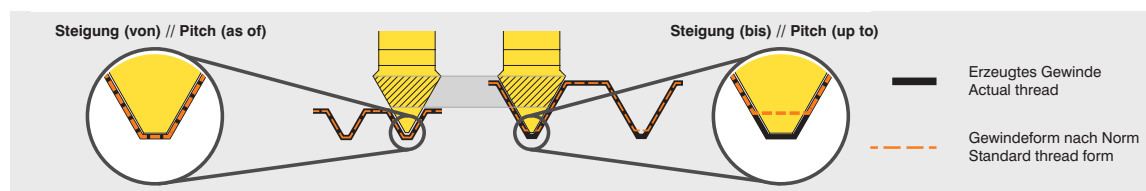
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

Info

Legende Legend

SP CBN	Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
SP HM	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW ST	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

327

Index

simturn GX Produktverzeichnis
simturn GX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1.000.02 R	312	G14.0040.06 L	314	G26.1616.02 R	310	G29.0915.02 S L	322
G10.1.000.03 R	312	G14.0040.06 R	314	G26.1616.03 L	310	G29.0915.02 S R	322
G10.1.000.04 R	312	G14.0050.03 L	314	G26.1616.03 R	310	G29.1017.01 S L	321
G10.1.000.06 R	312	G14.0050.03 R	314	G26.2020.02 L	310	G29.1017.01 S R	321
G10.1616.02 L	312	G14.0050.04 L	314	G26.2020.02 R	310	G29.1017.02 S L	322
G10.1616.02 R	312	G14.0050.04 R	314	G26.2020.03 L	310	G29.1017.02 S R	322
G10.1616.03 L	312	G14.0050.06 L	314	G26.2020.03 R	310	G29.1118.14 S	323
G10.1616.03 R	312	G14.0050.06 R	314	G26.2020.04 L	310	G29.1220.01 S L	321
G10.1616.04 L	312	G14.1.250.02 R	314	G26.2020.04 R	310	G29.1220.01 S R	321
G10.1616.04 R	312	G14.1.250.03 R	314	G26.2525.02 L	310	G29.1220.02 S L	322
G10.2020.02 L	312	G14.1.250.04 R	314	G26.2525.02 R	310	G29.1220.02 S R	322
G10.2020.02 R	312	G18.0.625.02 L	307	G26.2525.03 L	310	G29.1423.11 S	323
G10.2020.03 L	312	G18.0.625.02 R	307	G26.2525.03 R	310	G29.1520.32 S L	325
G10.2020.03 R	312	G18.0.625.03 L	307	G26.2525.04 L	310	G29.1520.32 S R	325
G10.2020.04 L	312	G18.0.625.03 R	307	G26.2525.04 R	310	G29.1525.01 S L	321
G10.2020.04 R	312	G18.0.625.04 R	308	G26.2525.06 L	310	G29.1525.01 S R	321
G10.2020.06 L	312	G18.0.750.02 L	307	G26.2525.06 R	310	G29.1525.02 S L	322
G10.2020.06 R	312	G18.0.750.02 R	307	G26.3225.03 L	310	G29.1525.02 S R	322
G10.2525.02 L	312	G18.0.750.03 L	307	G26.3225.03 R	310	G29.1530.32 S L	325
G10.2525.02 R	312	G18.0.750.03 R	307	G26.3225.04 L	310	G29.1530.32 S R	325
G10.2525.03 L	312	G18.0.750.04 L	308	G26.3225.04 R	310	G29.5200.32 S L	325
G10.2525.03 R	312	G18.0.750.04 R	308	G29.0020.10 S	320	G29.5200.32 S R	325
G10.2525.04 L	312	G18.0.750.06 L	308	G29.0030.15 S	320	G29.5250.32 S L	325
G10.2525.04 R	312	G18.0.750.06 R	308	G29.0040.20 S	320	G29.5250.32 S R	325
G10.2525.06 L	312	G18.1.000.02 L	307	G29.0050.25 S	320	G29.5300.32 S L	325
G10.2525.06 R	312	G18.1.000.02 R	307	G29.0060.30 S	320	G29.5300.32 S R	325
G10.3225.03 L	312	G18.1.000.03 L	307	G29.0200.10 S	316	G29.5400.32 S L	325
G10.3225.03 R	312	G18.1.000.03 R	307	G29.0200.32 S	318	G29.5400.32 S R	325
G10.3225.04 L	312	G18.1.000.04 L	308	G29.0250.10 S	316	G29.8200.32 S L	325
G10.3225.04 R	312	G18.1.000.04 R	308	G29.0250.32 S	318	G29.8200.32 S R	325
G10.3225.06 L	312	G18.1.000.06 L	308	G29.0300.10 S	316	G29.8300.32 S L	325
G10.3225.06 R	312	G18.1.000.06 R	308	G29.0300.20 S	317	G29.8300.32 S R	325
G13.0025.03 L	315	G18.1616.02 L	307	G29.0300.32 S	318	G29.CB40.20 S	320
G13.0025.03 R	315	G18.1616.02 R	307	G29.0300.34 S	318	G29.CB60.30 S	320
G13.0025.04 L	315	G18.1616.03 L	307	G29.0318.32 S	318	TOA.G10.36.02 L	313
G13.0025.04 R	315	G18.1616.03 R	307	G29.0318.34 S	318	TOA.G10.36.02 R	313
G13.0032.03 L	315	G18.2020.02 L	307	G29.0356.00 J	324	TOA.G10.36.03 L	313
G13.0032.03 R	315	G18.2020.02 R	307	G29.0400.10 S	316	TOA.G10.36.03 R	313
G13.0032.04 L	315	G18.2020.03 L	307	G29.0400.20 S	317	TOA.G10.36.04 L	313
G13.0032.04 R	315	G18.2020.03 R	307	G29.0400.32 S	318	TOA.G10.36.04 R	313
G13.0032.06 L	315	G18.2020.04 L	308	G29.0400.34 S	318	TOA.G10.36.06 L	313
G13.0032.06 R	315	G18.2020.04 R	308	G29.0400.52 S	319	TOA.G10.36.06 R	313
G13.0040.03 L	315	G18.2020.06 L	308	G29.0400.54 S	319	TOA.G18.36.02 L	309
G13.0040.03 R	315	G18.2020.06 R	308	G29.0476.32 S	318	TOA.G18.36.02 R	309
G13.0040.04 L	315	G18.2525.02 L	307	G29.0476.34 S	318	TOA.G18.36.03 L	309
G13.0040.04 R	315	G18.2525.02 R	307	G29.0500.10 S	316	TOA.G18.36.03 R	309
G13.0040.06 L	315	G18.2525.03 L	307	G29.0500.20 S	317	TOA.G18.36.04 L	309
G13.0040.06 R	315	G18.2525.03 R	307	G29.0500.34 S	318	TOA.G18.36.04 R	309
G13.0050.03 L	315	G18.2525.04 L	308	G29.0509.28 S	323	TOA.G18.36.06 L	309
G13.0050.03 R	315	G18.2525.04 R	308	G29.0600.10 S	316	TOA.G18.36.06 R	309
G13.0050.04 L	315	G18.2525.06 L	308	G29.0600.20 S	317	TOA.G25.36.04 L	311
G13.0050.04 R	315	G18.2525.06 R	308	G29.0600.34 S	318	TOA.G25.36.04 R	311
G13.0050.06 L	315	G18.3225.03 L	307	G29.0600.38 S	318		
G13.0050.06 R	315	G18.3225.03 R	307	G29.0610.01 S L	321		
G14.0032.02 L	314	G18.3225.04 L	308	G29.0610.01 S R	321		
G14.0032.02 R	314	G18.3225.04 R	308	G29.0610.02 S L	322		
G14.0032.03 L	314	G18.3225.06 L	308	G29.0610.02 S R	322		
G14.0032.03 R	314	G18.3225.06 R	308	G29.0635.32 S	318		
G14.0032.04 L	314	G26.1.000.03 L	310	G29.0635.34 S	318		
G14.0032.04 R	314	G26.1.000.03 R	310	G29.0712.01 S L	321		
G14.0032.06 L	314	G26.1.000.04 L	310	G29.0712.01 S R	321		
G14.0032.06 R	314	G26.1.000.04 R	310	G29.0712.02 S L	322		
G14.0040.03 L	314	G26.1.250.03 R	310	G29.0712.02 S R	322		
G14.0040.03 R	314	G26.1.250.04 R	310	G29.0813.19 S	323		
G14.0040.04 L	314	G26.1.250.06 R	310	G29.0915.01 S L	321		
G14.0040.04 R	314	G26.1616.02 L	310	G29.0915.01 S R	321		

Das Werkzeugsystem simturn E3 im Überblick
The Tool System simturn E3 Overview

3 Schneiden... Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.

3 cutting edges... Precision. Efficiency. Cost effectiveness.

Auswahl der Anwendungen // Choice of applications

Nutenstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Axialstechen
Grooving · Profiling · Threading · Parting off · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 332
Overview of all applications as of page 332

Hauptanwendungen // Main applications

Nutenstechen Grooving



Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 0,5 mm bis 5,15 mm. Auch erhältlich mit geschliffener Spanformrille oder mit Nutaußenkantenfasung.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 and 983/984. Nominal width of grooves from 0,5 mm up to 5,15 mm. Also available with special chip form channel or with chamfer.

Profildrehen Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen. Verfügbar mit unterschiedlichen Schneidbreiten, Radien oder auch als Vollradiusvariante sowie mit doppelter Spanformrille für kontrollierte Spanbildung.

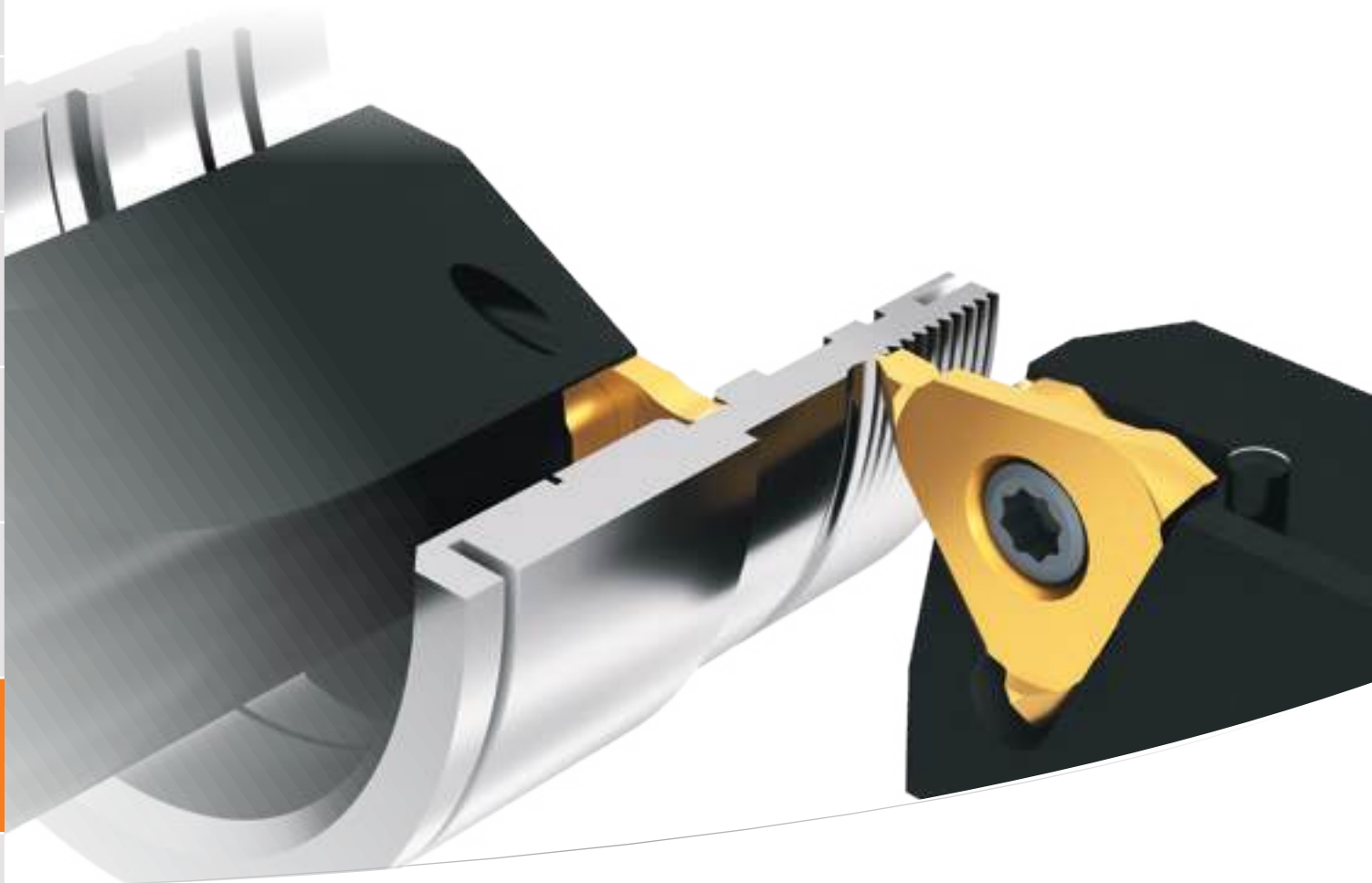
Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Gewinden Threading



Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innens als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

Wide range of tools for machining the most common types of threads. For internal and external applications.



Abstechen Parting off



Abstechen bis zu Ø 10 mm. Verfügbar mit verschiedenen Schneidbreiten, Winkeln und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting off up to Ø 10 mm. Available in different widths, angles and with/without ground chip form channel.

Stabilität dank seitlicher Verschraubung High stability thanks to lateral screw clamping



Das System simturn E3 bietet dank der seitlichen Verschraubung ein höchstes Maß an Stabilität. Seitlich wirkende Kräfte werden hierdurch optimal aufgenommen, wodurch eine sehr hohe Produktivität gewährleistet wird.

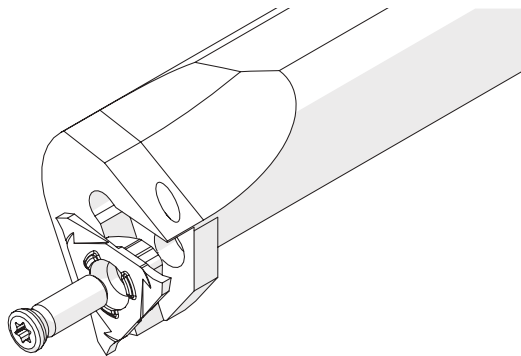
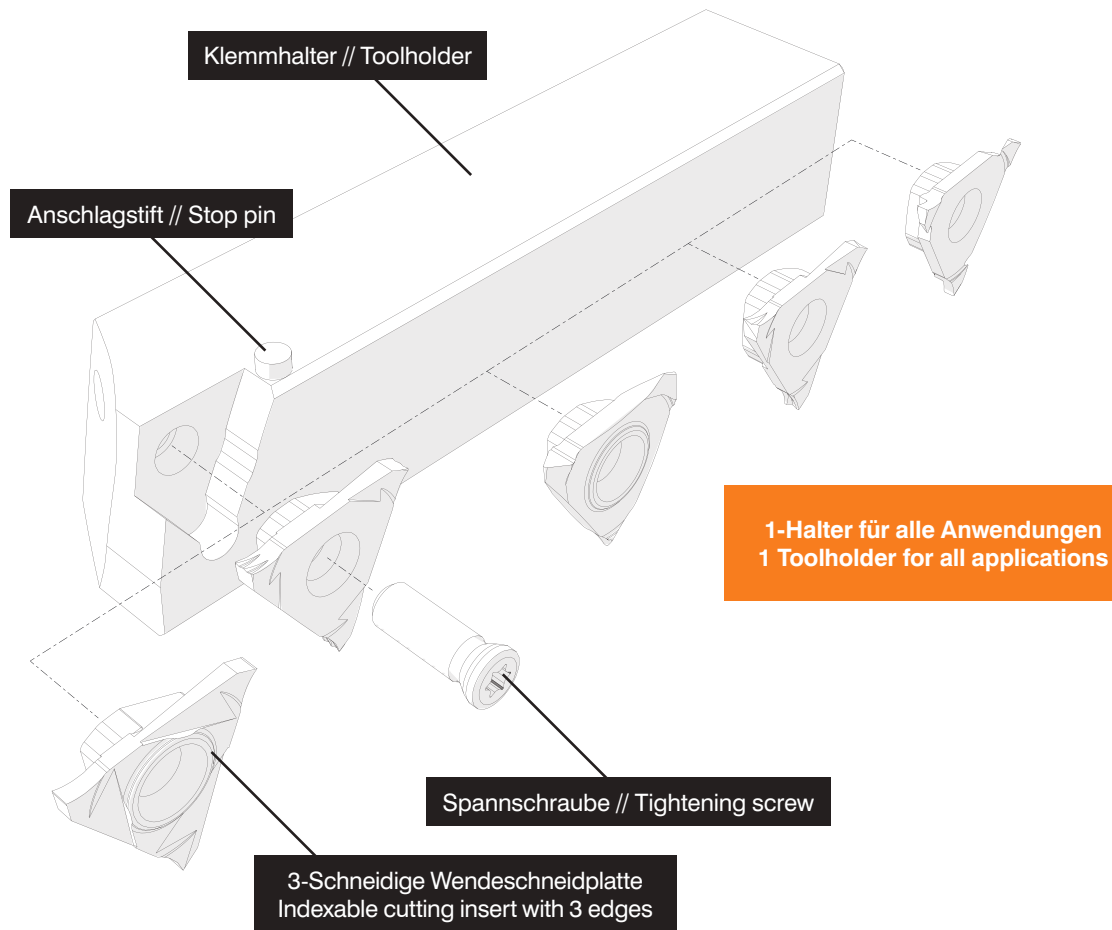
The system simturn E3 provides highest stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides highest efficiency.



Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

Außen // External

Maximale Stechtiefe 5,0 mm
Maximum cutting depth 5,0 mm

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 41,0 mm
As of bore diameter 41,0 mm

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decollette

simturn OA

Index

331

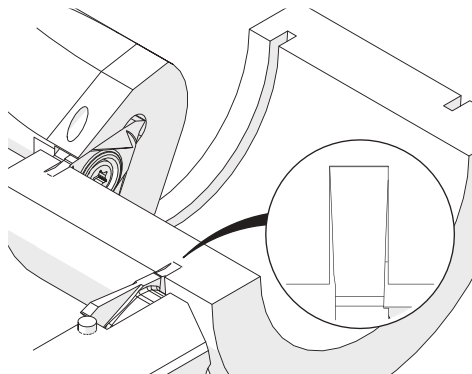
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
 found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

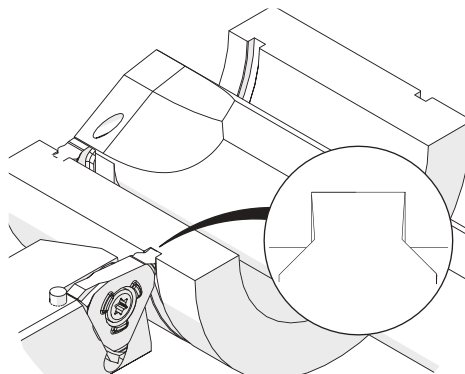
341



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite
Page

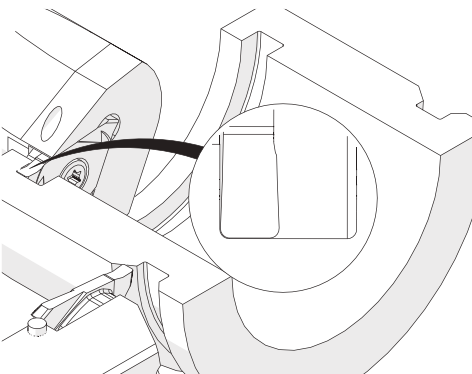
343



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page

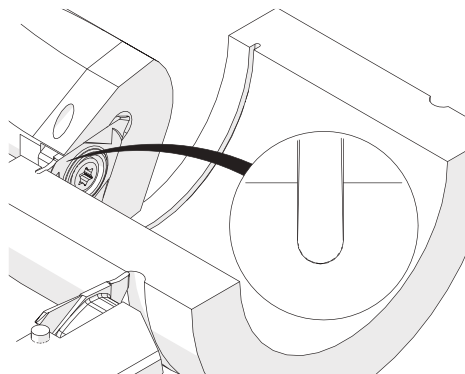
344



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

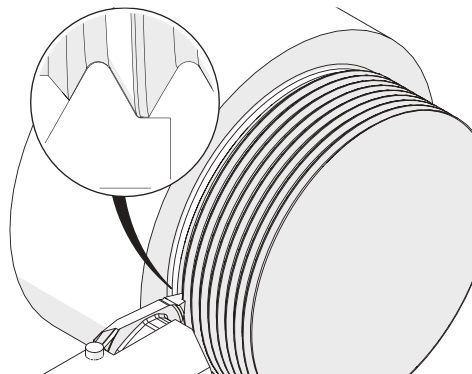
346



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

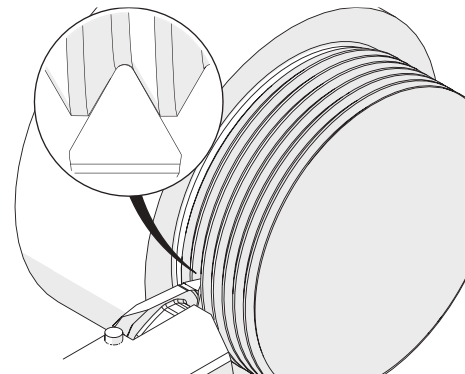
347



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
Page

348



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

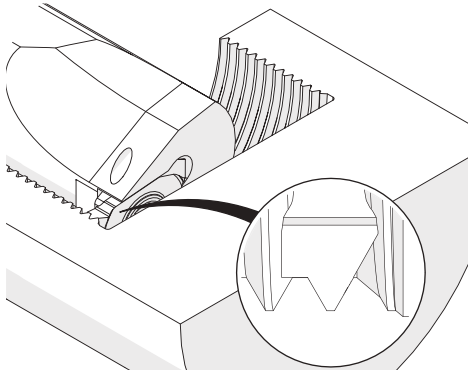
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Seite
Page

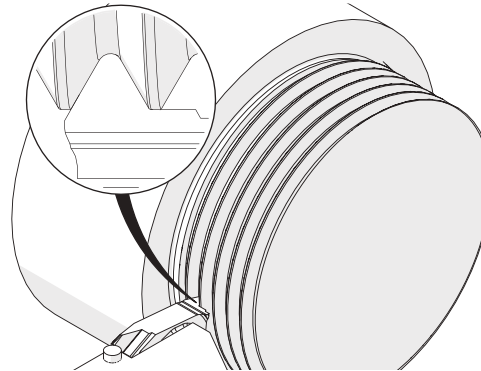
349



Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite
Page

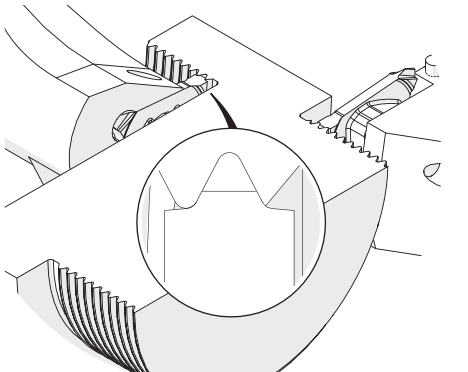
350



Gewinden: UN, Außen, Vollprofil
Threading: UN, External, Full Profile

Seite
Page

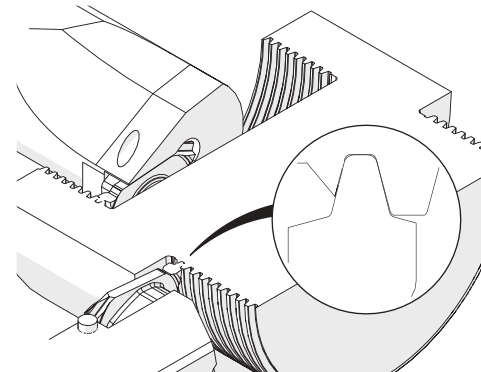
351



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page

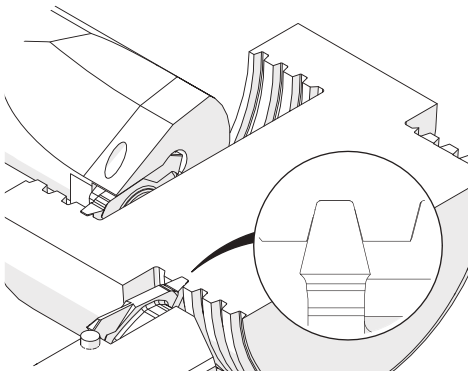
352



Gewinden: Trapezgewinde, Vollprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

Seite
Page

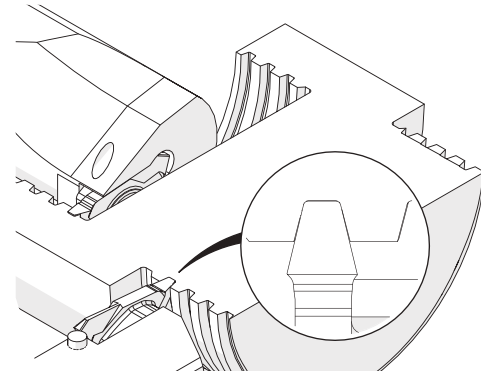
353



Gewinden: ACME, Teilprofil
Threading: ACME, Partial Profile

Seite
Page

354



Gewinden: STUB ACME, Teilprofil
Threading: STUB ACME, Partial Profile

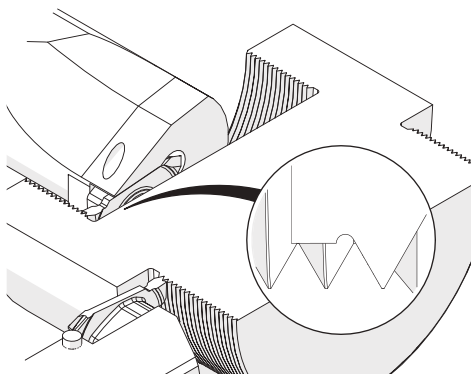
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
 found in the **online catalog**

Seite
Page

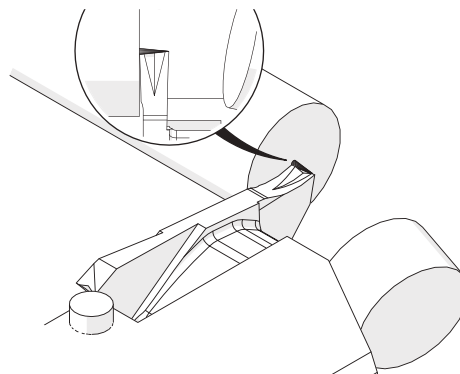
355



Gewinden: NPT, Vollprofil
 Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite
As of page

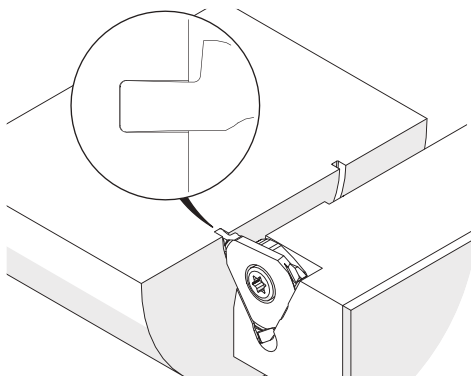
356



Abstechen
Parting off

Ab Seite
As of page

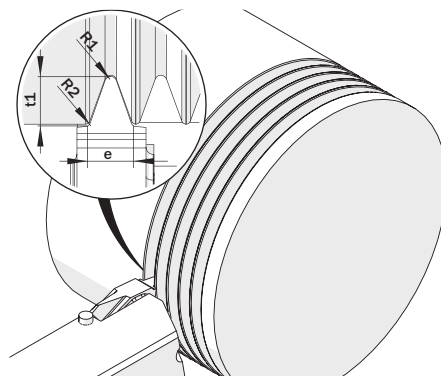
359



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page

363



Poly-V-Riemennuten
Poly-V-Belt Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, for External Application, Typ C

Toolholder for external applications. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

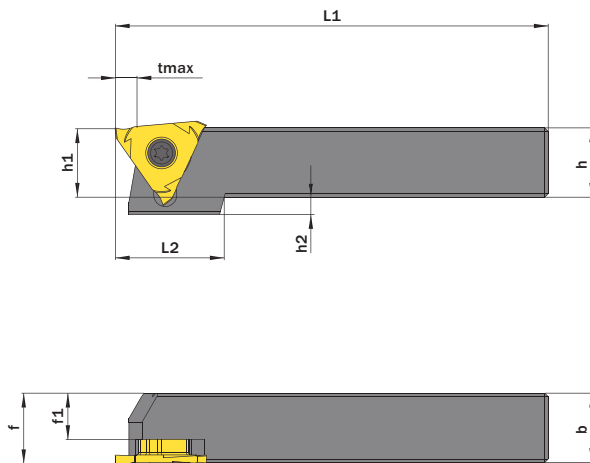
"ASCC": 6,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm
"ATKP": 6,0 Nm



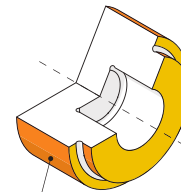
Legende
Legend **365**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/307



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)	tmax
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,4 mm / 0.1732"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	3,7 mm / 0.1457"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	3,2 mm / 0.1260"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{s14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 12,0 mm												
12,0	12,0	TE3.1212.00 R/L	R ACKZ L AMPP	12,3	6,7	12,0	13,0	100,0	24,0	ATKN	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12,0	16,0	TE3.1216.00 R/L	R AD6G L AMTD	16,3	10,7	12,0	13,0	100,0	24,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12,0	16,0	TE3.1216.13 R/L	R AD2M L AKDQ	16,3	10,7	12,0	13,0	130,0	24,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 12,7 mm												
12,7	12,7	TE3.0.500.00 R/L	R A2ZS L A2ZQ	13,0	7,4	12,7	12,7	100,0	24,0	ATKN	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 15,875 mm												
15,875	15,875	TE3.0.625.00 R/L	R AEXX L AH51	16,15	10,58	15,88	9,12	100,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 16,0 mm												
16,0	16,0	TE3.1616.00 R/L	R AB6B L ADGA	16,3	10,7	16,0	9,0	100,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16,0	16,0	TE3.1616.13 R/L	R ACHT L AHFY	16,3	10,7	16,0	9,0	130,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 19,05 mm												
19,05	19,05	TE3.0.750.00 R/L	R AH35 L AHBZ	19,35	13,75	19,05	5,95	100,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	TE3.2020.00 R/L	R AKQ0 L AGSG	20,3	14,7	20,0	5,0	100,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
20,0	20,0	TE3.2020.13 R/L	R AK6N L APMH	20,3	14,7	20,0	5,0	130,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	TE3.2525.00 R/L	R AD35 L ANXN	25,3	19,7	25,0	-	125,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
25,0	25,0	TE3.2525.15 R/L	R ADCH L AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ h = 25,4 mm												
25,4	25,4	TE3.1.000.00 R/L	R AUJS L AUJT	25,68	20,1	25,4	-	125,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 Inch
▼ h = 32,0 mm												
32,0	25,0	TE3.3225.17 R/L	R ABFD L AEDK	25,3	19,7	32,0	-	170,0	-	ASCC	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2020.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 90° gekröpfte Ausführung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, For External Application, Cranked, Typ C

Toolholder for external applications. 90° cranked style. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

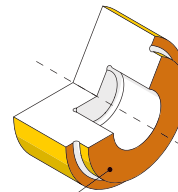
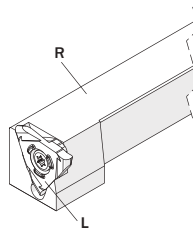
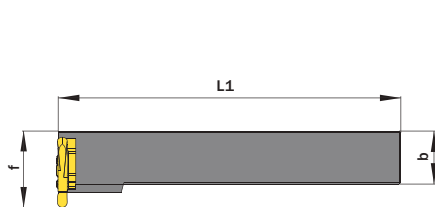
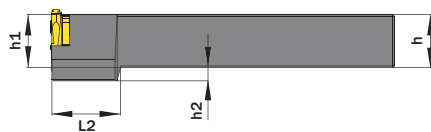


Legende
Legend **365**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/331



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 _{is14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code			
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm						
15,875	15,875	TE3.0.625.90 R/L	R A5TD L A5TF	22,875	15,875	9,125	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd	inch	
19,05	19,05	TE3.0.750.90 R/L	R A5TK L A5TH	26,05	19,05	5,95	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd	inch	
25,4	25,4	TE3.1.000.90 R/L	R A5TN L A5TQ	32,4	25,4	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd	inch	
16,0	16,0	TE3.1616.90 R/L	R ASD7 L ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3			
20,0	20,0	TE3.2020.90 R/L	R APXG L AABH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3			
25,0	25,0	TE3.2525.90 R/L	R AC7J L AGSY	32,0	25,0	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3			

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2525.90 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Geeignet für kleinere Bohrungen, Stechtiefen bis 5,0 mm und Schneidenbreiten bis 5,3 mm.

Toolholder, For Internal Applications, Type A

Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,3 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend

365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/318

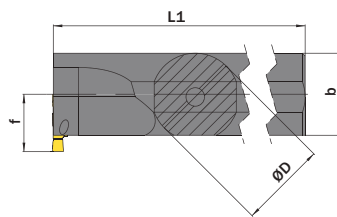
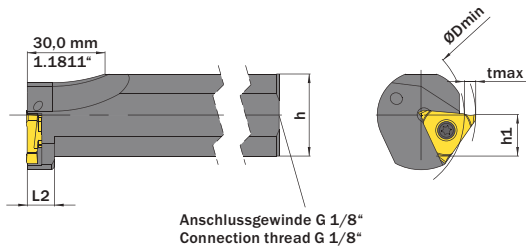
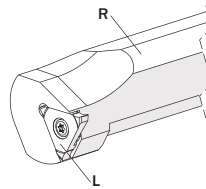
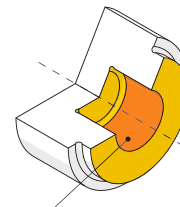


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

TE3.0025.A.00 R/L, TE3.0032.A.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin)

Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142"	0,0 mm / 0.0000"
Ø43,0 mm / Ø1.6929"	1,0 mm / 0.0394"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	2,0 mm / 0.0787"
Ø46,0 mm / Ø1.8110"	3,0 mm / 0.1181"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	4,0 mm / 0.1575"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	5,0 mm / 0.1969"

TE3.0040.A.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin)

Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"
Ø49,0 mm / Ø1.9291"	1,0 mm / 0.0394"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	2,0 mm / 0.0787"
Ø52,0 mm / Ø2.0472"	3,0 mm / 0.1181"
Ø54,0 mm / Ø2.1260"	4,0 mm / 0.1575"
Ø120,0 mm / Ø4.7244"	5,0 mm / 0.1969"

ØD #6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
25,0	TE3.0025.A.00 R/L	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
32,0	TE3.0032.A.00 R/L	R ANDC L AG06	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	TE3.0040.A.00 R/L	R AJSM L AJFN	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0025.A.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ Geeignet für Schneidenbreiten bis 5,29 mm
■ Designed for cutting widths of up to 5,29 mm

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Stechtiefen bis 3,0 mm ohne Einschränkung der Schneidenbreite.

Toolholder, For Internal Applications, Type C

Toolholder for internal applications. Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



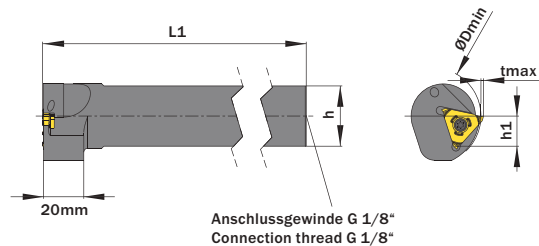
Legende
Legend

365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/484



TE3.0025.C.00 R/L, TE3.0032.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin)

Bore diameter (ØDmin) tmax

Ø48,0 mm / Ø1.8898" 0,0 mm / 0.0000"

Ø50,0 mm / Ø1.9685" 1,0 mm / 0.0394"

Ø53,0 mm / Ø2.0866" 2,0 mm / 0.0787"

Ø110,0 mm / Ø4.3307" 3,0 mm / 0.1181"

TE3.0040.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin)

Bore diameter (ØDmin) tmax

Ø50,0 mm / Ø1.9685" 0,0 mm / 0.0000"

Ø52,0 mm / Ø2.0472" 1,0 mm / 0.0394"

Ø70,0 mm / Ø2.7559" 2,0 mm / 0.0787"

Ø150,0 mm / Ø5.9055" 3,0 mm / 0.1181"

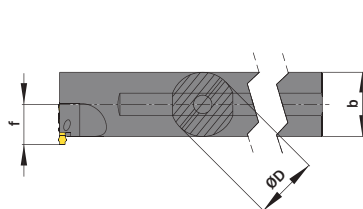
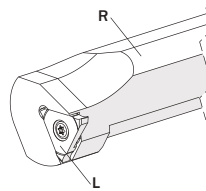
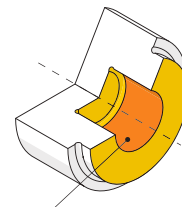


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
■ Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD ^{g6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 ^{js14} mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
25,0	TE3.0025.C.00 R/L	R ASDC L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
25,4	TE3.1.000.C.00 R/L	R APT1 L AE59	25,4	16,5	25,4	12,7	150,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3 inch
32,0	TE3.0032.C.00 R/L	R ASDE L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	TE3.0040.C.00 R/L	R ASDG L ASDF	40,0	24,0	38,0	19,0	250,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
31,75	TE3.1.250.C.00 R/L	R ASTV L A5TT	31,8	20,0	29,8	14,9	200,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3 inch
38,1	TE3.1.500.C.00 R/L	R ASTZ L A5TX	40,0	24,0	36,1	18,0	250,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3 inch

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0040.C.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

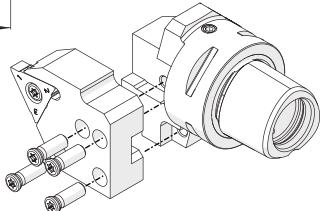
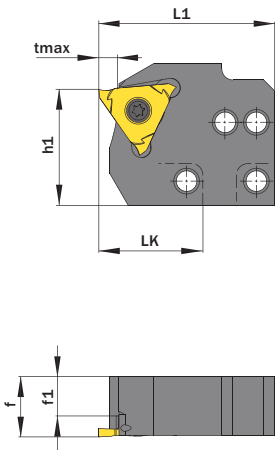
6,0 Nm



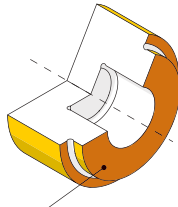
Legende
Legend 365



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1184



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
ATKP



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TE3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode									Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode		
			b	f	f1	h1	LK	L1	tmax							
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
TOA.TE3.51.C.19.05 R/L	R	AZBG L	AZBF	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	ATKP	T20R	R	TE3.R.5.3 L	TE3.L.5.3	TOA R/L
TOA.TE3.51.C.29.05 R/L	R	AZBE L	AZBD	16,0	16,4	10,8	31,6	29,0	47,9	5,0	ATKP	T20R	R	TE3.R.5.3 L	TE3.L.5.3	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TE3.51.C.19.05 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung
auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools.
Compatible to TOG-system by precium.

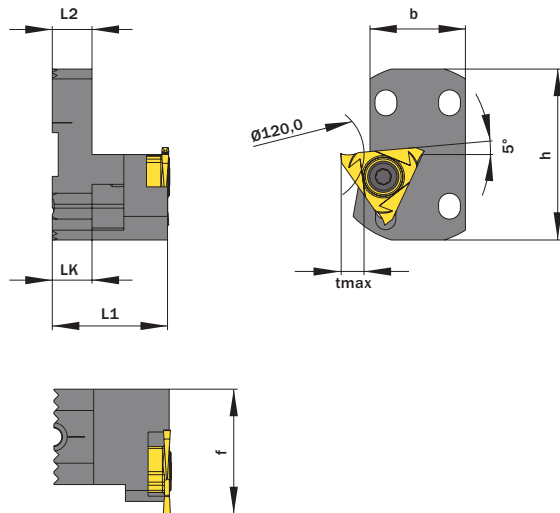
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend **365**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/975



Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de



Abbildung ähnlich // Illustration only

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode									Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code					
				b	h	f	L1	L2	LK	tmax								
Nein / No	TOG.K.TE3.A1 R/L	R	AT4D	L	AT4C	24,0	43,0	31,4	29,0	10,0	10,0	4,5	ATKP	T20R	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
Ja / Yes	TOG.K.TE3.B1 R/L	R	AT4H	L	AT4G	24,0	43,0	31,4	46,0	27,0	10,0	4,5	ATKP	T20R	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TE3.B1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, circlip ring grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/308

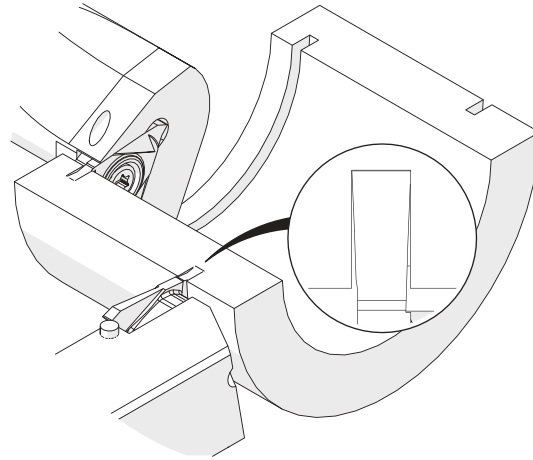
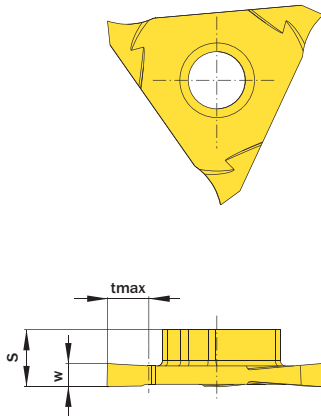


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nutenbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O			
0,5	0,53	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84	X808	X408	X508	X408				5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,63	TE3.0060.00 G R/L	R ADA6 L ADCK	X808	X408	X508	X408				5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,73	TE3.0070.00 G R/L	R AJ4V L AAUT	X808	X408	X508	X408				5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,83	TE3.0080.00 G R/L	R APHD L ADJM	X808	X408	X508	X408				5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,93	TE3.0090.00 G R/L	R AGBW L ANNB	X808	X408	X508	X408				5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	1,03	TE3.0100.00 G R/L	R AFBT L AKEK	X808	X408	X508	X408				5,45	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.00 G R/L	R AP21 L AJJB	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	TE3.0110.31 G R/L	R AQBU L AQBS	X808	X408	X508	X408				5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	TE3.0117.00 GR	A4XX	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	TE3.R.5.3 inch
1,3	1,4	TE3.0130.00 G R/L	R AHV0 L AD91	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.0160.00 G R/L	R AD0B L AH1Z	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.0185.00 G R/L	R APGF L AMV5	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	TE3.0215.00 G R/L	R AB92 L AKUE	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	TE3.0265.00 G R/L	R AKW4 L ABJZ	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,15	3,25	TE3.0315.00 G R/L	R AJQN L AHE6	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	TE3.0415.00 G R/L	R AFAK L AE23	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,15	5,25	TE3.0515.00 G R/L	R AE14 L AF57	X808	X408	X508	X408				5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0100.00 G R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder/for **TE3.0156.015 XN L**

Stechdrehen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie
DIN 983/984, mit Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and
DIN 983/984, with chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/884

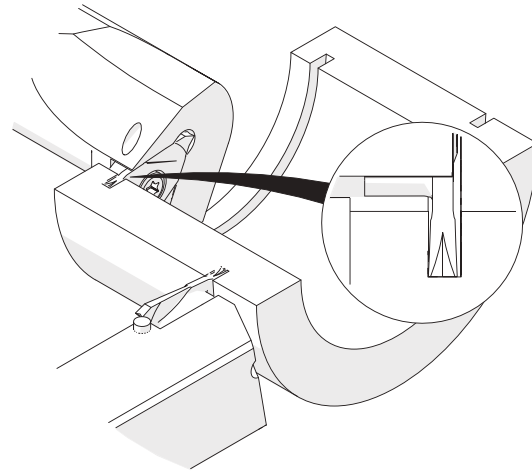
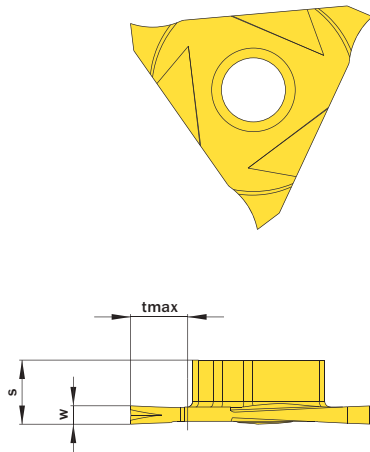


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nutenbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03} mm	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
1,1	1,2	Ja / Yes	TE3.0110.00 GT R/L	R AT0M L AT0N	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,3	1,4	Ja / Yes	TE3.0130.00 GT R/L	R AT0P L AT0Q	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	Ja / Yes	TE3.0160.00 GT R/L	R AT0S L AT0T	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	Ja / Yes	TE3.0185.00 GT R/L	R AT0U L AT0V	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	Ja / Yes	TE3.0215.00 GT R/L	R AT0W L AT0X	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0185.00 GT R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/332

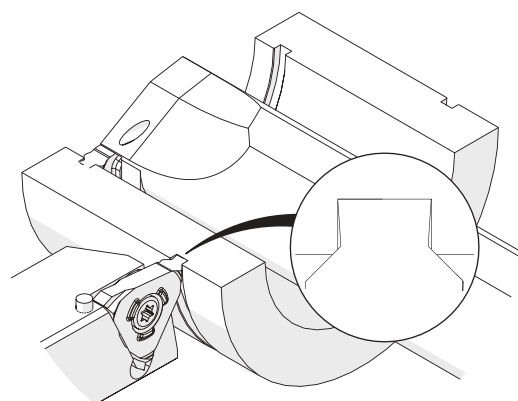
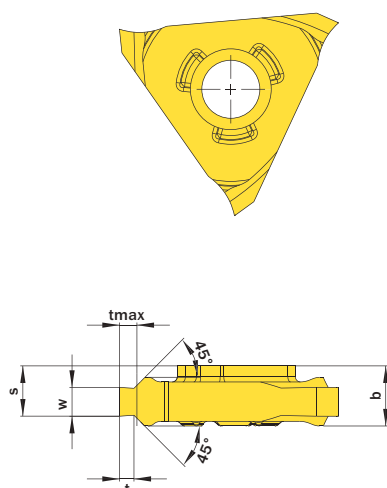


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutnennbreite Nominal width of groove	w ^{+0,03}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H					
mm	mm									mm	mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm														
1,1	1,2	TE3.1105.00 F R/L	R AFC9 L AN28	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,37	0,36	0,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm														
1,3	1,4	TE3.1306.00 F R/L	R AEQZ L AMVQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,47	0,45	0,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm														
1,6	1,7	TE3.1607.00 F R/L	R AACQ L APPJ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.1608.00 F R/L	R AK00 L ABUB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	TE3.1609.00 F R/L	R AJ0M L ANCC	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,49	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm														
1,85	1,95	TE3.1810.00 F R/L	R ACD6 L ANG2	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	TE3.1812.00 F R/L	R ABE7 L AG5M	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,47	1,1	1,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm														
2,15	2,25	TE3.2115.00 F R/L	R AB8G L AGPQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,17	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm														
2,65	2,75	TE3.2616.00 F R/L	R ADY6 L ANB3	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	TE3.2617.00 F R/L	R ACFT L APV8	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,37	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm														
3,15	3,25	TE3.3118.00 F R/L	R AC3K L AKVF	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,12	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm														
4,15	4,25	TE3.4120.00 F R/L	R AAGD L AAGN	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	TE3.4125.00 F R/L	R AFPP L APTT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		5,8	5,12	2,35	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm														
5,15	5,25	TE3.5130.00 F R/L	R ADWB L AF7M	X800	X400 X600	GX79	X500	X400		6,6	5,82	2,85	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2616.00 F R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340

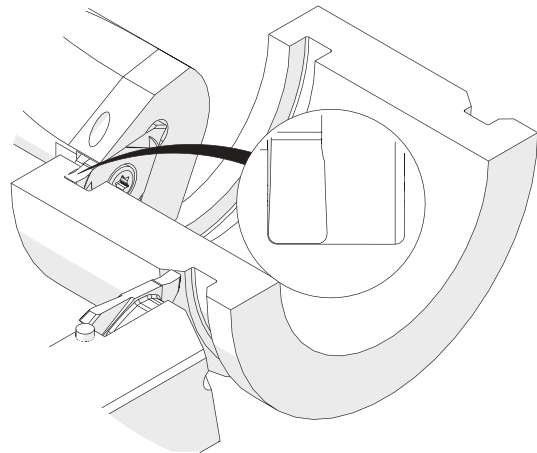
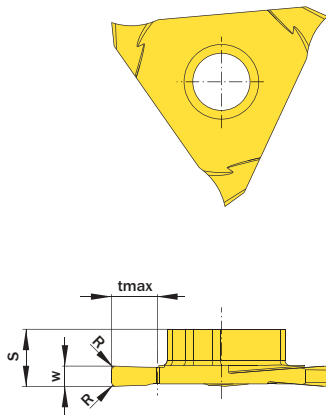
Legende
Legend 365Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/309

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H			
▼ w = 1,0 mm												
1,0	0,05	TE3.0100.005 N R/L	R A1T4 L A41Z	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	0,2	TE3.0100.02 N R/L	R AUKW L AUKX	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 1,5 mm												
1,5	0,2	TE3.0150.02 N R/L	R AGUC L AJC0	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm												
2,0	0,2	TE3.0200.02 N R/L	R AAFU L AMG1	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	0,4	TE3.0200.04 N R/L	R AQMV L AQMW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 2,388 mm												
2,388	0,2	TE3.0238.02 N R	A55T	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 Inch
▼ w = 2,5 mm												
2,5	0,2	TE3.0250.02 N R/L	R AQHV L AQHW	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	0,4	TE3.0250.04 N R/L	R AG8Y L AGBH	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 3,0 mm												
3,0	0,2	TE3.0300.02 N R/L	R AEY1 L AJYY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,4	TE3.0300.04 N R/L	R AQHY L AQHX	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,6	TE3.0300.06 N R/L	R AT61 L AT60	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	0,8	TE3.0300.08 N R/L	R AT7T L AT7S	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 3,175 mm												
3,175	0,2	TE3.0318.02 N R	A55V	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 Inch
▼ w = 4,0 mm												
4,0	0,2	TE3.0400.02 N R/L	R ABXC L AB96	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	0,4	TE3.0400.04 N R/L	R ASE2 L ASE1	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ w = 4,75 mm												
4,75	0,2	TE3.0475.02 N R	A55X	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 Inch
▼ w = 5,0 mm												
5,0	0,4	TE3.0500.04 N R	A7NN	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,55	5,0	TE3.R.5.3 new

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0200.02 N R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen,
Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen. CNC-Konturdrehen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Profiling,
Two ground chip form channels

Grooving and turning. CNC profiling.
With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend 365



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/951

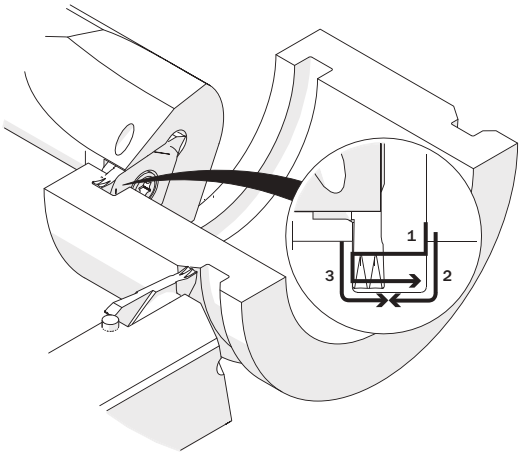
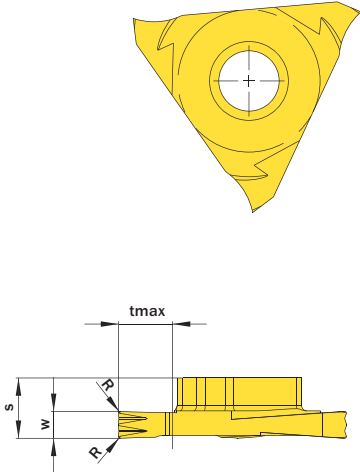


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

w ^{-0,05}		R	Artikelnummer Part number TE3.0250.02 NW R/L	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm						
2,5		0,2						
			R AUQT L AZ43	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0250.02 NW R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and profiling, full radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,04 mm/U	0,03 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340

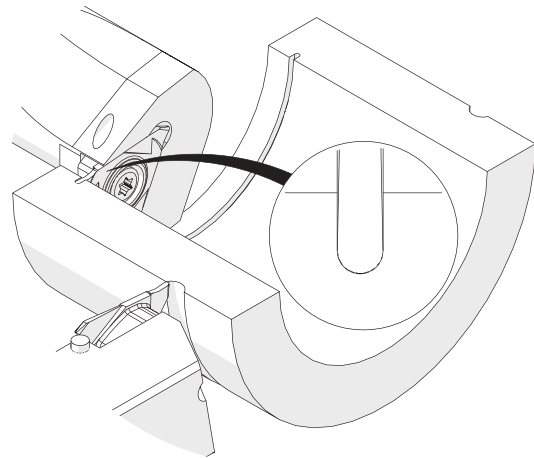
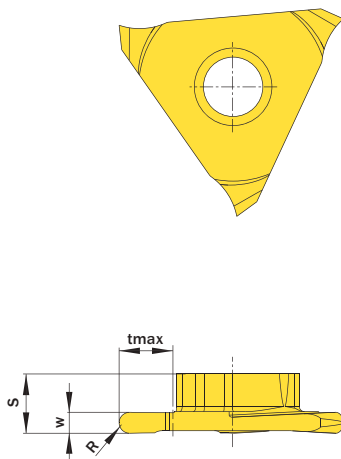
Legende
Legend **365**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/310

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	
0,5	0,25	TE3.0050.025 V R/L	R BDY4 L BJAP	X800 X400 GX79 X500 X400	5,45	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 new
1,0	0,5	TE3.0100.05 V R/L	R AA7W L ANCX	X800 X400 GX79 X500 X400	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,2	0,6	TE3.0120.06 V R/L	R AHPN L AK8F	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	0,75	TE3.0150.07 V R/L	R AT74 L AT73	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,575	0,79	TE3.0157.079 VR	A449	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 inch
1,6	0,8	TE3.0160.08 V R/L	R AB6N L AJAC	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,8	0,9	TE3.0180.09 V R/L	R AFP3 L AKC9	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	1,0	TE3.0200.10 V R/L	R APHH L ACYV	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,2	1,1	TE3.0220.11 V R/L	R AJ0Q L ANTV	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	1,25	TE3.0250.12 V R/L	R AAFE L AMTK	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,8	1,4	TE3.0280.14 V R/L	R ANA5 L AMFA	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	1,5	TE3.0300.15 V R/L	R AB7P L AD5J	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,6	1,8	TE3.0360.18 V R/L	R AT00 L AT01	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	2,0	TE3.0400.20 V R/L	R ANK8 L APDZ	X800 X400 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0100.05 V R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, external, full profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

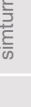
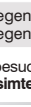
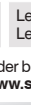
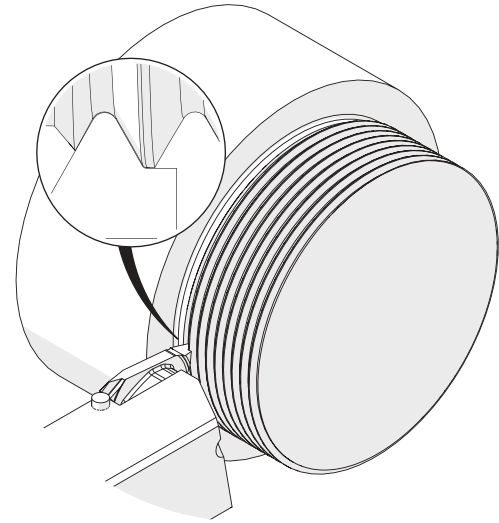
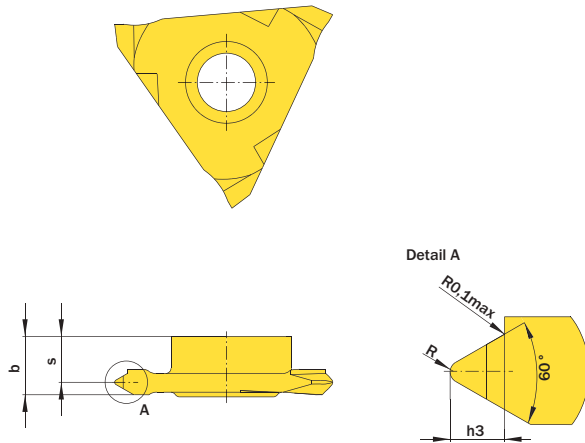
335, 336, 337, 338, 339, 340Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/313

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
0,5	TE3.MT05.02 EM R/L	R AV91 L AV92	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,31	0,07	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,75	TE3.MT07.02 EM R/L	R AQVT L ATWK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,46	0,11	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	TE3.MT08.02 EM R/L	R ASFS L ATWM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,49	0,12	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	TE3.MT10.02 EM R/L	R AFHK L ANBA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,61	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,25	TE3.MT12.02 EM R/L	R ABFQ L AEP4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,77	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	TE3.MT15.02 EM R/L	R AKFX L ABVJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,92	0,22	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,75	TE3.MT17.02 EM R/L	R AHWM L AJFB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,07	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	TE3.MT20.02 EM R/L	R ABX6 L AHXC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,23	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	TE3.MT25.02 EM R/L	R ADA1 L AAXP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,53	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	TE3.MT30.02 EM R/L	R AMUN L ANFC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,84	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,5	TE3.MT35.02 EM R/L	R AP36 L AM6F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	2,15	0,51	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	TE3.MT40.02 EM R/L	R AAAW L AAFC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	2,45	0,58	3,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	TE3.MT50.02 EM R/L	R AB6F L AMYX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,07	0,72	3,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	TE3.MT60.02 EM R/L	R AGXM L AMSW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	3,68	0,87	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

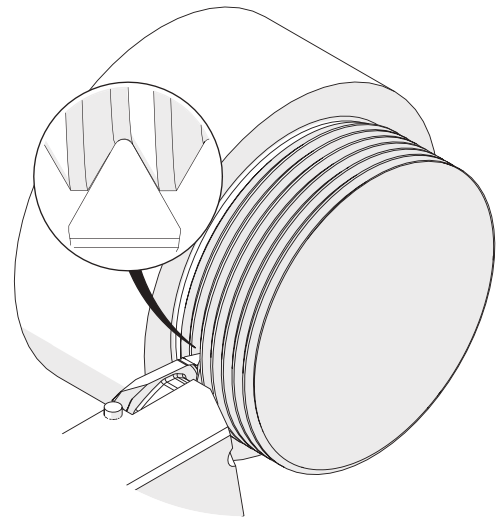
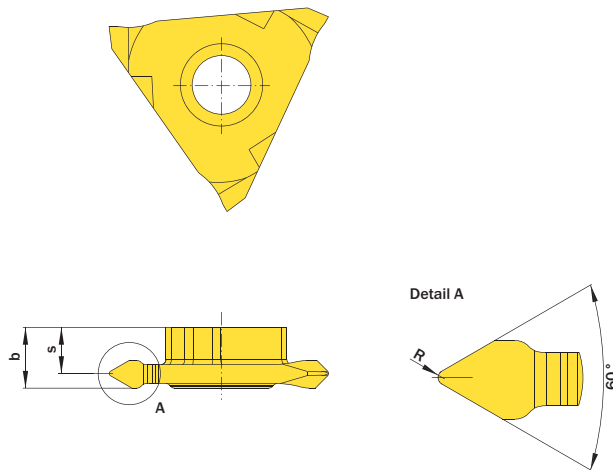
Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc **Seite/Page 442**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 364)Legende
Legend **365**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/312

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	Steigung (bis) Pitch (up to)	b	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
0,5	TE3.MT05.01 EM R/L	R ATWJ L ATTY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	5,8	0,07	4,7	0,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,0	TE3.MT10.01 EM R/L	R AECT L AKJ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,5	5,8	0,14	4,6	0,99	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,25	TE3.MT12.01 EM R/L	R AJSY L AA7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,75	5,8	0,18	4,5	1,15	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,5	TE3.MT15.01 EM R/L	R AP1X L ANZ6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,0	5,8	0,22	4,4	1,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,75	TE3.MT17.01 EM R/L	R AGJZ L AJZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	5,8	0,25	4,1	1,64	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,0	TE3.MT20.01 EM R/L	R AHCM L AAJY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	5,8	0,29	4,1	1,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,5	TE3.MT25.01 EM R/L	R AB76 L AH2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,0	5,8	0,36	3,9	1,91	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	TE3.MT30.01 EM R/L	R ANB7 L APBE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,5	5,8	0,43	3,8	2,22	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,5	TE3.MT35.01 EM R/L	R AN82 L AKZ2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,0	5,35	0,51	3,0	2,53	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	TE3.MT60.01 EM R/L	R AHBQ L AC7V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,0	5,95	0,43	3,0	4,15	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.01 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, internal, full profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

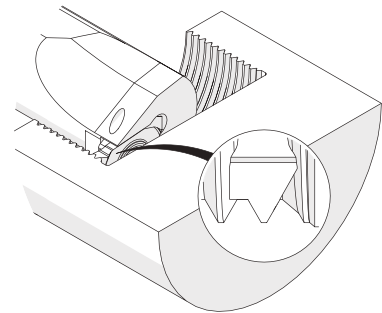
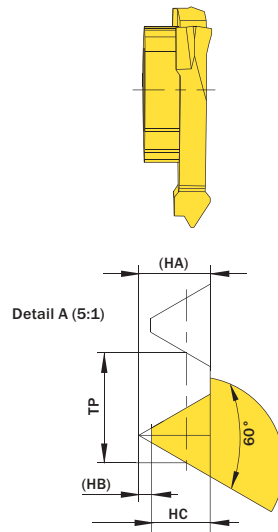
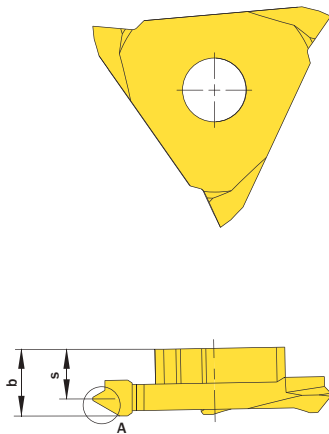
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc Seite/Page **442**Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340Legende
Legend **365**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/315

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	TE3.MT10.02 IM R/L	R ABMX L AGUZ	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	0,541	0,65	0,108	4,65	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,5	TE3.MT15.02 IM R/L	R AMJ3 L AA52	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	0,812	0,974	0,162	4,45	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,0	TE3.MT20.02 IM R/L	R AKWM L ABCA	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,083	1,299	0,217	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,5	TE3.MT25.02 IM R/L	R AH53 L AM98	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,353	1,624	0,271	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	TE3.MT30.02 IM R/L	R ABUE L AGEJ	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,624	1,949	0,325	3,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,5	TE3.MT35.02 IM R/L	R AFW4 L AA9U	X800 X400 G79 X500 X400	5,6	1,894	2,273	0,379	3,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Außen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Außenbearbeitung.

Threading, External, UN Full Profile

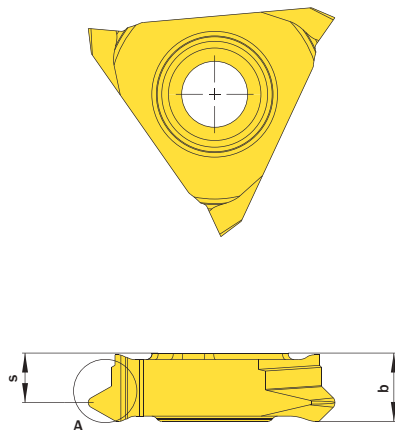
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340Legende
Legend **365**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/847

Detail A (5 : 1)

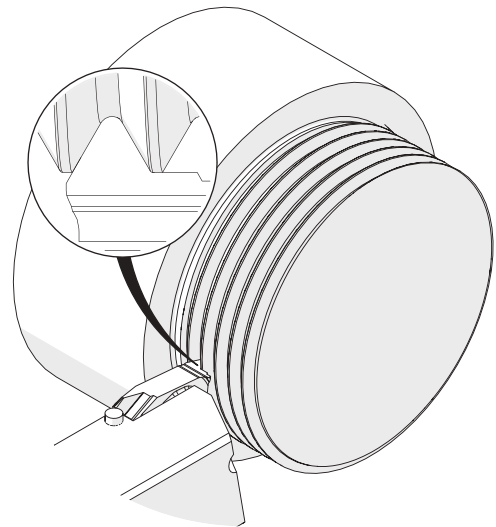
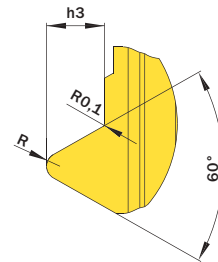


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/ Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	
8	TE3.UN08.02 EM R	AS82	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	TE3.UN09.02 EM R	ATWP	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	TE3.UN10.02 EM R	AS84	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	TE3.UN11.02 EM R	ATWS	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	TE3.UN12.02 EM R	ATWU	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	TE3.UN14.02 EM R	AS86	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	TE3.UN16.02 EM R	AS88	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	TE3.UN18.02 EM R	AS9A	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	TE3.UN20.02 EM R	AS9C	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	TE3.UN24.02 EM R	AS9E	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	TE3.UN28.02 EM R	AS9G	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	TE3.UN32.02 EM R	AS9J	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,8	0,49	0,11	5,2	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN28.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc Seite/Page **442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

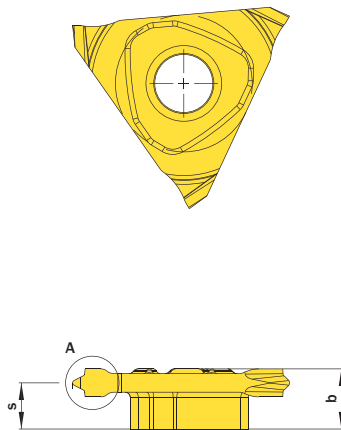


Legende
Legend **365**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/316



Detail A

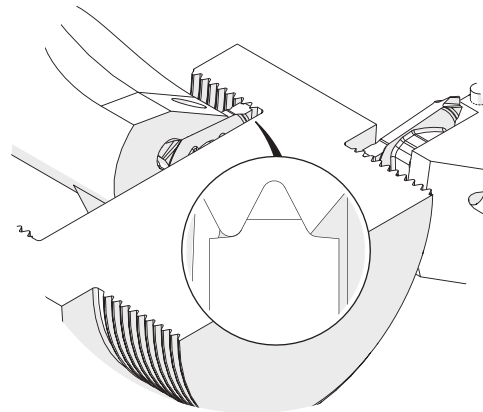
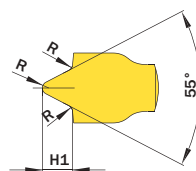


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
			P	K	M	N	S	H	O					
11	TE3.BS11.02 MR/L	R ANTF L ACAF	X800	X400		GX79	X500	X400	5,6	1,48	0,32	3,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
14	TE3.BS14.02 MR/L	R AJNX L AHB8	X800	X400		GX79	X500	X400	5,6	1,16	0,25	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
16	TE3.BS16.02 MR/L	R ACBA L AAEW	X800	X400		GX79	X500	X400	5,6	1,01	0,21	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
19	TE3.BS19.02 MR/L	R AJ52 L AGYG	X800	X400		GX79	X500	X400	5,6	0,86	0,18	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
20	TE3.BS20.02 MR/L	R ASCN L ASCP	X800	X400		GX79	X500	X400	5,6	0,81	0,17	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
28	TE3.BS28.02 MR/L	R ABP6 L AEMP	X800	X400		GX79	X500	X400	5,6	0,58	0,12	4,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.BS11.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Vollprofil

Vollprofil mit Kantenverrundung.
Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, trapezoidal thread, full profile

Trapezoidal thread with chamfered crest.
For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

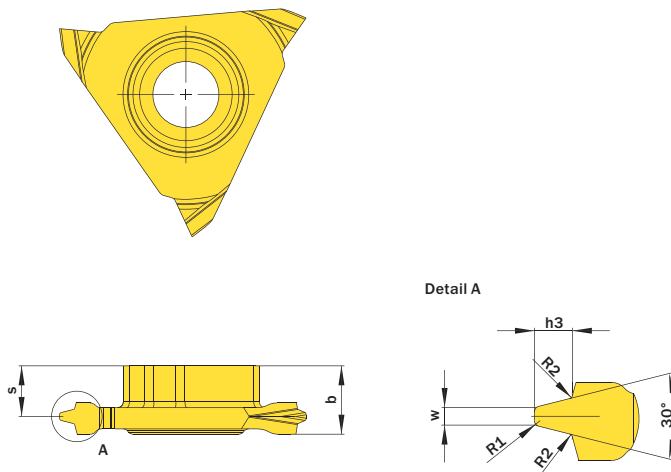
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/317



Detail A

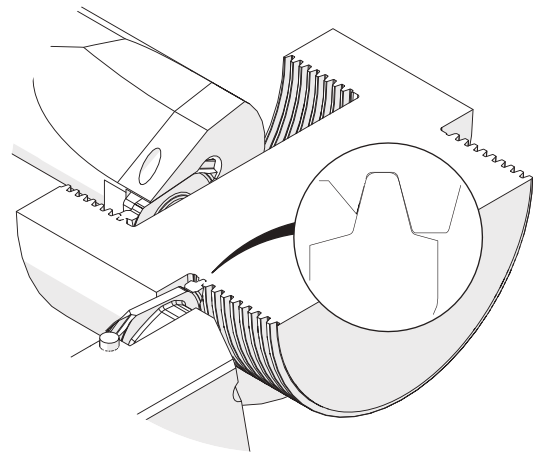


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,5	TE3.TR15.02 M R/L	R AHGV L AKXY	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		5,6	0,9	0,1	0,08	4,5	0,47	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	TE3.TR20.02 M R/L	R AGE5 L AP3S	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		5,6	1,25	0,2	0,12	4,3	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	TE3.TR30.02 M R/L	R AJJA L AEXM	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		5,6	1,75	0,2	0,12	4,0	0,96	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	TE3.TR40.02 M R/L	R AG5K L ADDW	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		5,6	2,25	0,2	0,12	3,75	1,33	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	TE3.TR50.02 M R/L	R ABJQ L ABCB	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		5,6	2,75	0,2	0,12	3,25	1,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	TE3.TR60.02 M R/L	R AE29 L AD4U	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		5,6	3,5	0,4	0,25	2,75	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.TR40.02 M R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, ACME, Teilprofil

Für ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, ACME, Partial Profile

For ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend **365**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/320

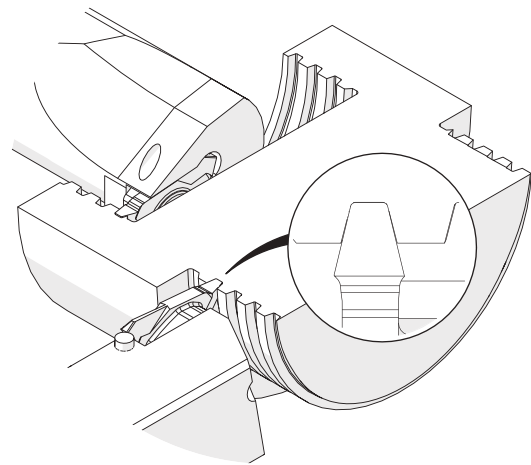
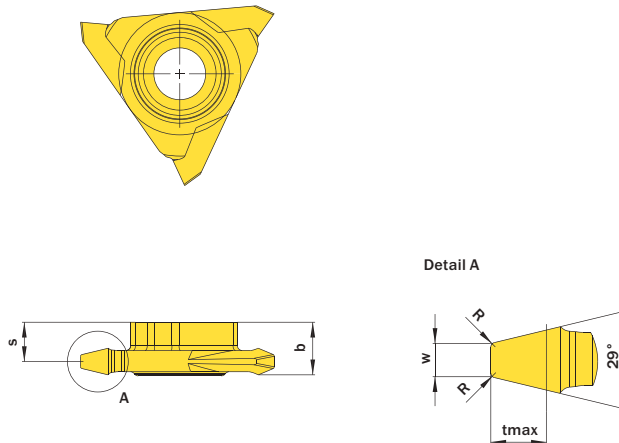


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K	M	N	S	H	O						
4	TE3.AC04.01 MR/L	R ANK1	L AEUB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	0,3	3,1	3,52	2,19	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
5	TE3.AC05.01 MR/L	R APD5	L ANBB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	0,2	3,65	2,83	1,74	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
6	TE3.AC06.01 MR/L	R AC7C	L AHJK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	0,2	4,25	2,39	1,44	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
8	TE3.AC08.01 MR/L	R AMJC	L AA6W	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	0,15	4,6	1,83	1,06	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
10	TE3.AC10.01 MR/L	R AFH3	L AMHD	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	0,1	4,8	1,49	0,84	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
12	TE3.AC12.01 MR/L	R AKBD	L ACM7	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	0,1	4,9	1,25	0,69	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
14	TE3.AC14.01 MR/L	R ANWB	L AHFT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	-	5,0	1,09	0,59	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
16	TE3.AC16.01 MR/L	R AACK	L AH4V	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,8	-	5,1	0,96	0,51	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.AC10.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, STUB ACME, Teilprofil

Für STUB ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, STUB ACME, Partial Profile

For STUB ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

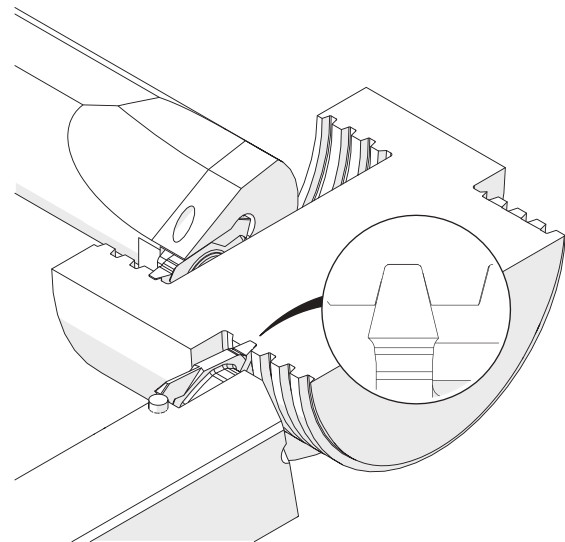
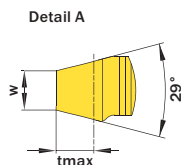
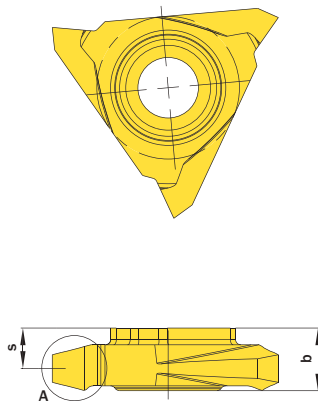
335, 336, 337, 338, 339, 340Legende
Legend **365**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/983

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/ Zoll Threads/ inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
			P	K	M	N	S	H	O					
4	TE3.SA04.01 MR/L	R AVK4 L AVK3	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	3,75	2,44	2,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
5	TE3.SA05.01 MR/L	R AVK5 L AVK6	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,1	2,04	2,01	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
6	TE3.SA06.01 MR/L	R AVF7 L AVF5	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,4	1,76	1,65	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
8	TE3.SA08.01 MR/L	R AVF9 L AVF8	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,7	1,41	1,21	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
10	TE3.SA10.01 MR/L	R AVGB L AVGA	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	4,9	1,19	0,94	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
12	TE3.SA12.01 MR/L	R AVGD L AVGC	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	5,0	0,92	0,82	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
14	TE3.SA14.01 MR/L	R AVK8 L AVK7	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	5,1	0,82	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		
16	TE3.SA16.01 MR/L	R AVMA L AVK9	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	5,2	0,74	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3		

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.SA04.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Gewindedrehen, NPT, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, NPT, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.
For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) 8 - 12
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)
Vc Seite/Page 442
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 335, 336, 337, 338, 339, 340



SP
HM

Legende
Legend

365

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/345

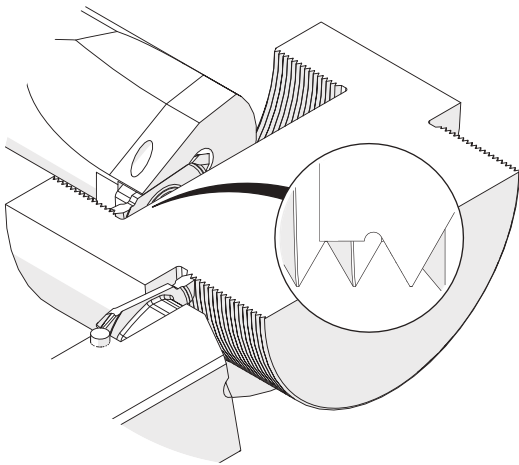
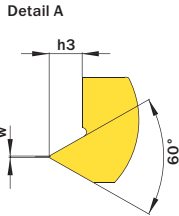
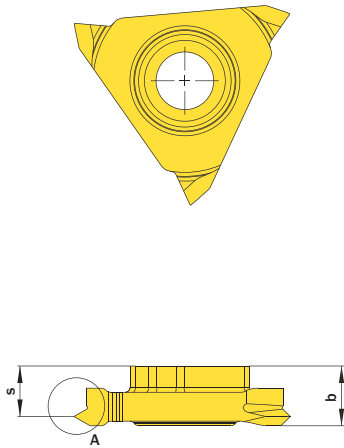


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										
			P	K	M	N	S	H					
14	TE3.NP14.02 MR	AQA4	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	1,45	4,7	0,07	TE3.R.5.3	
18	TE3.NP18.02 MR	AQA6	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	1,13	4,9	0,05	TE3.R.5.3	
27	TE3.NP27.02 MR	AQA9	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	5,8	0,75	5,1	0,04	TE3.R.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: TE3.NP14.02 MR X400 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X400 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340

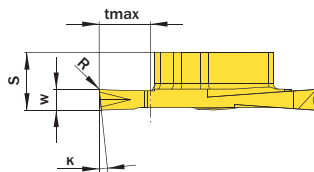
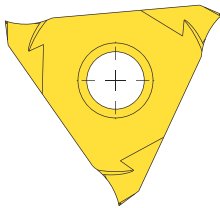


Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/311



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.R...PS R



TE3.R...PT R



TE3.R...PV R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
! Machineable materials. See below.

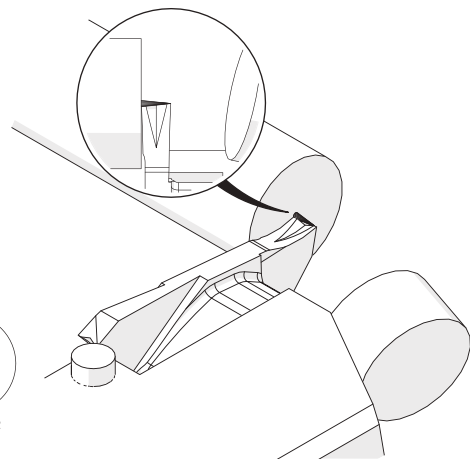


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

w -0,05 mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS R	AH0U	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PT R	AGJH	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PV R	AU7D	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.R100.12 PS R	AP4T	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PT R	ACYU	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PV R	AU7B	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.R160.06 PS R	AJ3Y	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT R	AMWZ	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV R	AU7A	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.R200.05 PS R	ANAS	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT R	AGZ7	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV R	AU69	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	12°	Nein / No	TE3.R200.12 PS R	A3DD	X800 X400 G79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3

! Bestellbeispiel // Order example: TE3.R160.06 PS R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

! TE3.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

! TE3.R...PT R / TE3.R...PV R:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc Seite/Page 442
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

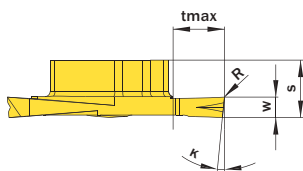
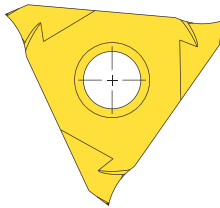


Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/324



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.L...PS L



TE3.L...PT L



TE3.L...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

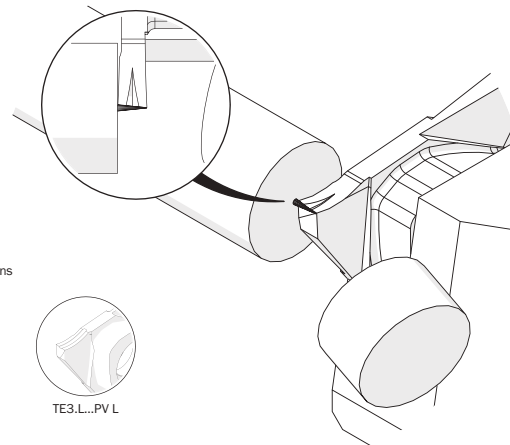


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w -0,05 mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.L100.06 PS L	ABKC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PT L	ATXW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PV L	AU7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.L100.12 PS L	AP4S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.L100.12 PT L	ATXV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.L160.06 PS L	APPB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PT L	AMW5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PV L	AU7K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	12	Ja / Yes	TE3.L160.12 PT L	A2P0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.L200.05 PS L	AH4K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PT L	AHAU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PV L	AU7F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L160.06 PS L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.L...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffene Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,08 mm/U

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

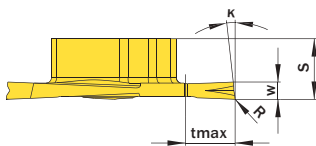
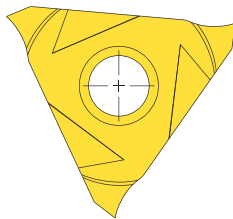


Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/326



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



TE3.R...PS L

TE3.R...PT L

TE3.R...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

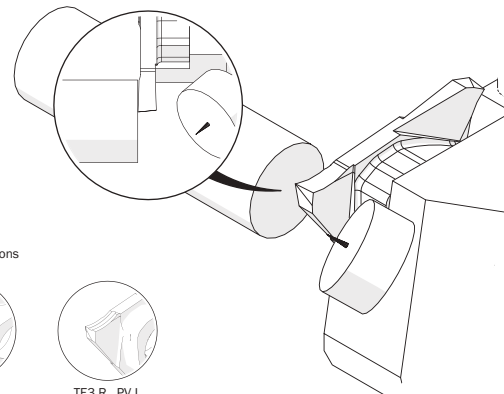


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

W ⁻ 0,05	K	Mit Spanformille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	0	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm														
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS L	AE0Y	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	
▼ w = 1,6 mm														
1,6	6°	Nein / No	TE3.R160.06 PS L	AHQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT L	AJNP	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV L	AU7C	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
▼ w = 2,0 mm														
2,0	5°	Nein / No	TE3.R200.05 PS L	AA8H	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT L	AHYQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV L	AU7E	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R160.06 PS L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.L...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend

365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/327

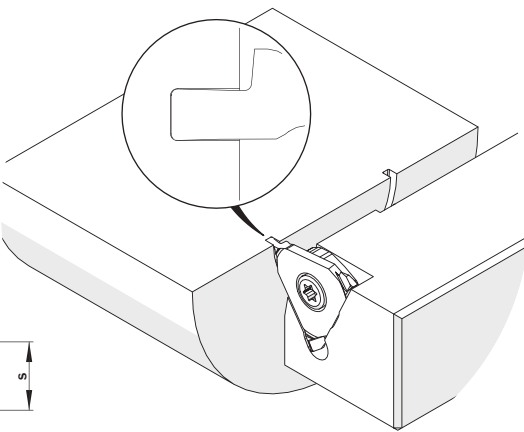
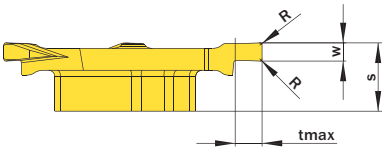
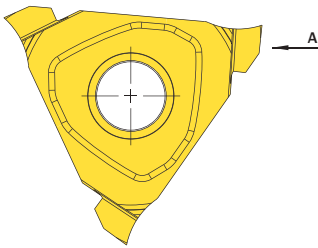
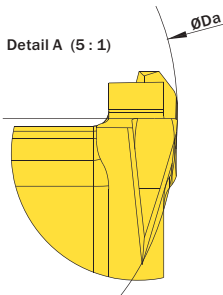


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	$\varnothing Da$	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O X800 X400 X600 GX79 X500 X400				
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG R	AF5U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG R	AFVU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG R	ANNM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R300.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,04 mm/UVc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

335, 336, 337, 338, 339, 340

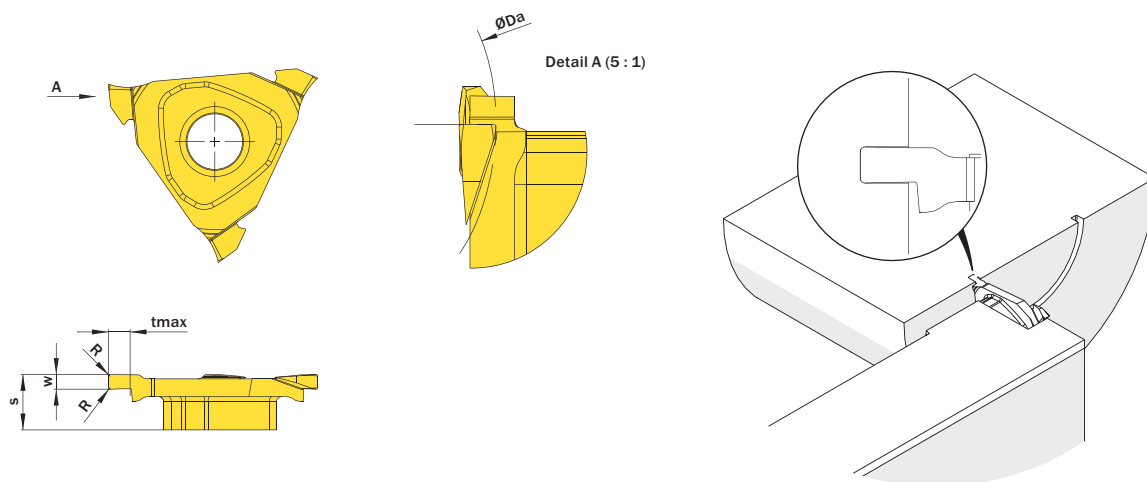
Legende
Legend 365Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/328

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG L	AE96	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG L	ADYQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG L	APTH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R200.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/330

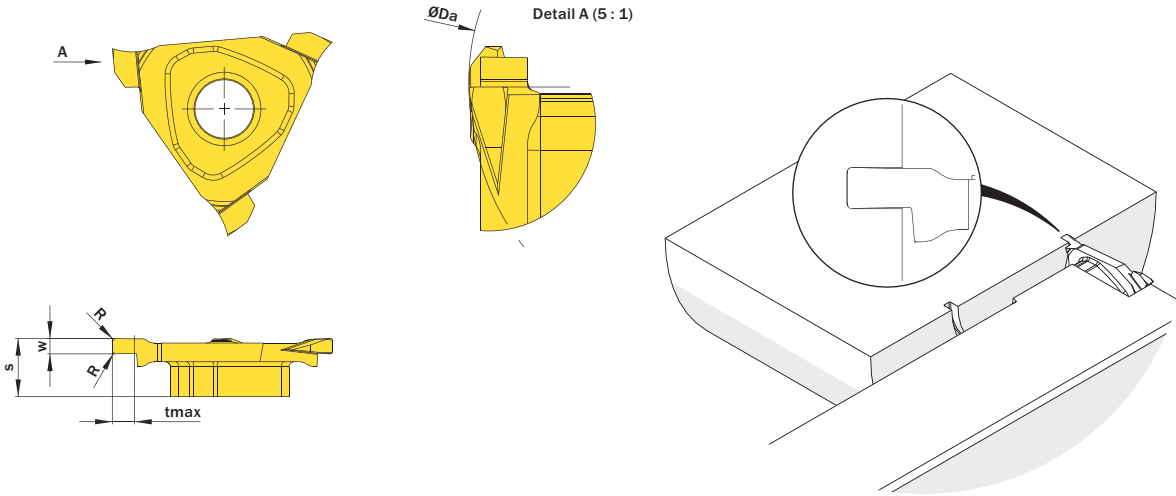


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode				
				Recommended cutting grades				
				You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode				
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG L	AAU1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG L	AB5A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG L	ACF5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.L150.020 AG L X800 (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)
0,04 mm/U

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend 365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/329

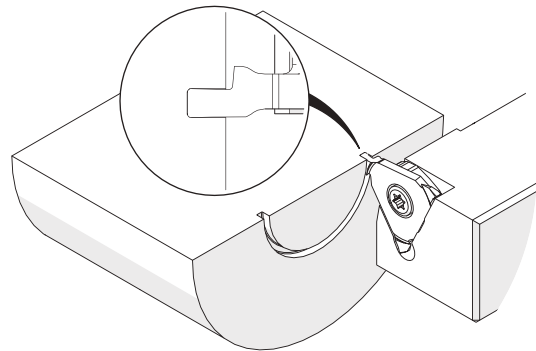
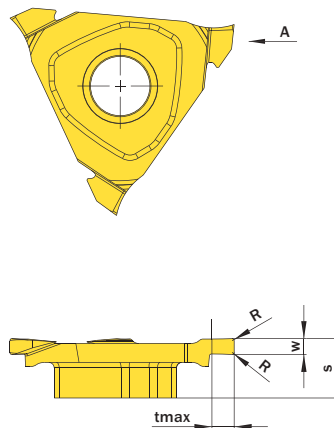
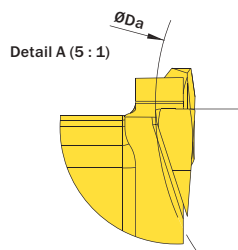


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG R	ABWV	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG R	AACH	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG R	AK3P	X800 X400 G79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L200.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J, K und L.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J, K and L.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340



Legende
Legend 365



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/344

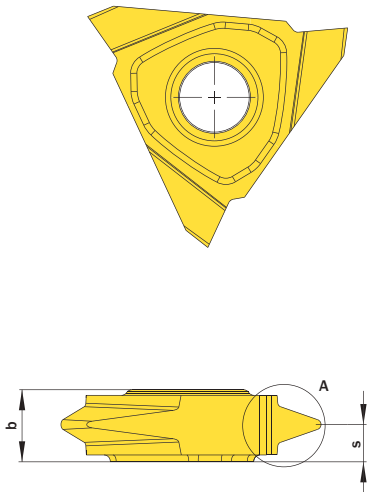
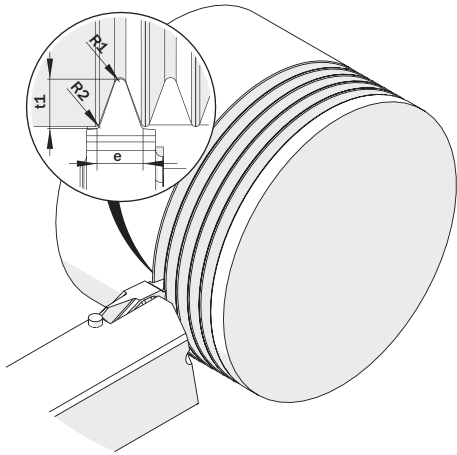
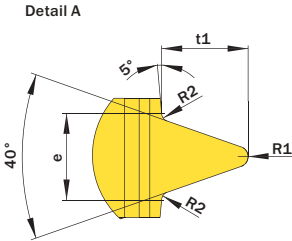


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR



e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	N	S	H	O							
2,34	TE3.0223.00 JR/L	R AHDF L AK8P	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		J	5,8	0,25	0,2	4,25	2,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,56	TE3.0356.00 JR/L	R AB9S L AP4U	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		K	5,8	0,35	0,25	3,45	3,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,7	TE3.0470.00 JR/L	R AP4W L AP4V	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		L	5,45	0,33	0,4	2,72	5,02	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.0223.00 JR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

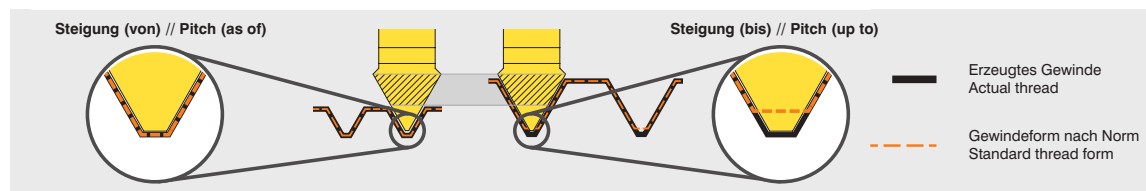
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

Info

Legende Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro //
HM	Inserto de carburo // Karbür kesici uç
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero //
ST	Çelik tutucu
L	Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol model
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
	Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için
	Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intérieures // Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // İç çaplar için

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

365

Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.500.00 L	335	TE3.0180.09 V L	346	TE3.1.000.90 L	336	TE3.AC06.01 ML	353	TE3.MT17.01 EM L	348
TE3.0.500.00 R	335	TE3.0180.09 V R	346	TE3.1.000.90 R	336	TE3.AC06.01 MR	353	TE3.MT17.01 EM R	348
TE3.0.625.00 L	335	TE3.0185.00 G L	341	TE3.1.000.C.00 L	338	TE3.AC08.01 ML	353	TE3.MT17.02 EM L	347
TE3.0.625.00 R	335	TE3.0185.00 G R	341	TE3.1.000.C.00 R	338	TE3.AC08.01 MR	353	TE3.MT17.02 EM R	347
TE3.0.625.90 L	336	TE3.0185.00 GT L	342	TE3.1.250.C.00 L	338	TE3.AC10.01 ML	353	TE3.MT20.01 EM L	348
TE3.0.625.90 R	336	TE3.0185.00 GT R	342	TE3.1.250.C.00 R	338	TE3.AC10.01 MR	353	TE3.MT20.01 EM R	348
TE3.0.750.00 L	335	TE3.0200.02 N L	344	TE3.1.500.C.00 L	338	TE3.AC12.01 ML	353	TE3.MT20.02 EM L	347
TE3.0.750.00 R	335	TE3.0200.02 N R	344	TE3.1.500.C.00 R	338	TE3.AC12.01 MR	353	TE3.MT20.02 EM R	347
TE3.0.750.90 L	336	TE3.0200.04 N L	344	TE3.1105.00 F L	343	TE3.AC14.01 ML	353	TE3.MT20.02 IM L	349
TE3.0.750.90 R	336	TE3.0200.04 N R	344	TE3.1105.00 F R	343	TE3.AC14.01 MR	353	TE3.MT20.02 IM R	349
TE3.0025.A.00 L	337	TE3.0200.10 V L	346	TE3.1212.00 L	335	TE3.AC16.01 ML	353	TE3.MT25.01 EM L	348
TE3.0025.A.00 R	337	TE3.0200.10 V R	346	TE3.1212.00 R	335	TE3.AC16.01 MR	353	TE3.MT25.01 EM R	348
TE3.0025.C.00 L	338	TE3.0215.00 G L	341	TE3.1216.00 L	335	TE3.BS11.02 ML	351	TE3.MT25.02 EM L	347
TE3.0025.C.00 R	338	TE3.0215.00 G R	341	TE3.1216.00 R	335	TE3.BS11.02 MR	351	TE3.MT25.02 EM R	347
TE3.0032.A.00 L	337	TE3.0215.00 GT L	342	TE3.1216.13 L	335	TE3.BS14.02 ML	351	TE3.MT25.02 IM L	349
TE3.0032.A.00 R	337	TE3.0215.00 GT R	342	TE3.1216.13 R	335	TE3.BS14.02 MR	351	TE3.MT25.02 IM R	349
TE3.0032.C.00 L	338	TE3.0220.11 V L	346	TE3.1306.00 F L	343	TE3.BS16.02 ML	351	TE3.MT30.01 EM L	348
TE3.0032.C.00 R	338	TE3.0220.11 V R	346	TE3.1306.00 F R	343	TE3.BS16.02 MR	351	TE3.MT30.01 EM R	348
TE3.0040.A.00 L	337	TE3.0223.00 J L	363	TE3.1607.00 F L	343	TE3.BS19.02 ML	351	TE3.MT30.02 EM L	347
TE3.0040.A.00 R	337	TE3.0223.00 J R	363	TE3.1607.00 F R	343	TE3.BS19.02 MR	351	TE3.MT30.02 EM R	347
TE3.0040.C.00 L	338	TE3.0238.02 N R	344	TE3.1608.00 F L	343	TE3.BS20.02 ML	351	TE3.MT30.02 IM L	349
TE3.0040.C.00 R	338	TE3.0250.02 N L	344	TE3.1608.00 F R	343	TE3.BS20.02 MR	351	TE3.MT30.02 IM R	349
TE3.0050.00 G L	341	TE3.0250.02 N R	344	TE3.1609.00 F L	343	TE3.BS28.02 ML	351	TE3.MT35.01 EM L	348
TE3.0050.00 G R	341	TE3.0250.02 NW L	345	TE3.1609.00 F R	343	TE3.BS28.02 MR	351	TE3.MT35.01 EM R	348
TE3.0050.025 V L	346	TE3.0250.02 NWR	345	TE3.1616.00 L	335	TE3.L100.06 PS L	357	TE3.MT35.02 EM L	347
TE3.0050.025 V R	346	TE3.0250.04 N L	344	TE3.1616.00 R	335	TE3.L100.06 PT L	357	TE3.MT35.02 EM R	347
TE3.0060.00 G L	341	TE3.0250.04 N R	344	TE3.1616.13 L	335	TE3.L100.06 PV L	357	TE3.MT35.02 IM L	349
TE3.0060.00 G R	341	TE3.0250.12 V L	346	TE3.1616.13 R	335	TE3.L100.12 PS L	357	TE3.MT35.02 IM R	349
TE3.0070.00 G L	341	TE3.0250.12 V R	346	TE3.1616.90 L	336	TE3.L100.12 PT L	357	TE3.MT40.02 EM L	347
TE3.0070.00 G R	341	TE3.0265.00 G L	341	TE3.1616.90 R	336	TE3.L150.020 AG L	361	TE3.MT40.02 EM R	347
TE3.0080.00 G L	341	TE3.0265.00 G R	341	TE3.1810.00 F L	343	TE3.L150.020 AG R	362	TE3.MT50.02 EM L	347
TE3.0080.00 G R	341	TE3.0280.14 V L	346	TE3.1810.00 F R	343	TE3.L160.06 PS L	357	TE3.MT50.02 EM R	347
TE3.0090.00 G L	341	TE3.0280.14 V R	346	TE3.1812.00 F L	343	TE3.L160.06 PT L	357	TE3.MT60.01 EM L	348
TE3.0090.00 G R	341	TE3.0300.02 N L	344	TE3.1812.00 F R	343	TE3.L160.06 PV L	357	TE3.MT60.01 EM R	348
TE3.0100.00 G L	341	TE3.0300.02 N R	344	TE3.2020.00 L	335	TE3.L160.12 PT L	357	TE3.MT60.02 EM L	347
TE3.0100.00 G R	341	TE3.0300.04 N L	344	TE3.2020.00 R	335	TE3.L200.020 AG L	361	TE3.MT60.02 EM R	347
TE3.0100.005 N L	344	TE3.0300.04 N R	344	TE3.2020.13 L	335	TE3.L200.020 AG R	362	TE3.NP14.02 MR	355
TE3.0100.005 N R	344	TE3.0300.06 N L	344	TE3.2020.13 R	335	TE3.L200.05 PS L	357	TE3.NP18.02 MR	355
TE3.0100.02 N L	344	TE3.0300.06 N R	344	TE3.2020.90 L	336	TE3.L200.05 PT L	357	TE3.NP27.02 MR	355
TE3.0100.02 N R	344	TE3.0300.08 N L	344	TE3.2020.90 R	336	TE3.L200.05 PV L	357	TE3.R100.06 PS L	358
TE3.0100.05 V L	346	TE3.0300.08 N R	344	TE3.2115.00 F L	343	TE3.L300.020 AG L	361	TE3.R100.06 PS R	356
TE3.0100.05 V R	346	TE3.0300.15 V L	346	TE3.2115.00 F R	343	TE3.L300.020 AG R	362	TE3.R100.06 PT R	356
TE3.0110.00 G L	341	TE3.0300.15 V R	346	TE3.2525.00 L	335	TE3.MT05.01 EM L	348	TE3.R100.06 PV R	356
TE3.0110.00 G R	341	TE3.0315.00 G L	341	TE3.2525.00 R	335	TE3.MT05.01 EM R	348	TE3.R100.12 PS R	356
TE3.0110.00 GT L	342	TE3.0315.00 G R	341	TE3.2525.15 L	335	TE3.MT05.02 EM L	347	TE3.R100.12 PT R	356
TE3.0110.00 GT R	342	TE3.0318.02 N R	344	TE3.2525.15 R	335	TE3.MT05.02 EM R	347	TE3.R100.12 PV R	356
TE3.0110.31 G L	341	TE3.0356.00 J L	363	TE3.2525.90 L	336	TE3.MT07.02 EM L	347	TE3.R150.020 AG L	360
TE3.0110.31 G R	341	TE3.0356.00 J R	363	TE3.2525.90 R	336	TE3.MT07.02 EM R	347	TE3.R150.020 AG R	359
TE3.0117.00 GR	341	TE3.0360.18 V L	346	TE3.2616.00 F L	343	TE3.MT08.02 EM L	347	TE3.R160.06 PS L	358
TE3.0120.06 V L	346	TE3.0360.18 V R	346	TE3.2616.00 F R	343	TE3.MT08.02 EM R	347	TE3.R160.06 PS R	356
TE3.0120.06 V R	346	TE3.0400.02 N L	344	TE3.2617.00 F L	343	TE3.MT10.01 EM L	348	TE3.R160.06 PT L	358
TE3.0130.00 G L	341	TE3.0400.02 N R	344	TE3.2617.00 F R	343	TE3.MT10.01 EM R	348	TE3.R160.06 PT R	356
TE3.0130.00 G R	341	TE3.0400.04 N L	344	TE3.3118.00 F L	343	TE3.MT10.02 EM L	347	TE3.R160.06 PV L	358
TE3.0130.00 GT L	342	TE3.0400.04 N R	344	TE3.3118.00 F R	343	TE3.MT10.02 EM R	347	TE3.R160.06 PV R	356
TE3.0130.00 GT R	342	TE3.0400.20 V L	346	TE3.3225.17 L	335	TE3.MT10.02 IM L	349	TE3.R200.020 AG L	360
TE3.0150.02 N L	344	TE3.0400.20 V R	346	TE3.3225.17 R	335	TE3.MT10.02 IM R	349	TE3.R200.020 AG R	359
TE3.0150.02 N R	344	TE3.0415.00 G L	341	TE3.4120.00 F L	343	TE3.MT12.01 EM L	348	TE3.R200.05 PS L	358
TE3.0150.02 V L	346	TE3.0415.00 G R	341	TE3.4120.00 F R	343	TE3.MT12.01 EM R	348	TE3.R200.05 PS R	356
TE3.0150.07 V R	346	TE3.0470.00 J L	363	TE3.4125.00 F L	343	TE3.MT12.02 EM L	347	TE3.R200.05 PT L	358
TE3.0157.079 VR	346	TE3.0470.00 J R	363	TE3.4125.00 F R	343	TE3.MT12.02 EM R	347	TE3.R200.05 PT R	356
TE3.0160.00 G L	341	TE3.0475.02 N R	344	TE3.5130.00 F L	343	TE3.MT15.01 EM L	348	TE3.R200.05 PV L	358
TE3.0160.00 G R	341	TE3.0500.04 N R	344	TE3.5130.00 F R	343	TE3.MT15.01 EM R	348	TE3.R200.05 PV R	356
TE3.0160.00 GT L	342	TE3.0515.00 G L	341	TE3.AC04.01 ML	353	TE3.MT15.02 EM L	347	TE3.R200.12 PS R	356
TE3.0160.00 GT R	342	TE3.0515.00 G R	341	TE3.AC04.01 MR	353	TE3.MT15.02 EM R	347	TE3.R300.020 AG L	360
TE3.0160.08 V L	346	TE3.1.000.00 L	335	TE3.AC05.01 ML	353	TE3.MT15.02 IM L	349	TE3.R300.020 AG R	359
TE3.0160.08 V R	346	TE3.1.000.00 R	335	TE3.AC05.01 MR	353	TE3.MT15.02 IM R	349	TE3.SA04.01 ML	354

Index

simturn E3 Produktverzeichnis simturn E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.SA05.01 ML	354
TE3.SA05.01 MR	354
TE3.SA06.01 ML	354
TE3.SA06.01 MR	354
TE3.SA08.01 ML	354
TE3.SA08.01 MR	354
TE3.SA10.01 ML	354
TE3.SA10.01 MR	354
TE3.SA12.01 ML	354
TE3.SA12.01 MR	354
TE3.SA14.01 ML	354
TE3.SA14.01 MR	354
TE3.SA16.01 ML	354
TE3.SA16.01 MR	354
TE3.TR15.02 M L	352
TE3.TR15.02 M R	352
TE3.TR20.02 M L	352
TE3.TR20.02 M R	352
TE3.TR30.02 M L	352
TE3.TR30.02 M R	352
TE3.TR40.02 M L	352
TE3.TR40.02 M R	352
TE3.TR50.02 M L	352
TE3.TR50.02 M R	352
TE3.TR60.02 M L	352
TE3.TR60.02 M R	352
TE3.UN08.02 EM R	350
TE3.UN09.02 EM R	350
TE3.UN10.02 EM R	350
TE3.UN11.02 EM R	350
TE3.UN12.02 EM R	350
TE3.UN14.02 EM R	350
TE3.UN16.02 EM R	350
TE3.UN18.02 EM R	350
TE3.UN20.02 EM R	350
TE3.UN24.02 EM R	350
TE3.UN28.02 EM R	350
TE3.UN32.02 EM R	350
TOA.TE3.51.C.19.05 L	339
TOA.TE3.51.C.19.05 R	339
TOA.TE3.51.C.29.05 L	339
TOA.TE3.51.C.29.05 R	339
TOG.K.TE3.A1 L	340
TOG.K.TE3.A1 R	340
TOG.K.TE3.B1 L	340
TOG.K.TE3.B1 R	340

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

367

Das Werkzeugsystem simturn E12 im Überblick The Tool System simturn E12 Overview

Sehr weit verbreitetes Stechsystem.
Wide-spread grooving system.



Werkzeugsystem bestehend aus dreischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und einer Auswahl an Stahl-Trägerwerkzeugen.

Mögliche Stechtiefen bis 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

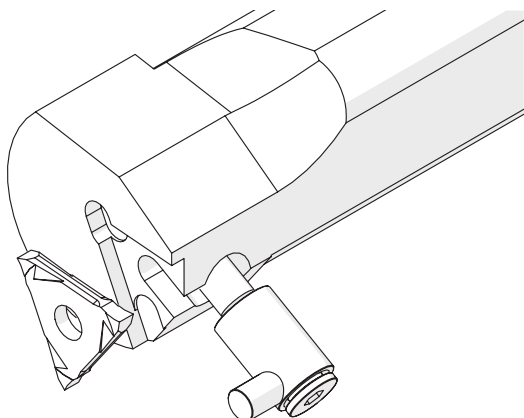
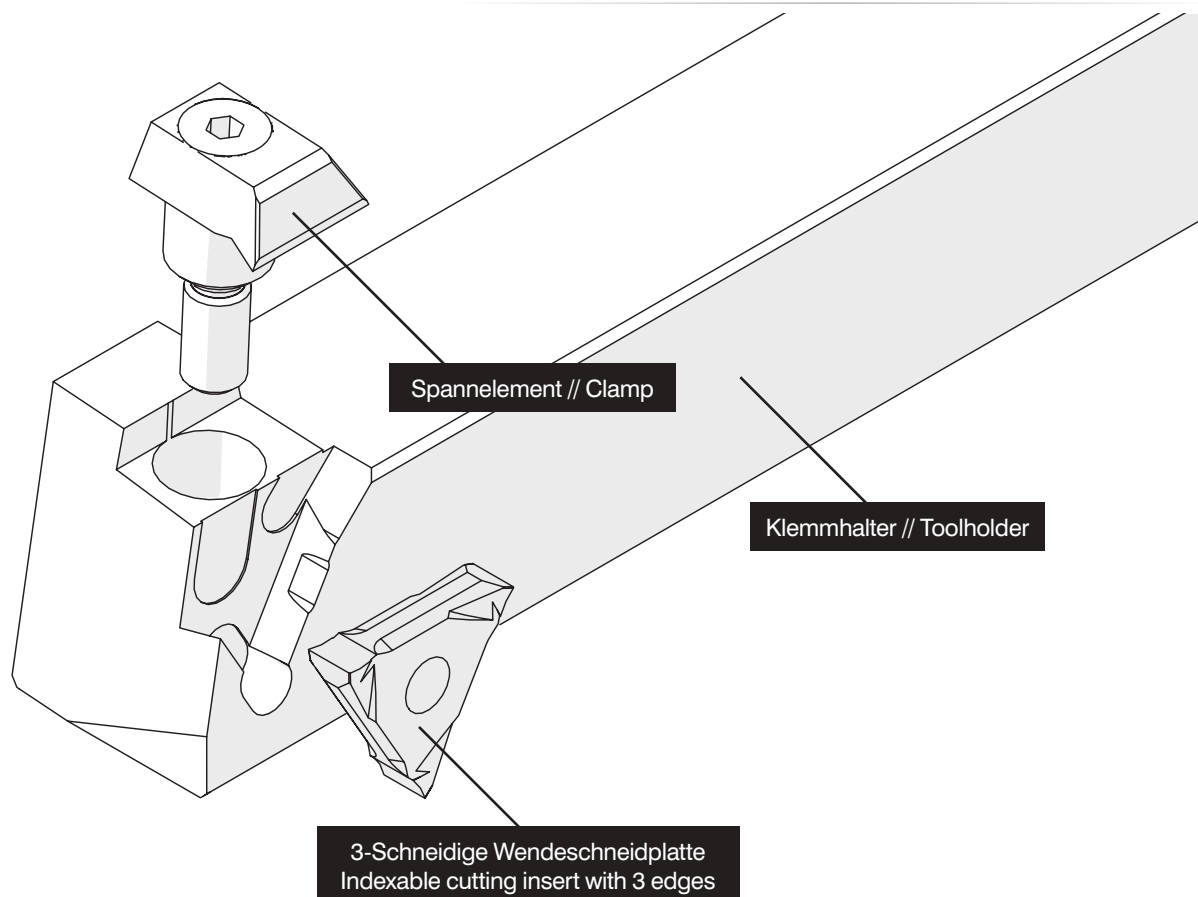
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of ground cutting edge geometries available.

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447



**Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications**

Außen // External

Maximale Stechtiefe 8,0 mm

Maximum cutting depth 8,0 mm

Innen // Internal

Ab Bohrungsdurchmesser 46,0 mm

As of bore diameter 46,0 mm

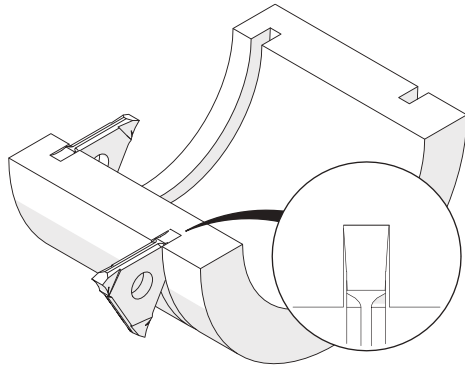
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
 found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

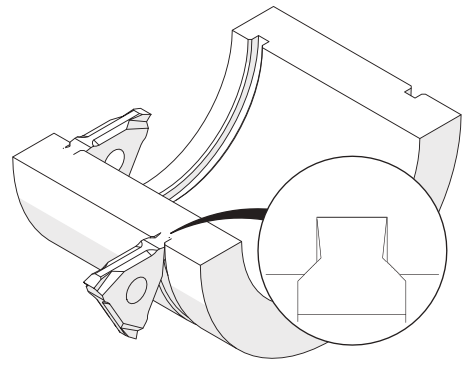
380



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page

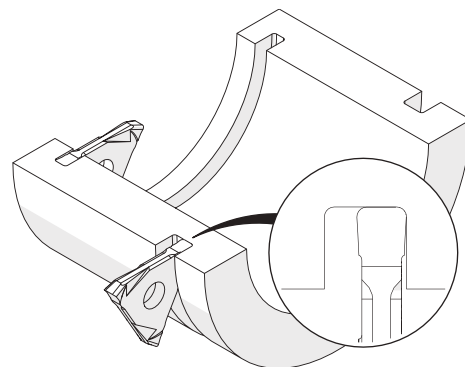
387



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page

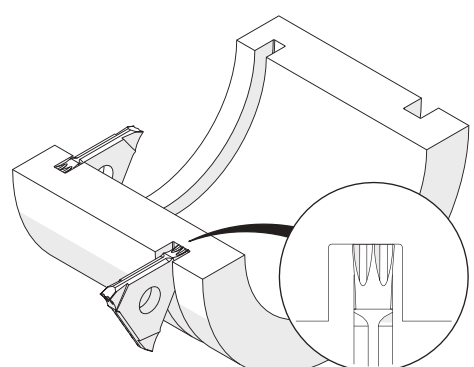
389



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

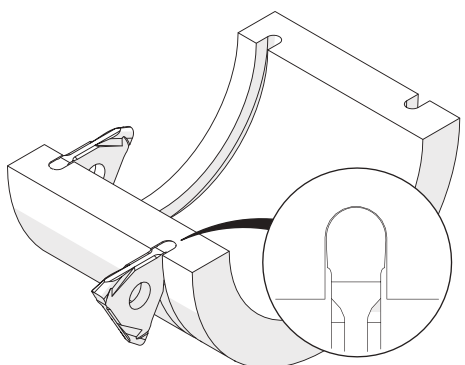
391



Stech- und Längsdrehen
Grooving and Turning

Seite
Page

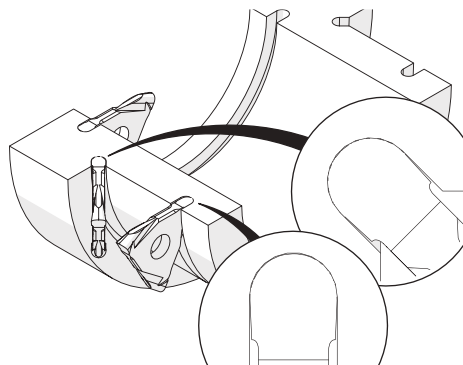
392



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

393



Eckenfreistiche, Einstechen und
Profildrehen, Vollradius
Corner Reliefs, Grooving and Profiling,
Full Radius

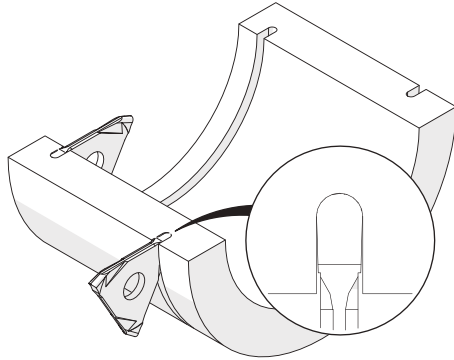
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page

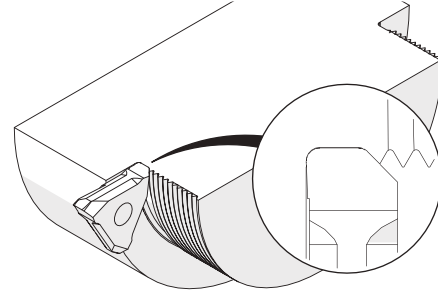
394



Stechdrehen, Runddrahtsprengringe
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Ab Seite
As of page

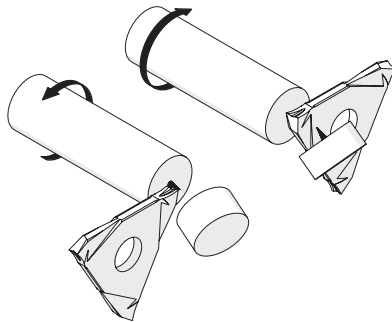
396



Gewindefreistiche
Thread Reliefs

Seite
Page

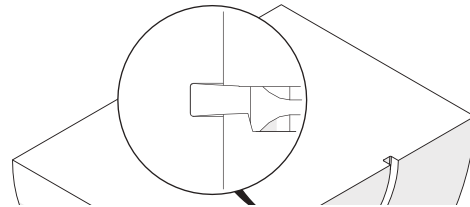
397



Abstechen
Parting off

Seite
Page

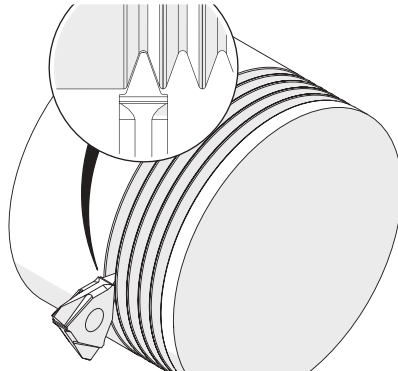
398



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page

399



Poly-V-Riemennuten
Poly-V Belt-Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

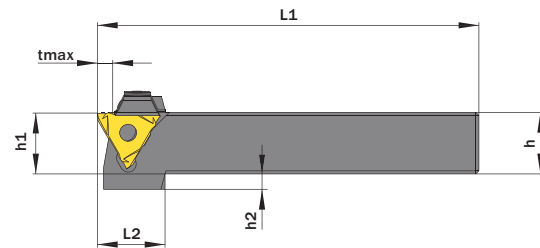
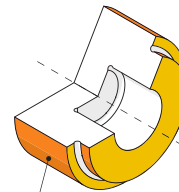
Legende
Legend 400Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/487Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød)

workpiece diameter (Ød)	tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 12,0 mm													
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 = 12,7 mm													
12,7	12,7	E60.0.500.01 R/L	R AWCU L AWCA	11,2	12,7	12,3	100,0	23,0	4,0	0,5	2,0	E12.1.3	E12.A1
12,7	12,7	E60.0.500.02 R/L	R AEVD L AGVD	10,2	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	2,0	3,0	E12.1.3	E12.B2
12,7	12,7	E60.0.500.03 R/L	R AC8N L AEUW	9,2	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	3,0	4,0	E12.1.3	E12.C3
12,7	12,7	E60.0.500.23 R/L	R AA63 L AJYE	10,7	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	1,0	2,5	E12.1.3	E12.A2

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: E60.2020.01 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



TW
ST

R

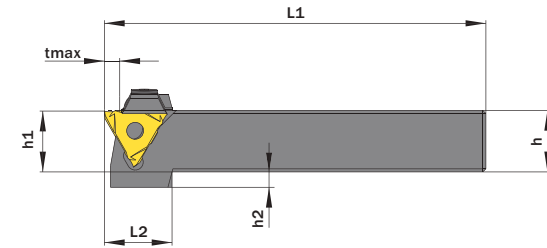
Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/487

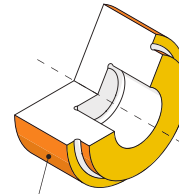


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød)

workpiece diameter (Ød)	tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ h = 16,0 mm

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	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1.4	E12.D4

▼ h = 20,0 mm

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 ANG3	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

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: E60.2020.01 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

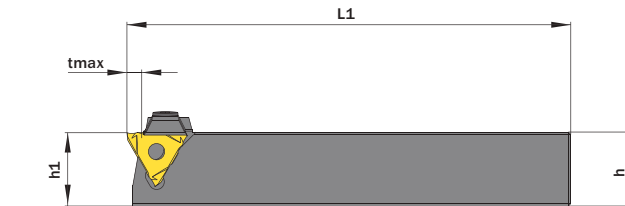


Legende
Legend **400**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/863

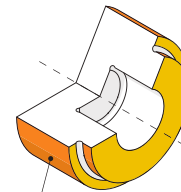


tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød) tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2525.04 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 _{is14}	L1	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ h = 25,0 mm

25,0	25,0	E60.2525.01 R/L	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	E60.2525.23 R/L	R AGZ9 L AMA6	23,1	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	E12.A2
25,0	25,0	E60.2525.02 R/L	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	E60.2525.03 R/L	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	E60.2525.04 R/L	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

▼ h = 32,0 mm

32,0	32,0	E60.3232.01 R/L	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	E60.3232.02 R/L	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	E60.3232.03 R/L	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	E60.3232.04 R/L	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E60.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

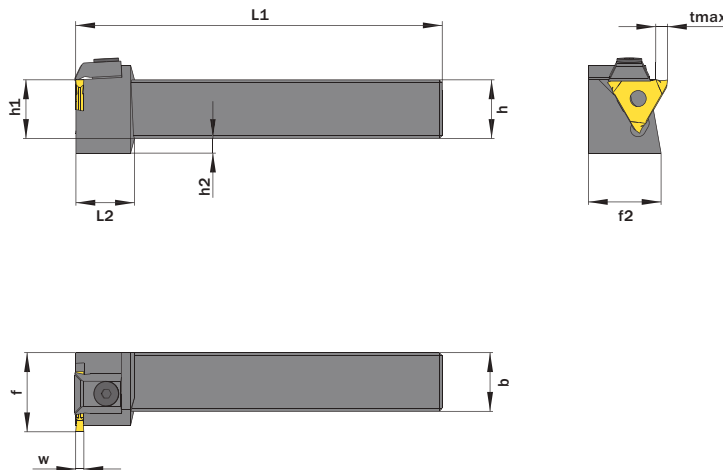
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

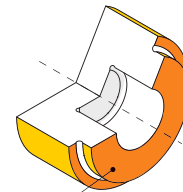


Legende
Legend 400

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/492



tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on
workpiece diameter (Ød) tmax
≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: E69.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f2	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	E69.2020.01 R/L	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	E69.2020.02 R/L	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	E69.2020.03 R/L	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	E69.2020.04 R/L	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 mm														
25,0	25,0	E69.2525.01 R/L	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	E69.2525.02 R/L	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	E69.2525.03 R/L	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	E69.2525.04 R/L	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E69.2525.02 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications

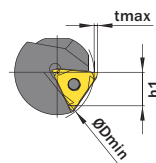
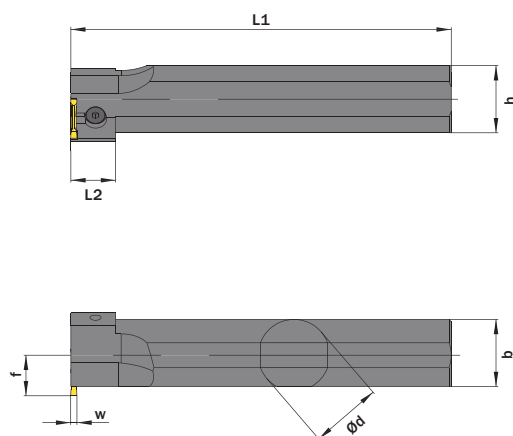
Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

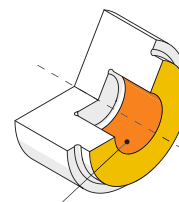
6,0 Nm

Legende
Legend

400

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/493

Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	tmax
Bore diameter (ØDmin)	
Ø46 mm / Ø1.8110"	2,0 mm / 0.0787"
Ø50 mm / Ø1.9685"	3,0 mm / 0.1181"
Ø60 mm / Ø2.3622"	4,0 mm / 0.1575"
Ø100 mm / Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: E30.0032.02 R

Ød ^{g6}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	h	h1 ^{js14}	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Ød = 25,0 mm													
25,0	E30.0025.01 R/L	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.14	E12.A1
25,0	E30.0025.02 R/L	R ACMØ L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.14	E12.B2
25,0	E30.0025.03 R/L	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.14	E12.C3
25,0	E30.0025.04 R/L	R AADX L ANEW	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.14	E12.D4
▼ Ød = 32,0 mm													
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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	E12.D4
▼ Ød = 40,0 mm													
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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E30.0032.02 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistiche

Trägerschaft für Eckenfreistiche, außen.

Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

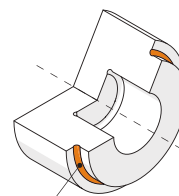
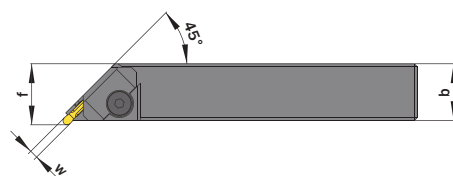
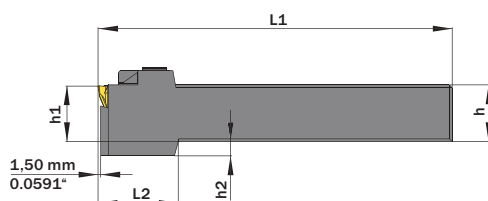
6,0 Nm

TW
ST

R

Legende
Legend

400

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/491

■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: E09.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 _{js14}	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	E09.2020.02 R/L	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
20,0	20,0	E09.2020.03 R/L	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
20,0	20,0	E09.2020.04 R/L	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	E09.2525.02 R/L	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
25,0	25,0	E09.2525.03 R/L	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
25,0	25,0	E09.2525.04 R/L	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	E09.3232.02 R/L	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1.4	E12.A2 E12.B2
32,0	32,0	E09.3232.03 R/L	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1.4	E12.C3
32,0	32,0	E09.3232.04 R/L	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1.4	E12.D4

■ Bestellbeispiel // Order example: E09.2020.02 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Quadratschaft mit erhöhter Stechtiefe für Bearbeitungen bei beengten Verhältnissen, bspw. in Langdrehmaschinen mit Doppelspindel.

Toolholder, External Applications

Square shank with increased cutting depth for machining operations with narrow space conditions, e.g. in lathes with double spindle.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

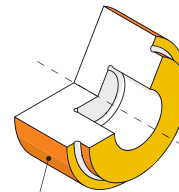
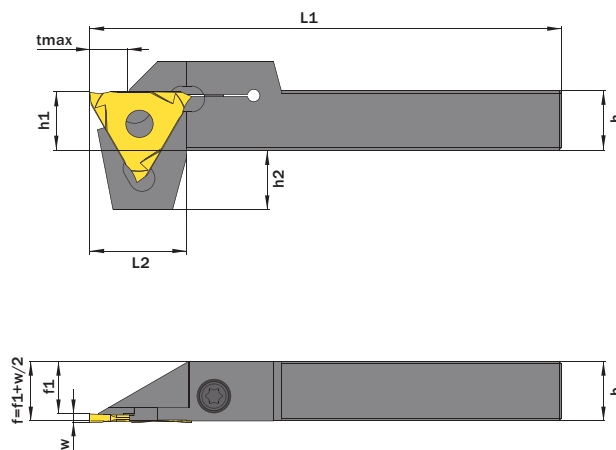


Legende
Legend

400



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1005



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: E68.1212.08 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	E68.1212.08 R/L	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	ATMB	T15F	E68.A1
12,0	12,0	E68.1212.11 R/L	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	1,0	2,0	ATMB	T15F	E68.A1
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	E68.1616.11 R/L	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	ATMB	T15F	E68.A1

Bestellbeispiel // Order example: E68.1212.11 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

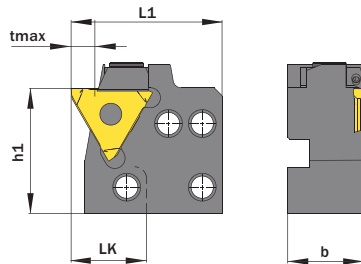
6,0 Nm



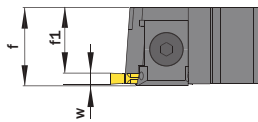
Legende
Legend 400

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1180

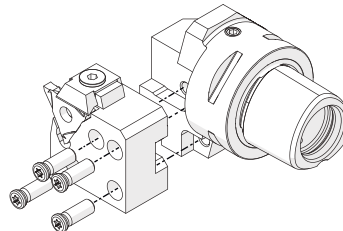


tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser ($\varnothing d$)
tmax depends on
workpiece diameter ($\varnothing d$)
< $\varnothing 40,0$ mm / $\leq \varnothing 1.5748$ " tmax
6,0 mm / 0.2362"

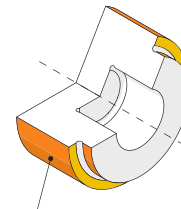


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.E60.19.02 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
ATKP



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

$w \geq$ mm	$w \leq$ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
▼ Connectcode = E12.A1												
0,5	2,0	TOA.E60.19.01 R/L	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A1	TOA
▼ Connectcode = E12.A2												
1,0	2,5	TOA.E60.19.23 R/L	R AZAF L AZAE	19,2	17,2	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A2	TOA
▼ Connectcode = E12.B2												
2,0	3,0	TOA.E60.19.02 R/L	R AZAB L AZAA	19,2	16,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.B2	TOA
▼ Connectcode = E12.C3												
3,0	4,0	TOA.E60.19.03 R/L	R AZAD L AZAC	19,2	15,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.C3	TOA
▼ Connectcode = E12.D4												
4,0	6,3	TOA.E60.19.04 R/L	R A08W L A08X	19,2	14,0	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.D4	TOA

Bestellbeispiel // Order example: TOA.E60.19.01 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Stechen, schmale Sicherungsringnuten, reduzierte Stechtiefe

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Reduzierte Stechtiefe.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths, with reduced Cutting depth

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. Reduced cutting depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



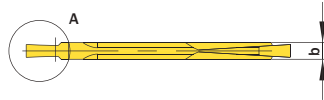
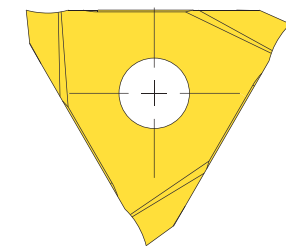
SP
HM

Legende
Legend

400

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/499



Detail A

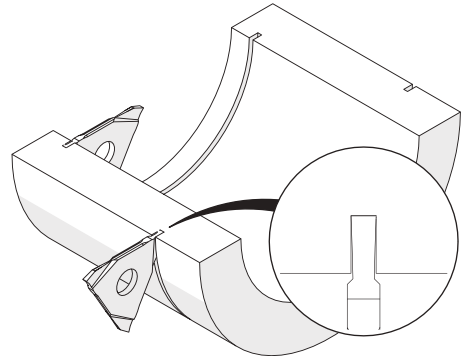
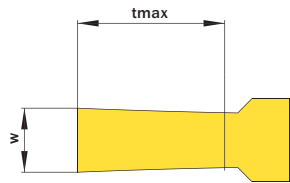


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w -0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,3	0,34	E12.1034.00 Z	AHE9	X808 X408 X508 X408	0,6	0,4	E12A1 E12A2
1,3	0,44	E12.1044.00 Z	AJAV	X808 X408 X508 X408	0,7	0,5	E12A1 E12A2
1,3	0,5	E12.1050.00 Z	ANE0	X808 X408 X508 X408	0,9	0,57	E12A1 E12A2
1,3	0,54	E12.1054.00 Z	AHZF	X808 X408 X508 X408	0,8	0,6	E12A1 E12A2
1,3	0,6	E12.1060.00 Z	APXN	X808 X408 X508 X408	1,1	0,67	E12A1 E12A2
1,3	0,64	E12.1064.00 Z	AC2C	X808 X408 X508 X408	1,0	0,7	E12A1 E12A2
1,3	0,7	E12.1070.00 Z	AD4M	X808 X408 X508 X408	1,7	0,77	E12A1 E12A2
1,3	0,74	E12.1074.00 Z	ANH3	X808 X408 X508 X408	1,7	0,8	E12A1 E12A2
1,3	0,8	E12.1080.00 Z	ADDH	X808 X408 X508 X408	2,3	0,87	E12A1 E12A2
1,3	0,85	E12.1085.00 Z	AAUW	X808 X408 X508 X408	2,3	0,91	E12A1 E12A2
1,3	0,9	E12.1090.00 Z	ADHX	X808 X408 X508 X408	2,3	0,97	E12A1 E12A2
1,3	0,94	E12.1094.00 Z	AMUD	X808 X408 X508 X408	2,3	1,0	E12A1 E12A2
1,3	1,0	E12.1100.00 Z	AB93	X808 X408 X508 X408	2,3	1,07	E12A1 E12A2
1,3	1,05	E12.1105.00 Z	AH3J	X808 X408 X508 X408	2,3	1,12	E12A1 E12A2
1,3	1,1	E12.1115.00 Z	AEHY	X808 X408 X508 X408	2,5	1,22	E12A1 E12A2

Bestellbeispiel // Order example: E12.1074.00 Z X808 (X808 = Schneidstoff // Grade)



Stechen, schmale Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP

HM

Legende
Legend

400

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/498

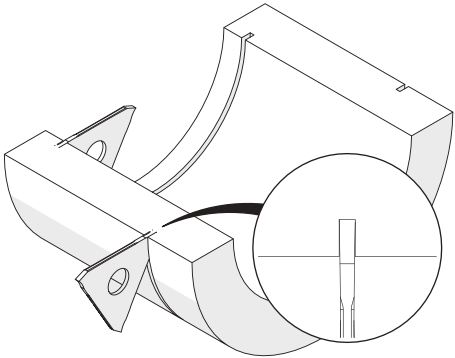
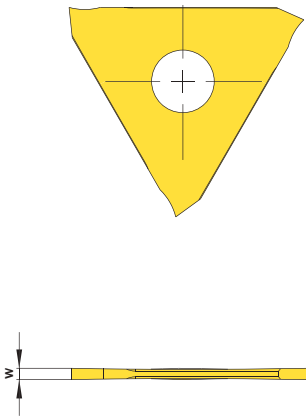


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nuttenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K	M	N	S	H	O		
mm											
0,5	E12.0050.00 H	AM9A	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,53	E12.A1
0,6	E12.0060.00 H	ABMF	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,63	E12.A1
0,7	E12.0070.00 H	AHDK	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,73	E12.A1
0,8	E12.0080.00 H	AKMH	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,83	E12.A1
0,9	E12.0090.00 H	AA2Z	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,93	E12.A1
1,0	E12.0100.00 H	APFD	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	1,03	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: E12.0100.00 H X808 (X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Stechen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/500

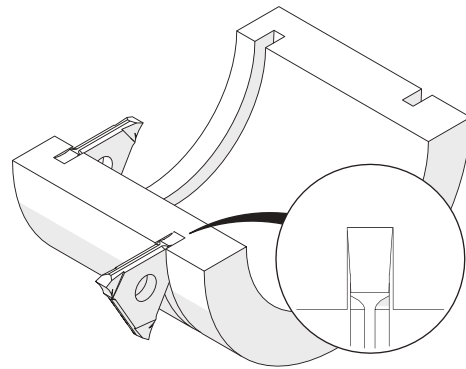
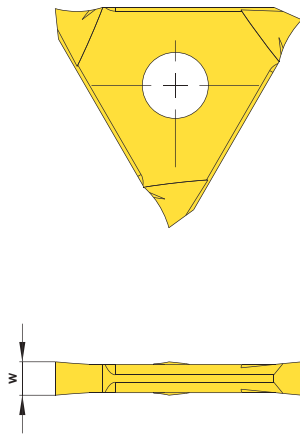


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nutenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O		
1,1	E12.0110.00 G	AN0Z	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 G	AG7C	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 G	AE2Y	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 G	AMUJ	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 G	ANBG	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.00 G	AKPW	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.00 G	AFFJ	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	3,25	E12.C3
4,15	E12.0415.00 G	AEBD	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	4,25	E12.D4
5,15	E12.0515.00 G	AJMV	X800 X400 X500 GX79 X500 X400	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E12.0160.00 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: E12.0156.015 XN

Einstechen

Für allgemeines Nutenstechen.

Grooving

For general grooving.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1249

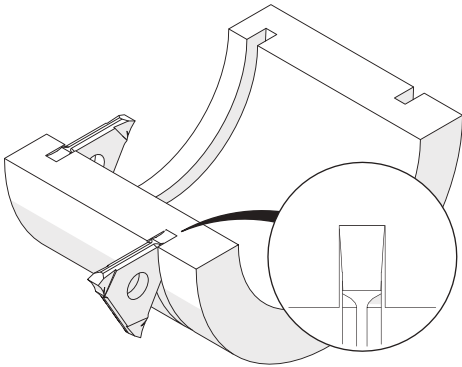
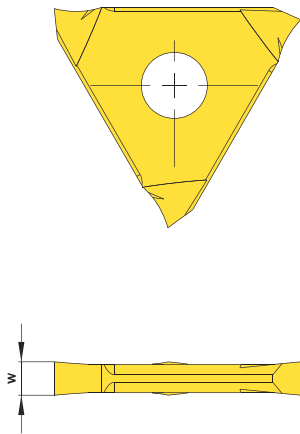


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

w ^{+0,02} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O	
▼ w = 1,168 mm											
1,168	-	E12.0117.00 G	AJEW	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2	inch	
▼ w = 1,422 mm											
1,422	-	E12.0142.00 G	AF62	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2	inch	
▼ w = 1,575 mm											
1,575	-	E12.0157.00 G	AC0A	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2	inch	
▼ w = 2,388 mm											
2,388	-	E12.0238.00 G	AFU1	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.B2	inch	
▼ w = 3,175 mm											
3,175	-	E12.0318.00 G	ADJ8	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.C3	inch	

Bestellbeispiel // Order example: E12.0142.00 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Stechen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie
DIN 983/984. Mit geschliffener Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and
DIN 983/984. With ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f
0,08 mm/U

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/503

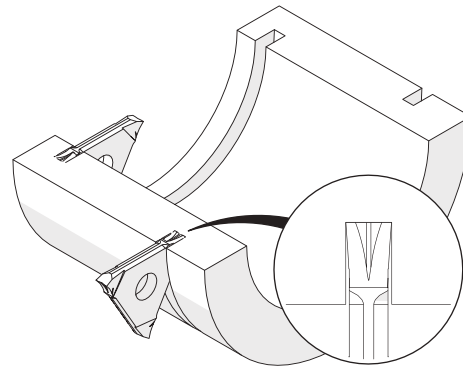
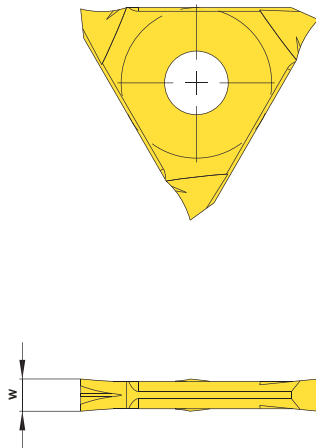


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nutrenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K	M	N	S	H	O		
mm											
1,1	E12.0110.11 K	AJBT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.11 K	AJJ3	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.11 K	ACKU	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.11 K	AK7B	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.11 K	AH5U	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.11 K	AH76	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.11 K	AE79	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			3,25	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0185.11 K X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit 0° Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.
Mit 0° Spanwinkel für die Bearbeitung von Messing,
Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with 0° rake angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
With 0° rake angle for the machining of brass,
copper-based alloys and other short chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM



Legende
Legend **400**
Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/502

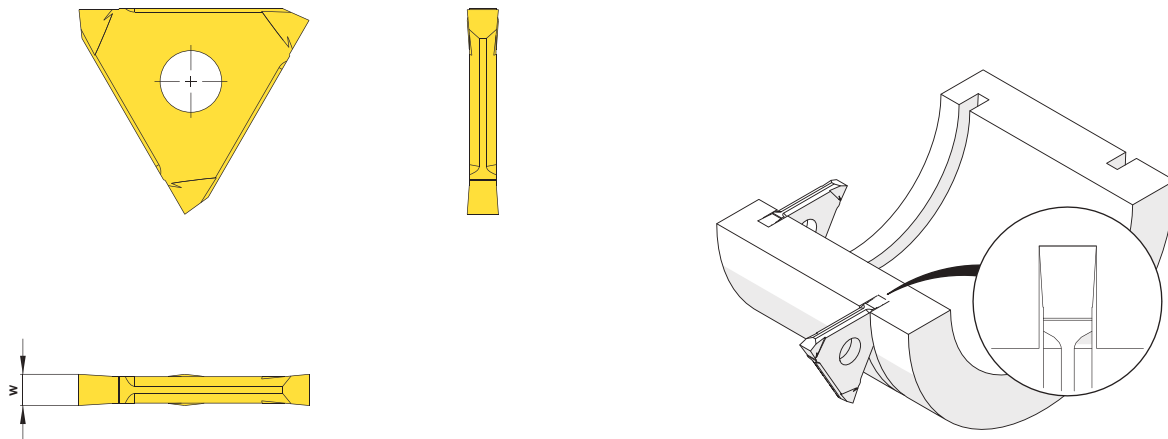


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nuttenbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w ⁺ 0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
1,1	E12.0110.00 GU	AAEQ	X808 X408 X508 X408	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.00 GU	AFC2	X808 X408 X508 X408	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.00 GU	AK23	X808 X408 X508 X408	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.00 GU	ABVN	X808 X408 X508 X408	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.00 GU	AMH2	X808 X408 X508 X408	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.00 GU	ABGY	X808 X408 X508 X408	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.00 GU	AE6N	X808 X408 X508 X408	3,25	E12.C3
4,15	E12.0415.00 GU	AGP6	X808 X408 X508 X408	4,25	E12.D4
5,15	E12.0515.00 GU	AC2Q	X808 X408 X508 X408	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0160.00 GU X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit hochpositivem Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.
Mit hochpositivem Spanwinkel, besonders geeignet für Leichtmetalle.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with high positive rake angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
With high positive rake angle, especially for light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379

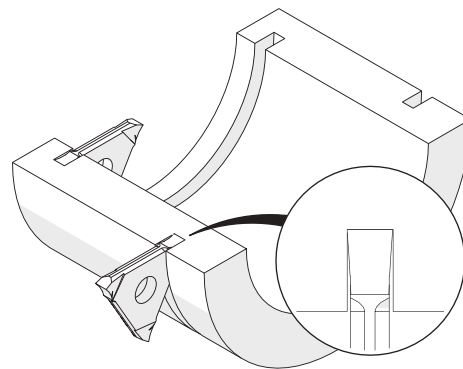
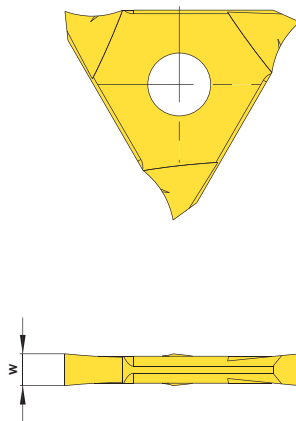
Legende
Legend 400Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/501

Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nuttenbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w +0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O		
1,1	E12.0110.40 C	AGD1	X808 X408 X508 X408	1,2	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.40 C	AA6C	X808 X408 X508 X408	1,4	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.40 C	AGFW	X808 X408 X508 X408	1,7	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.40 C	ACVX	X808 X408 X508 X408	1,95	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.40 C	AENS	X808 X408 X508 X408	2,25	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.40 C	AFXA	X808 X408 X508 X408	2,75	E12.B2
3,15	E12.0315.40 C	AA3S	X808 X408 X508 X408	3,25	E12.C3
4,15	E12.0415.40 C	AK3D	X808 X408 X508 X408	4,25	E12.D4
5,15	E12.0515.40 C	AM1M	X808 X408 X508 X408	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

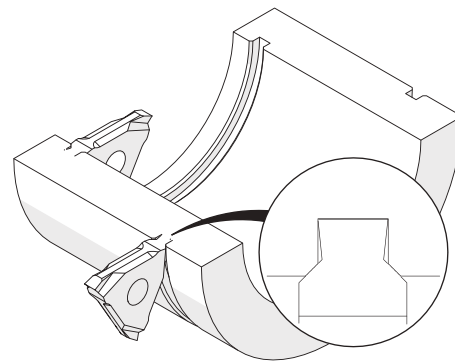
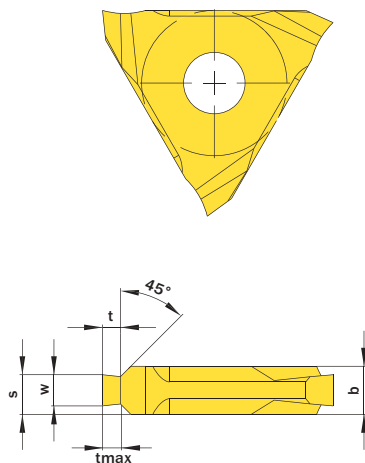
Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/504



Nutnennbreite Nominal width of groove	t _{max}	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,25	2,5	E12.1102.25 F	ACC7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,24	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,3	2,5	E12.1103.25 F	AC0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,29	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,35	2,5	E12.1104.25 F	AE1Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,33	1,2	E12.A2 E12.B2
1,1	0,4	2,5	E12.1105.25 F	AJ1V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,36	1,2	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	E12.1306.25 F	ACN1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,98	0,45	1,4	E12.A2 E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	E12.1607.33 F	AJY0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,6	1,7	E12.C3
1,6	0,85	3,3	E12.1608.33 F	AF23	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,75	1,7	E12.C3
1,6	1,0	3,3	E12.1609.33 F	AM03	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,85	1,7	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	E12.1810.33 F	AD4J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,66	0,85	1,95	E12.C3
1,85	1,25	3,3	E12.1812.33 F	APZ1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,66	1,1	1,95	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	E12.2115.43 F	AK5Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,31	1,35	2,25	E12.D4

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: E12.2115.43 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie
DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

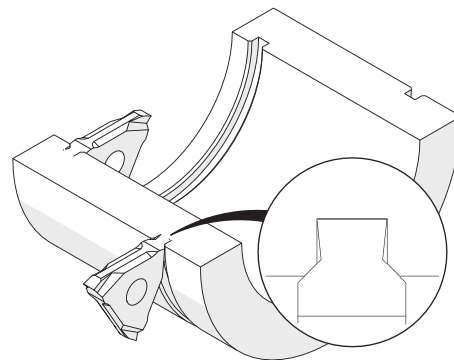
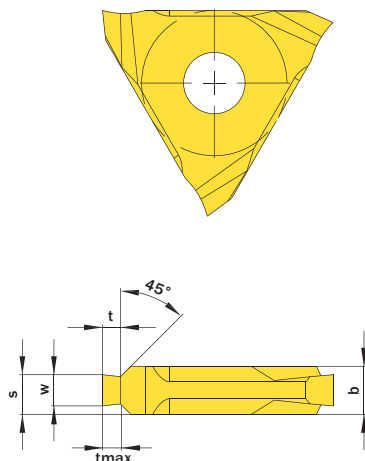
Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/514



Nutnennbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm

2,65	1,5	3,3	E12.2516.33 F	AGJG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,06	1,35	2,75	E12.C3
2,65	1,5	4,3	E12.2616.43 F	ABGF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,56	1,35	2,75	E12.D4
2,65	1,75	4,3	E12.2617.43 F	AKMC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,56	1,6	2,75	E12.D4

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm

3,15	1,75	5,3	E12.3118.53 F	AKWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,31	1,6	3,25	E12.D4
------	------	-----	---------------	------	-------------------------------	------	-----	------	--------

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm

4,15	2,0	5,3	E12.4120.53 F	AFQG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,81	1,85	4,25	E12.D4
4,15	2,5	5,3	E12.4125.53 F	APSU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,81	2,35	4,25	E12.D4

▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm

5,15	3,0	6,3	E12.5130.63 F	AK6G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,81	2,85	5,25	E12.D4
------	-----	-----	---------------	------	-------------------------------	------	------	------	--------

Bestellbeispiel // Order example: E12.4125.53 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379
SP
CBN
SP
HM
Legende
Legend

400

Scan
QR-Code

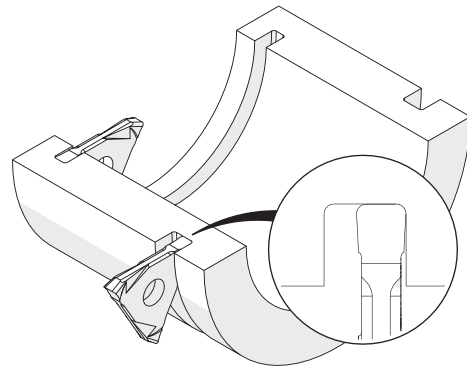
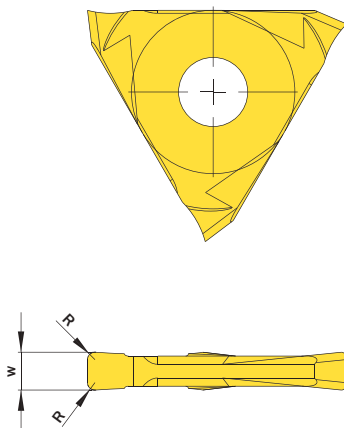
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/506


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O	
▼ w = 1,0 mm											
1,0	0,05	E12.0100.00 N	AMFH	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1	E12.A2	
1,0	0,2	E12.0100.02 N	AP31	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1	E12.A2	
▼ w = 1,5 mm											
1,5	0,05	E12.0150.00 N	AKVM	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1	E12.A2	
1,5	0,2	E12.0150.02 N	AEWQ				CBN8		E12.A1	E12.A2	
▼ w = 2,0 mm											
2,0	0,05	E12.0200.00 N	AEVK	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1	E12.A2	
2,0	0,2	E12.0200.02 N	AB41				CBN8		E12.A1	E12.A2	
2,0	0,4	E12.0200.04 N	AFS9	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A1	E12.A2	
▼ w = 2,5 mm											
2,5	0,05	E12.0250.00 N	AG51	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A2	E12.B2	
2,5	0,2	E12.0250.02 N	AGZ8	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A2	E12.B2	
2,5	0,4	E12.0250.04 N	AECQ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	E12.A2	E12.B2	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: E12.0200.02 N X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: E12.0156.015 XN

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379
SP
HM
 Legende
 Legend

400

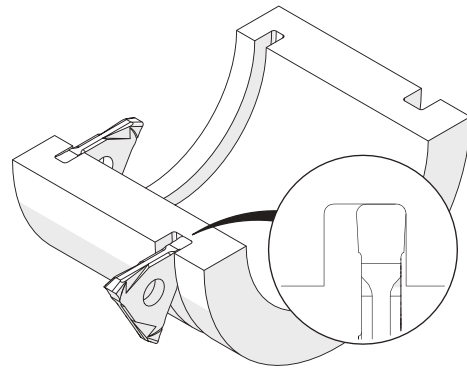
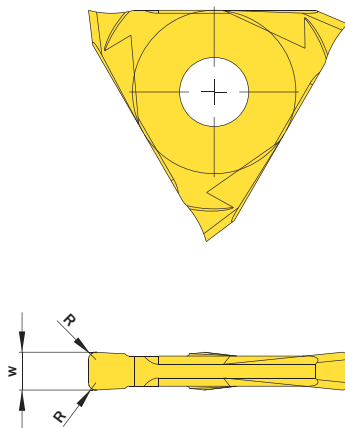
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/865

Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	

 Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

 Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
 Related items can be found on the previous page as well!

▼ w = 3,0 mm						
3,0	0,05	E12.0300.00 N	AGUD	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,2	E12.0300.02 N	ABEQ	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,4	E12.0300.04 N	AA6U	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,6	E12.0300.06 N	AMZM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,8	E12.0300.08 N	AJV3	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.B2
▼ w = 4,0 mm						
4,0	0,05	E12.0400.00 N	AP2K	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,2	E12.0400.02 N	ADXM	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,4	E12.0400.04 N	AFJK	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,8	E12.0400.08 N	AJP0	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	1,2	E12.0400.12 N	AKU8	X800 X400 X600	GX79 X500 X400	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0300.02 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

 E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**



Stech- und Längsdrehen,
Doppelspanformrille

Stech- und Längsdrehen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Turning,
Two ground chip form channels

Grooving and turning.
With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP

HM

Legende
Legend

400

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/505

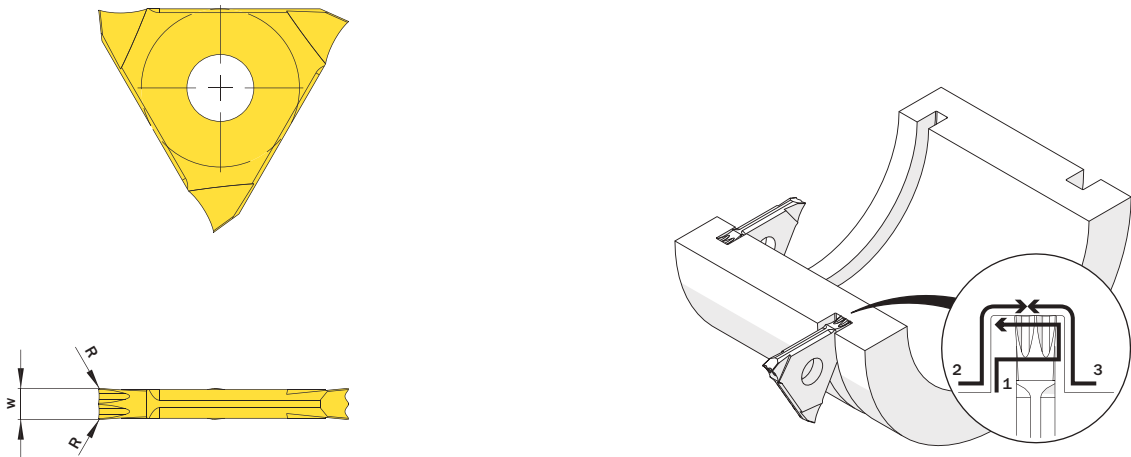


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W

w -0,05		Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	Connectcode www.simtek.com/code													
mm								mm											
2,5	E12.0025.44 W	AHYP	<table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	K	M	N	S	H	O	X800	X400	GX79	X500	X400			0,2	E12.A2 E12.B2
P	K	M	N	S	H	O													
X800	X400	GX79	X500	X400															

Bestellbeispiel // Order example: E12.0025.44 W X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/507

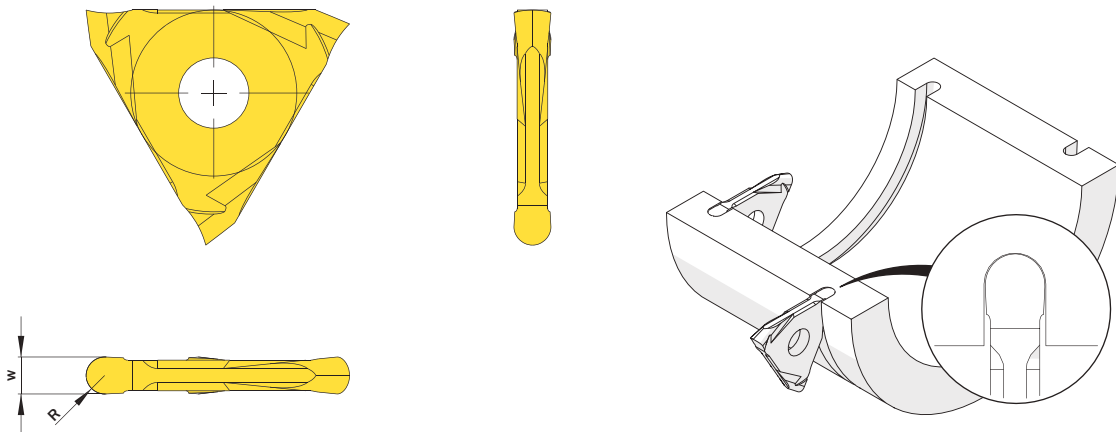


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	
mm	mm									
1,0	0,5	E12.0100.05 V	ADKV	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	E12.0120.06 V	AKTC	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	E12.0150.07 V	AMYT	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	E12.0200.10 V	AFZA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2
2,388	1,19	E12.0238.12 V	A1PG	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	E12.0250.12 V	AH44	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	E12.0300.15 V	AAW2	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.B2
4,0	2,0	E12.0400.20 V	AFGY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: E12.0100.05 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

inch

Eckenfreistiche, Vollradius

Eckenfreistiche, Vollradius mit hohen seitlichen Freiwinkeln.

Corner Relief, Full Radius

Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/508

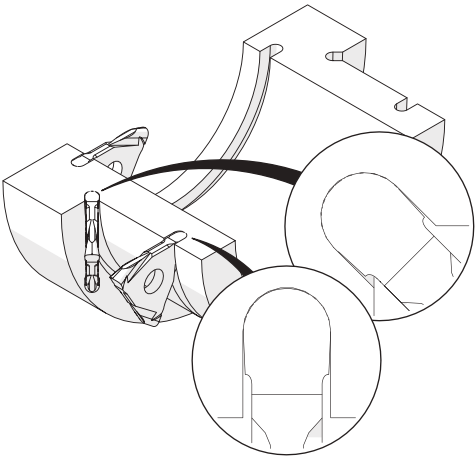
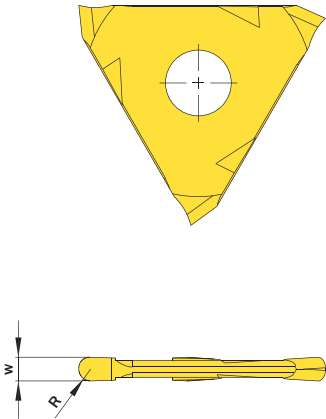


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

		Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Connectcode www.simtek.com/code
R	W ±0,03				
mm	mm				
1.0	2.0	E12.0010.20 V	AGXF	X800 X400 Gx79 X500 X400	E12.A1 E12.A2
1.2	2.4	E12.0012.24 V	AM15	X800 X400 Gx79 X500 X400	E12.A2 E12.B2
1.5	3.0	E12.0015.30 V	APVW	X800 X400 Gx79 X500 X400	E12.B2
2.0	4.0	E12.0020.40 V	ANJ2	X800 X400 Gx79 X500 X400	E12.C3
2.5	5.0	E12.0025.50 V	AHJ2	X800 X400 Gx79 X500 X400	E12.D4
3.0	6.0	E12.0030.60 V	AJ0T	X800 X400 Gx79 X500 X400	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: E12.0012.24 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/497

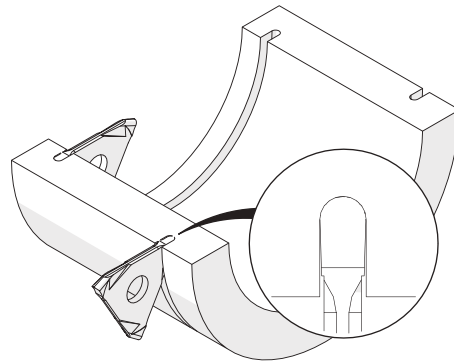
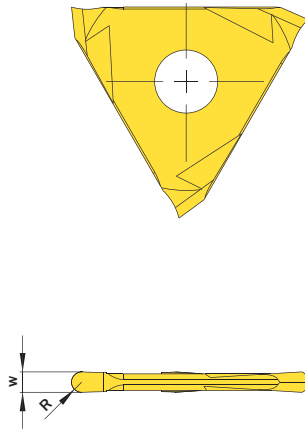


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O		
0,8	E12.0008.00 V	AAUG	X800 X400 X500 X400	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	E12.0009.00 V	AGCW	X800 X400 X500 X400	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	E12.0011.00 V	AM8P	X800 X400 X500 X400	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	E12.0014.00 V	AG9V	X800 X400 X500 X400	2,8	E12.B2
1,8	E12.0018.00 V	ABHS	X800 X400 X500 X400	3,6	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: E12.0008.00 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Stechen, schmale Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM

Legende
Legend

400

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/496

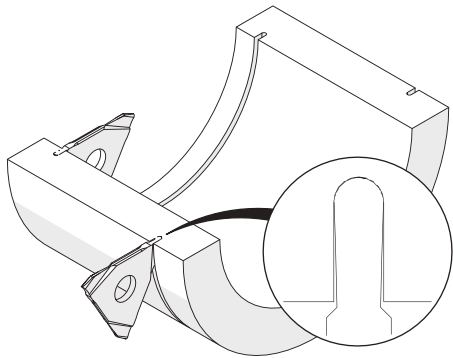
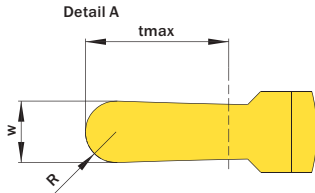
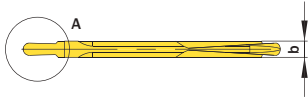
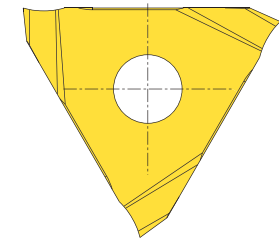


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

b ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							tmax	w ±0,03	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	
mm	mm												
1,3	0,2	E12.1302.00 V	AMYV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	0,6	0,4	E12 A1	E12 A2	
1,3	0,25	E12.1302.05 V	A2WD	X800	X400 X500	GX79	X500	X400	0,85	0,5	E12 A1	E12 A2	
1,3	0,3	E12.1303.00 V	AC92	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,1	0,6	E12 A1	E12 A2	
1,3	0,4	E12.1304.00 V	AA2Q	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,8	0,8	E12 A1	E12 A2	
1,3	0,5	E12.1305.00 V	AMD3	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,3	1,0	E12 A1	E12 A2	
1,3	0,6	E12.1306.00 V	ANØT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	2,5	1,2	E12 A1	E12 A2	

Bestellbeispiel // Order example: E12.1304.00 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefreistiche

Gewindefreistiche, vgl. DIN 76 Form B.

Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

372, 374, 375, 376, 377, 379



Legende
Legend **400**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/873

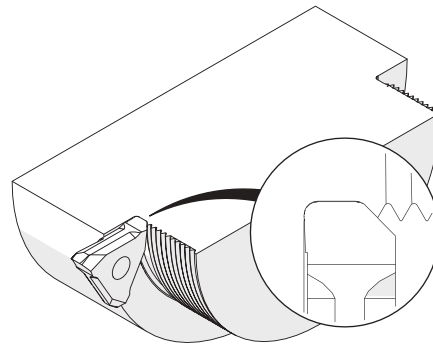
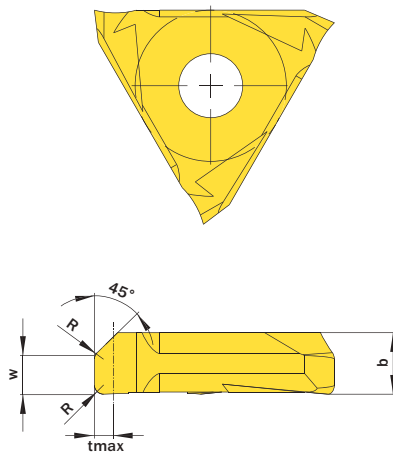


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Gewindefreistiche nach DIN 76 Form A auf Anfrage erhältlich. // Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm								
0,5	1,7	E12.1050.17 E R/L	R AKSN L AF3B	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,2	0,4	0,6	E12.A1 E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm								
0,8	2,7	E12.1080.27 E R/L	R AATG L ADUS	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm								
1,0	2,7	E12.1100.27 E R/L	R AG81 L ANYY	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm								
1,25	2,7	E12.1125.27 E R/L	R AAJH L AG1Y	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm								
1,5	3,7	E12.1150.37 E R/L	R AGCV L AK0V	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,75 mm								
1,75	3,7	E12.1175.37 E R/L	R AP4F L AEWN	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,0 mm								
2,0	5,3	E12.1200.53 E R/L	R AJXB L AFHY	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,5 mm								
2,5	5,3	E12.1250.53 E R/L	R AMPE L AMXK	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 3,0 mm								
3,0	6,3	E12.1300.63 E R/L	R AH9W L AFPX	X800 X400 G600 GX79 X500 X400	1,6	2,2	3,8	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1080.27 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

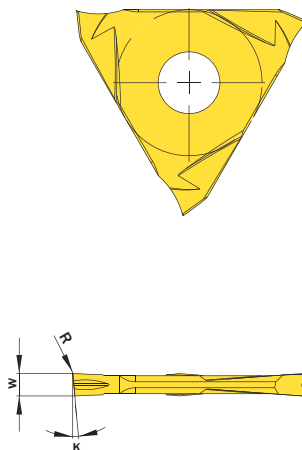
f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 378, 379

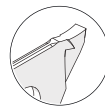


Legende
Legend **400**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/513



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



E12...00 P R
E12...PS R



E12...11 P R
E12...PT R

Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

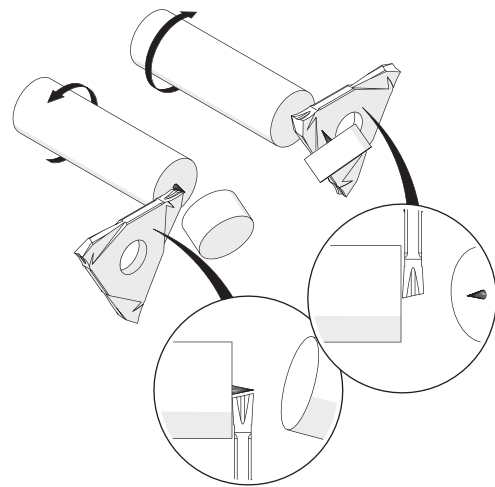


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w 0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Mit Spanformrinne With chip form channel	R	Connectcode www.simtek.com/code
	mm					mm	
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	E12.1210.00 PR/L	R AFQD L AB4M	X800 X400 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
12°	1,0	E12.1210.11 PR/L	R ANDX L AMEB	X800 X400 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,3 mm							
6°-7°	1,3	E12.0613.00 PR/L	R AD3K L AHKK	X800 X400 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,3	E12.0613.11 PR/L	R ABPV L AEZZ	X800 X400 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,6 mm							
6°-7°	1,6	E12.0516.00 PR/L	R ACV8 L AF73	X800 X400 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.11 PR/L	R AMGM L ACKA	X800 X400 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PS R/L	R AWEK L AWEN	X800 X400 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PTR/L	R AWEQ L AWEQ	X800 X400 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E68.A1
▼ w = 2,0 mm							
5°-6°	2,0	E12.0520.00 PR/L	R AC2J L ACEX	X800 X400 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
5°-6°	2,0	E12.0520.11 PR/L	R ANDM L AJEN	X800 X400 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
15°	2,0	E12.1520.11 PR/L	R AFED L APJT	X800 X400 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,1 mm							
5°-6°	2,1	E12.0521.11 PR/L	R AN1B L AHHT	X800 X400 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A2 E12.B2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0516.68 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

E12...00 P R / E12...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

E12...11 P R / E12...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stehtiefen.
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.

Face Grooving

For face grooves in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



Legende
Legend **400**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/509

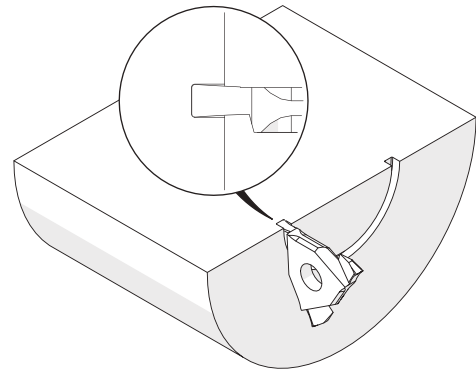
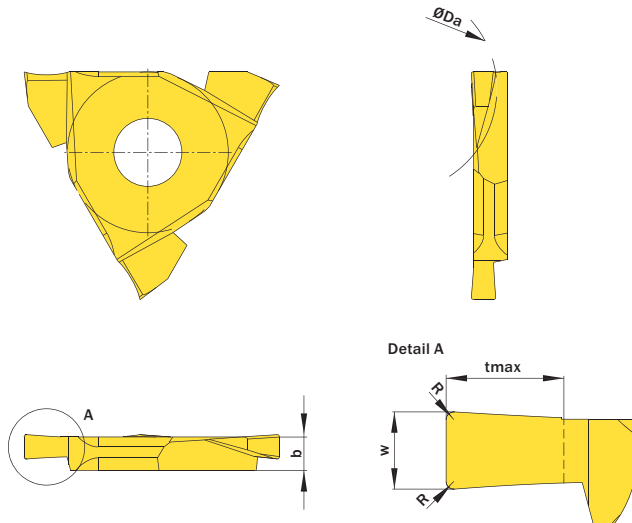


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	ØDa	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K	M	N	S	H	O					
mm									mm	mm	mm	mm		
1,5	E12.2015.02 A R/L	R AM85 L AMEV	X800	X400	X500	GX79	X500	X400	2,7	30,0	0,2	2,0	E12.B2	
2,0	E12.3020.02 A R/L	R ADEQ L APQJ	X800	X400	X500	GX79	X500	X400	2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2	
3,0	E12.3030.02 A R/L	R ADKØ L AK9X	X800	X400	X500	GX79	X500	X400	3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.3020.02 A R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J und K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J and K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379



SP
HM
Legende
Legend
400

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/512

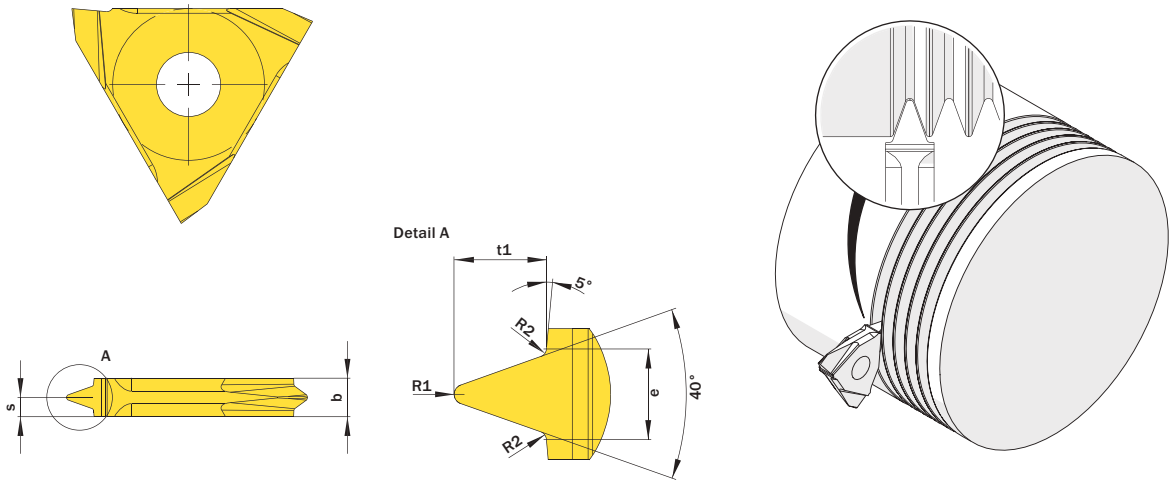


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	Profil Profile	S	t1	Connectcode www.simtek.com/code																		
						Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode		Recommended cutting grades																				
mm	mm	mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>K</td><td>M</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X500</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr><tr><td>X800</td><td>X400</td><td>X500</td><td>GX79</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td></tr></table>		P	K		M	N	S	H	O	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		X800	X400	X500	GX79	X500	X400
P	K	M	N	S	H	O																						
X800	X400	X500	GX79	X500	X400																							
X800	X400	X500	GX79	X500	X400																							
2,34	0,25	0,2	3,3	E12.0223.30 J	ADQ4	X800 X400 GX79 X500 X400	J	1,65	2,3	E12.C3																		
3,56	0,35	0,25	4,3	E12.0356.43 J	AFAV	X800 X400 GX79 X500 X400	K	2,15	3,69	E12.D4																		

Bestellbeispiel // Order example: E12.0223.30 J X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index
400

Info

Legende
Legend

- SP

CBN
- Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP

HM
- Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW

ST
- Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- R
- Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
- LM
- Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras // Hafif alasmilli metaller

Index

simturn E12 Produktverzeichnis
simturn E12 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E09.2020.02 L	377	E12.0215.00 G	382	E12.1074.00 Z	380	E30.0025.04 L	376	E60.3232.02 L	374
E09.2020.02 R	377	E12.0215.00 GU	385	E12.1080.00 Z	380	E30.0025.04 R	376	E60.3232.02 R	374
E09.2020.03 L	377	E12.0215.11 K	384	E12.1080.27 E L	396	E30.0032.01 L	376	E60.3232.03 L	374
E09.2020.03 R	377	E12.0215.40 C	386	E12.1080.27 E R	396	E30.0032.01 R	376	E60.3232.03 R	374
E09.2020.04 L	377	E12.0223.30 J	399	E12.1085.00 Z	380	E30.0032.02 L	376	E60.3232.04 L	374
E09.2020.04 R	377	E12.0238.00 G	383	E12.1090.00 Z	380	E30.0032.02 R	376	E60.3232.04 R	374
E09.2525.02 L	377	E12.0238.12 V	392	E12.1094.00 Z	380	E30.0032.03 L	376	E68.1212.08 L	378
E09.2525.02 R	377	E12.0250.00 N	389	E12.1100.00 Z	380	E30.0032.03 R	376	E68.1212.08 R	378
E09.2525.03 L	377	E12.0250.02 N	389	E12.1100.27 E L	396	E30.0032.04 L	376	E68.1212.11 L	378
E09.2525.03 R	377	E12.0250.04 N	389	E12.1100.27 E R	396	E30.0032.04 R	376	E68.1212.11 R	378
E09.2525.04 L	377	E12.0250.12 V	392	E12.1102.25 F	387	E30.0040.01 L	376	E68.1616.11 L	378
E09.2525.04 R	377	E12.0265.00 G	382	E12.1103.25 F	387	E30.0040.01 R	376	E68.1616.11 R	378
E09.3232.02 L	377	E12.0265.00 GU	385	E12.1104.25 F	387	E30.0040.02 L	376	E69.2020.01 L	375
E09.3232.02 R	377	E12.0265.11 K	384	E12.1105.00 Z	380	E30.0040.02 R	376	E69.2020.01 R	375
E09.3232.03 L	377	E12.0265.40 C	386	E12.1105.25 F	387	E30.0040.03 L	376	E69.2020.02 L	375
E09.3232.03 R	377	E12.0300.00 N	390	E12.1115.00 Z	380	E30.0040.03 R	376	E69.2020.02 R	375
E09.3232.04 L	377	E12.0300.02 N	390	E12.1125.27 E L	396	E30.0040.04 L	376	E69.2020.03 L	375
E09.3232.04 R	377	E12.0300.04 N	390	E12.1125.27 E R	396	E30.0040.04 R	376	E69.2020.03 R	375
E12.0008.00 V	394	E12.0300.06 N	390	E12.1150.37 E L	396	E60.0.500.01 L	372	E69.2020.04 L	375
E12.0009.00 V	394	E12.0300.08 N	390	E12.1150.37 E R	396	E60.0.500.01 R	372	E69.2020.04 R	375
E12.0010.20 V	393	E12.0300.15 V	392	E12.1175.37 E L	396	E60.0.500.02 L	372	E69.2525.01 L	375
E12.0011.00 V	394	E12.0315.00 G	382	E12.1175.37 E R	396	E60.0.500.02 R	372	E69.2525.01 R	375
E12.0012.24 V	393	E12.0315.00 GU	385	E12.1200.53 E L	396	E60.0.500.03 L	372	E69.2525.02 L	375
E12.0014.00 V	394	E12.0315.11 K	384	E12.1200.53 E R	396	E60.0.500.03 R	372	E69.2525.02 R	375
E12.0015.30 V	393	E12.0315.40 C	386	E12.1210.00 P L	397	E60.0.500.23 L	372	E69.2525.03 L	375
E12.0018.00 V	394	E12.0318.00 G	383	E12.1210.00 P R	397	E60.0.500.23 R	372	E69.2525.03 R	375
E12.0020.40 V	393	E12.0356.43 J	399	E12.1210.11 P L	397	E60.1212.01 L	372	E69.2525.04 L	375
E12.0025.44 W	391	E12.0400.00 N	390	E12.1210.11 P R	397	E60.1212.01 R	372	E69.2525.04 R	375
E12.0025.50 V	393	E12.0400.02 N	390	E12.1250.53 E L	396	E60.1212.02 L	372	TOA.E60.19.01 L	379
E12.0030.60 V	393	E12.0400.04 N	390	E12.1250.53 E R	396	E60.1212.02 R	372	TOA.E60.19.01 R	379
E12.0050.00 H	381	E12.0400.08 N	390	E12.1300.63 E L	396	E60.1212.03 L	372	TOA.E60.19.02 L	379
E12.0060.00 H	381	E12.0400.12 N	390	E12.1300.63 E R	396	E60.1212.03 R	372	TOA.E60.19.02 R	379
E12.0070.00 H	381	E12.0400.20 V	392	E12.1302.00 V	395	E60.1212.23 L	372	TOA.E60.19.03 L	379
E12.0080.00 H	381	E12.0415.00 G	382	E12.1302.05 V	395	E60.1212.23 R	372	TOA.E60.19.03 R	379
E12.0090.00 H	381	E12.0415.00 GU	385	E12.1303.00 V	395	E60.1616.01 L	373	TOA.E60.19.04 L	379
E12.0100.00 H	381	E12.0415.40 C	386	E12.1304.00 V	395	E60.1616.01 R	373	TOA.E60.19.04 R	379
E12.0100.00 N	389	E12.0515.00 G	382	E12.1305.00 V	395	E60.1616.02 L	373	TOA.E60.19.23 L	379
E12.0100.02 N	389	E12.0515.00 GU	385	E12.1306.00 V	395	E60.1616.02 R	373	TOA.E60.19.23 R	379
E12.0100.05 V	392	E12.0515.40 C	386	E12.1306.25 F	387	E60.1616.03 L	373		
E12.0110.00 G	382	E12.0516.00 P L	397	E12.1520.11 P L	397	E60.1616.03 R	373		
E12.0110.00 GU	385	E12.0516.00 P R	397	E12.1520.11 P R	397	E60.1616.04 L	373		
E12.0110.11 K	384	E12.0516.11 P L	397	E12.1607.33 F	387	E60.1616.04 R	373		
E12.0110.40 C	386	E12.0516.11 P R	397	E12.1608.33 F	387	E60.1616.23 L	373		
E12.0117.00 G	383	E12.0516.68 P S L	397	E12.1609.33 F	387	E60.1616.23 R	373		
E12.0120.06 V	392	E12.0516.68 P S R	397	E12.1810.33 F	387	E60.2020.01 L	373		
E12.0130.00 G	382	E12.0516.68 P T L	397	E12.1812.33 F	387	E60.2020.01 R	373		
E12.0130.00 GU	385	E12.0516.68 P T R	397	E12.2015.02 A L	398	E60.2020.02 L	373		
E12.0130.11 K	384	E12.0520.00 P L	397	E12.2015.02 A R	398	E60.2020.02 R	373		
E12.0130.40 C	386	E12.0520.00 P R	397	E12.2115.43 F	387	E60.2020.03 L	373		
E12.0142.00 G	383	E12.0520.11 P L	397	E12.2516.33 F	388	E60.2020.03 R	373		
E12.0150.00 N	389	E12.0520.11 P R	397	E12.2616.43 F	388	E60.2020.04 L	373		
E12.0150.02 N	389	E12.0521.11 P L	397	E12.2617.43 F	388	E60.2020.04 R	373		
E12.0150.07 V	392	E12.0521.11 P R	397	E12.3020.02 A L	398	E60.2020.23 L	373		
E12.0157.00 G	383	E12.0613.00 P L	397	E12.3020.02 A R	398	E60.2020.23 R	373		
E12.0160.00 G	382	E12.0613.00 P R	397	E12.3030.02 A L	398	E60.2525.01 L	374		
E12.0160.00 GU	385	E12.0613.11 P L	397	E12.3030.02 A R	398	E60.2525.01 R	374		
E12.0160.11 K	384	E12.0613.11 P R	397	E12.3118.53 F	388	E60.2525.02 L	374		
E12.0160.40 C	386	E12.1034.00 Z	380	E12.4120.53 F	388	E60.2525.02 R	374		
E12.0185.00 G	382	E12.1044.00 Z	380	E12.4125.53 F	388	E60.2525.03 L	374		
E12.0185.00 GU	385	E12.1050.00 Z	380	E12.5130.63 F	388	E60.2525.03 R	374		
E12.0185.11 K	384	E12.1050.17 E L	396	E30.0025.01 L	376	E60.2525.04 L	374		
E12.0185.40 C	386	E12.1050.17 E R	396	E30.0025.01 R	376	E60.2525.04 R	374		
E12.0200.00 N	389	E12.1054.00 Z	380	E30.0025.02 L	376	E60.2525.23 L	374		
E12.0200.02 N	389	E12.1060.00 Z	380	E30.0025.02 R	376	E60.2525.23 R	374		
E12.0200.04 N	389	E12.1064.00 Z	380	E30.0025.03 L	376	E60.3232.01 L	374		
E12.0200.10 V	392	E12.1070.00 Z	380	E30.0025.03 R	376	E60.3232.01 R	374		

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Das Werkzeugsystem simturn FX im Überblick
The Tool System simturn FX Overview

Kompromisslose Leistung für besondere Anwendungen. Performance without compromise for special applications.

Alle Anwendungen auf einen Blick // All applications at one glance

Längsdrehen · Konturdrehen · Rückwärtsdrehen · Einstechen · Axial Gewindefreistiche
Turning · Profiling · Back Turning · Grooving and Profiling · Face Thread Reliefs

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 404
Detailed overview of all applications as of page 404

Hauptanwendungen // Main Applications

Längsdrehen Turning



Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten für das Längsdrehen mit spezieller Spantreppe für optimale Leistung und Spanbildung. Auch für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“ verfügbar.

Precision-ground indexable inserts for turning applications with special chip breaking geometry for optimum performance and chip formation. Also available for back turning as well as for turning „behind shoulder“.

Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



Große Auswahl an Wendeschneidplatten mit Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 5,0 mm und verschiedenen Schneidengeometrien für optimale Ergebnisse. Erhältlich auch mit gelasierter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Wide range of indexable inserts with cutting edge widths between 1.0 mm and 5.0 mm and various cutting edge geometries for optimum results. Also available with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Individualwerkzeuge Customized tools



Aufgrund seiner stabilen und vielseitig bearbeitbaren Bauform bietet das Werkzeugsystem simturn FX eine ideale Grundlage für Individualwerkzeuge, welche perfekt an die spezifischen Anforderungen Ihres Bauteils angepasst werden können.

Based on its stable and versatile machineable design, the tool system simturn FX offers an ideal basis for individual tools that can be perfectly adapted to the specific requirements of your component.



Für kundenindividuelle Anforderungen an höchste Präzision, Wiederholgenauigkeit, Leistung und Stabilität bieten wir mit diesen Werkzeugsystemen eine passende Lösung.

Dreischneidige, vollständig präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte für Standard- und Sonderanwendungen. Umfangreiche Auswahl an Standardträgerwerkzeugen und wenn das passende nicht dabei sein sollte, ist auch das Trägerwerkzeug als Sonderausführung verfügbar.

These systems are the first choice for individual needs towards highest precision, repeatability, performance and stability - without compromise.

Triple-edged, fully ground and indexable carbide cutting insert for standard- and special applications. Wide range of standard toolholders – and a matching special solution in case there is no standard given.

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

403

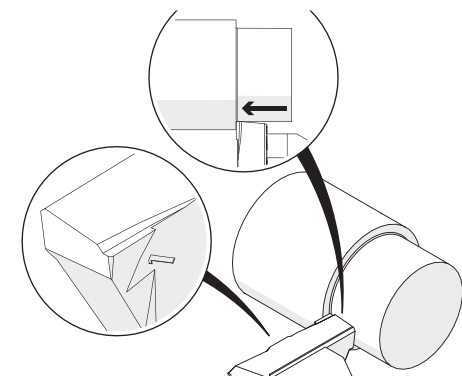
Standardanwendungen Standard Applications



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Ab Seite
As of Page

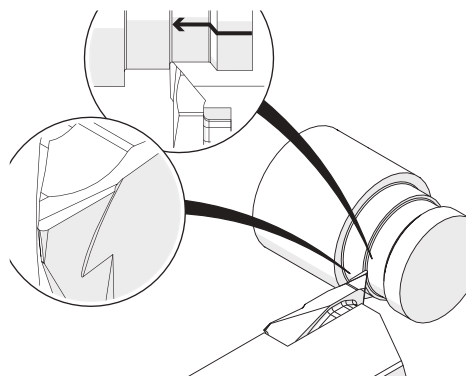
413



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

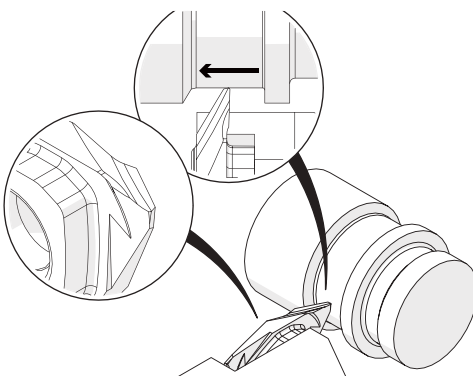
414



Längs- und Konturdrehen
Turning and Profiling

Seite
Page

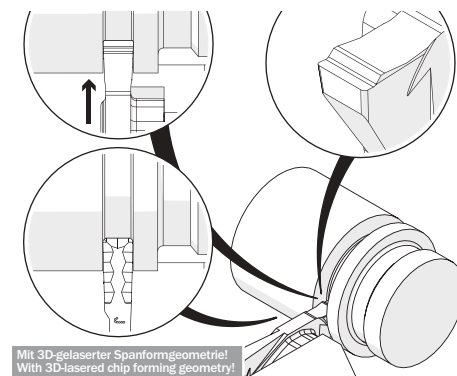
415



Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“
Grooving and turning „behind shoulder“

Ab Seite
As of Page

416

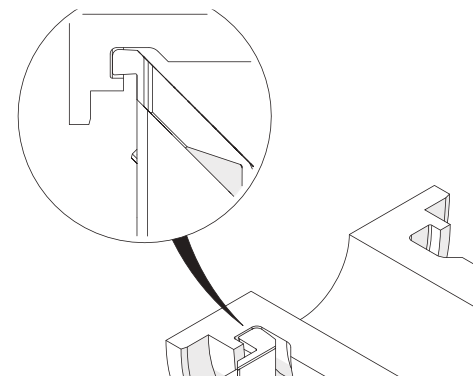


Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Seite
Page

422



Axial Gewindefreistriche
Face Thread Reliefs

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, bei Formbreiten bis etwa 6,0 mm.

Toolholder, External Applications, Type A

Toolholder for external applications and form widths up to 6,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATK6": 7,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm

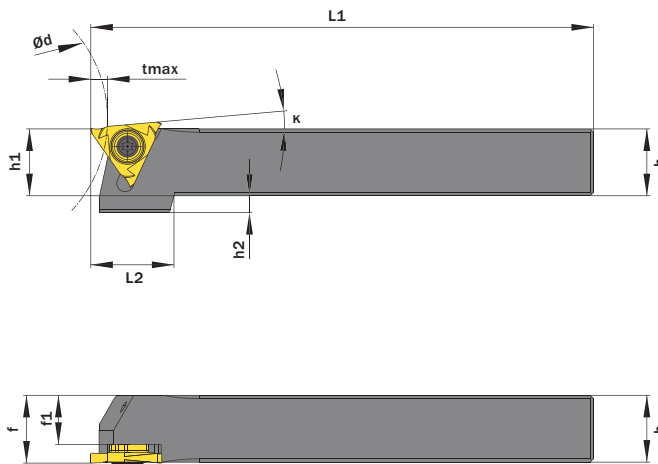


Legende
Legend 424

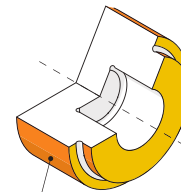


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/619



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on workpiece diameter (Ød)		tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"		5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"		5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"		5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"		4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"		4,0 mm / 0.1575"



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.50.2020.A.12.00 R

κ	h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 ^{js14} mm	h2 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	TF3.01.1212.A.10.00 R/L	R AXU9 L AXU8	12,4	6,9	12,0	9,0	24,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 12,7 mm													
0°	12,7	12,7	100,0	TF3.01.0.500.A.10.00 R	A7TB	13,1	7,6	12,7	8,3	24,0	ATKN	T20R	TF3.R.01.00 new
▼ h = 15,875 mm													
0°	15,875	15,875	125,0	TF3.01.0.625.A.12.00 R	A33K	16,3	10,78	15,9	9,1	24,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.00 inch
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	125,0	TF3.01.1616.A.12.00 R/L	R AWC5 L AWC4	16,4	10,9	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	16,0	16,0	125,0	TF3.01.1616.A.12.08 R/L	R AZF5 L AZF4	16,4	8,55	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.00 R/L	R AWC7 L AWC6	20,4	14,9	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.08 R/L	R Awnu L Awnv	20,4	12,55	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	125,0	TF3.01.2020.A.12.10 R/L	R Awnx L Awnw	20,4	9,6	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	150,0	TF3.01.2525.A.15.00 R/L	R AWC9 L AWC8	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	150,0	TF3.01.2525.A.15.08 R/L	R AZ5C L AZ5D	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	150,0	TF3.01.1.000.A.15.00 R	A3X7	25,8	20,3	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.00 inch

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.1212.A.10.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung,
Gekröpft, Typ D

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 45° und 90° gekröpft Ausführung.

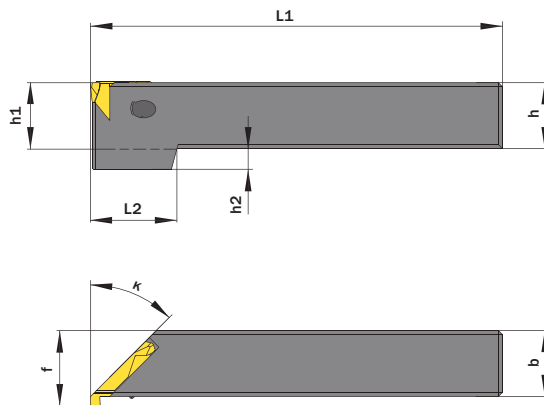
Toolholder, For External Application,
Cranked, Type D

Toolholder for external applications. 45° and 90° cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKJ": 6,0 Nm

Legende
Legend 424Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/940

TF3.51.2020.D.90.12.00 R

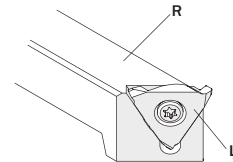
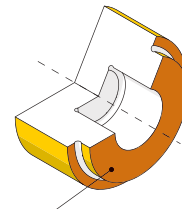
Bitte beachten: Rechter Halter wird mit
linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with
left hand insert and vice versa.Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R

h	b	κ	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm		mm			mm	mm	mm	mm				
▼ κ = 45°													
15,875	15,875	45°	100,0	TF3.00.062S.D.45.10.00 R	A4XF	18,2	15,9	5,1	21,0	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
19,05	19,05	45°	125,0	TF3.00.075S.D.45.12.00 R	A4P9	21,4	19,0	6,0	21,0	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
25,4	25,4	45°	150,0	TF3.00.100S.D.45.15.00 R	A4QB	27,7	25,4	-	-	ATKJ	T20R	TF3.R.45.00.03	inch
16,0	16,0	45°	100,0	TF3.00.1616.D.45.10.00 R/L	AYJZ L A4PN	18,3	16,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
20,0	20,0	45°	125,0	TF3.00.2020.D.45.12.00 R/L	AYJØ L A4PQ	22,3	20,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
25,0	25,0	45°	150,0	TF3.00.2525.D.45.15.00 R/L	AYJY L A4PT	27,3	25,0	-	-	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
▼ κ = 90°													
25,4	25,4	90°	150,0	TF3.01.100S.D.90.15.00 R/L	A6VD L A6VB	32,4	25,4	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	inch
20,0	20,0	90°	125,0	TF3.01.2020.D.90.12.00 R/L	A6VH L A6VF	27,0	20,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	
25,0	25,0	90°	150,0	TF3.01.2525.D.90.15.00 R/L	A6VN L A6VK	32,0	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	

Bestellbeispiel // Order example: TF3.00.2020.D.45.12.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A, mit verstellbarer Kühlmitteldüse

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Mit verstellbarer Kühlmitteldüse zur optimalen Kühlung je nach Anwendungsfall und drei nutzbaren Anschlussgewinden für die Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, External Applications, Type A, with adjustable coolant nozzle

Toolholder for external applications. With adjustable coolant nozzle for an optimized cooling according to the application and three usable connection threads for the coolant supply.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKN": 6,0 Nm



TW
ST

R

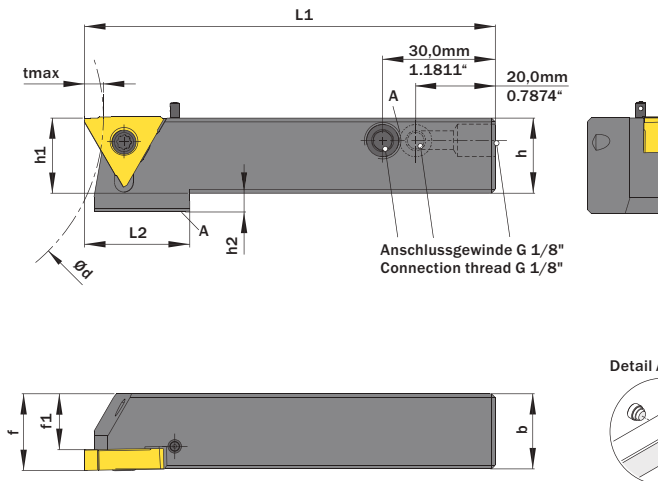


Legende
Legend

424

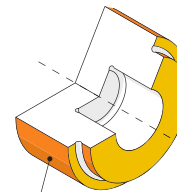
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1192



t _{max} in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) t _{max} depends on Workpiece diameter (Ød)	t _{max}
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø125,0 mm / up to Ø4.9213"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"

Kühlmitteldüse / Coolant nozzle
TOC.A.5X13.PIN IC



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	TF3.01.1212.A.10.00 CG R/L	R AZGB L AZGA	12,4	6,9	12,0	9,0	28,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 16,0 mm													
0°	16,0	16,0	100,0	TF3.01.1616.A.10.00 CG R/L	R AZGD L AZGC	16,4	10,9	16,0	9,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ h = 19,05 mm													
0°	19,05	19,05	100,0	TF3.01.075S.A.10.08 CG R	A4YN	19,4	12,55	19,0	6,0	28,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.08 Inch
▼ h = 20,0 mm													
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.00 CG R/L	R AZGF L AZGE	20,4	14,9	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.08 CG R/L	R AZGH L AZGG	20,4	12,55	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
0°	20,0	20,0	100,0	TF3.01.2020.A.10.10 CG R/L	R AZGK L AZGJ	20,4	9,6	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10
▼ h = 25,0 mm													
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.00 CG R/L	R AZGN L AZGM	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
0°	25,0	25,0	100,0	TF3.01.2525.A.10.08 CG R/L	R A1QK L A1S9	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08
▼ h = 25,4 mm													
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	A4YK	25,8	17,95	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.08 Inch
0°	25,4	25,4	100,0	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	A42K	25,8	15,0	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.10 Inch

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.1616.A.10.00 CG R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

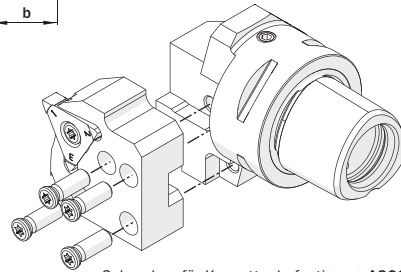
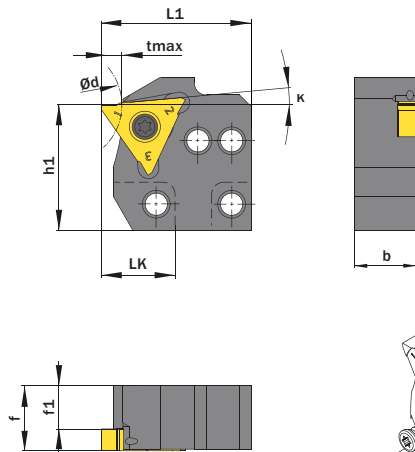


Legende
Legend

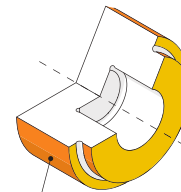
424

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1190



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.50.A.19.05 R

κ	LK mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ød mm	f mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
0°	19,0	TOA.TF3.00.A.19.05 R/L	R AY97 L AZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.00.00 L TF3.L.00.00	TOA R/L
0°	19,0	TOA.TF3.01.A.19.05 R/L	R AY55 L AZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	TOA R/L
0°	29,0	TOA.TF3.01.A.29.05 R/L	R AZBT L AZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	TOA R/L
5°	19,0	TOA.TF3.50.A.19.05 R/L	R AZAU L AZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.00.A.19.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

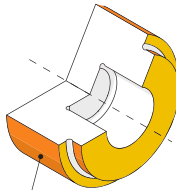
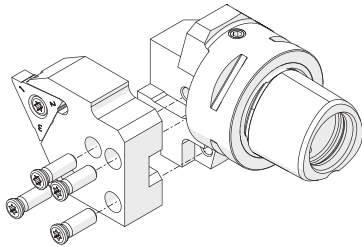
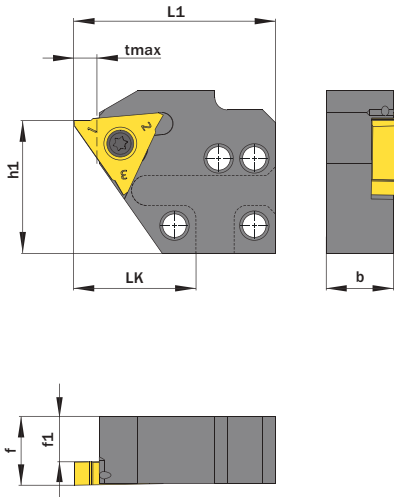
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend 424

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1188



Schrauben für Kassettenbefestigung: ASCC
Screw for cassette mounting: ASCC

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode								Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver			Adaptcode Adaptcode
		b	f	f1	h1	LK	L1	tmax					
TOA.TF3.51.C.29.05 R/L	R AZAQ L AZAP	16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	ASCC	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	TOA R/L	

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TF3.51.C.29.05 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Kassette mit Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Cassette with Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Legende
Legend

424

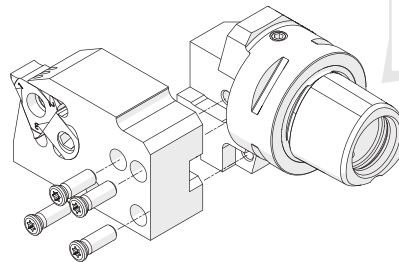
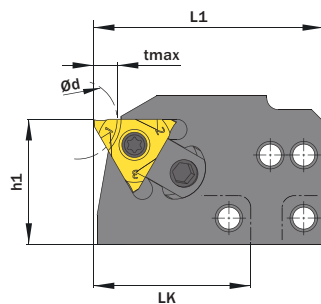
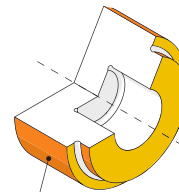
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1185Schrauben für Kassettenbefestigung: ASCC
Screw for cassette mounting: ASCC

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.00.B.39.10 R

tmax in Abhängigkeit vom
Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends from
Workpiece diameter (Ød)

	tmax
Bis Ø20,0 mm / up to Ø0.7874"	6,0 mm / 0.2362"
Bis Ø30,0 mm / up to Ø1.1811"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø40,0 mm / up to Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"
Bis Ø50,0 mm / up to Ø1.9685"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø60,0 mm / up to Ø2.3622"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	3,0 mm / 0.1181"

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfacesJe nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation typeGrundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f1	h1	LK	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
			mm	mm	mm	mm	mm					
TOA.TF3.00.B.39.06 R/L	R AZAH L AZAG		22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.06.11	R TF3.L.00.06 L TF3.R.00.06	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.08 R/L	R AZAK L AZAJ		22,0	13,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.08.11	R TF3.L.00.08 L TF3.R.00.08	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.10 R/L	R AZAN L AZAM		22,0	11,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.10.11	R TF3.L.00.10 L TF3.R.00.10	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: TOA.TF3.00.B.39.08 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung
auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools.
Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend

424

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1222

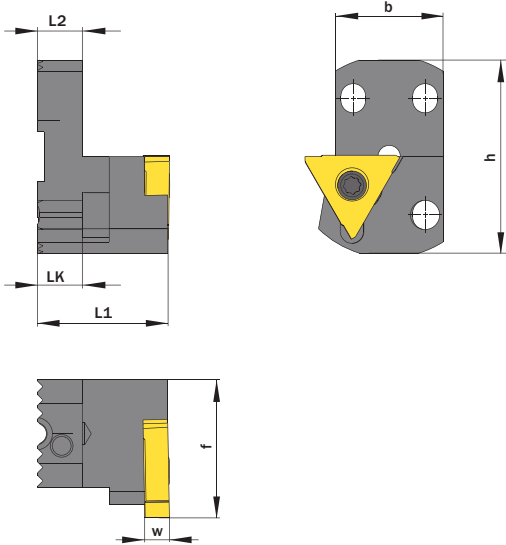


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de



Abbildung ähnlich // Illustration only

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	h	f	L1	L2	LK	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
Nein / No	TOG.K.TF3.01.A1 R/L	R AZHN	L AZHM	24,0	43,0	30,75	29,0	10,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
Ja / Yes	TOG.K.TF3.01.B1 R/L	R AZHS	L AZHQ	24,0	43,0	30,75	46,0	27,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TF3.01.A1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Maximale Spankontrolle dank kontrolliertem Spanbruch durch die auf das bearbeitete Material abgestimmte Spantreppe.

Maximum chip control and controlled chip breaking thanks to the chip forming geometry, perfectly matched to the material to be machined.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!



Längsdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1018

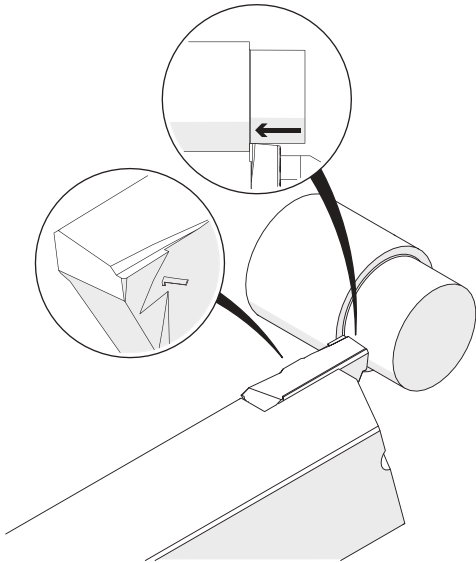
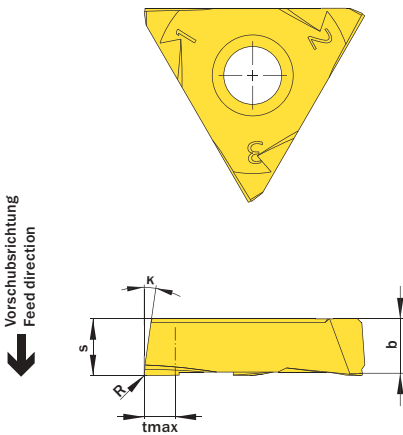


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O				
8°	0,2	TF3.01.008.10.020 YER/L	R AWZD L AWZC	X808	X408	X608	HX79	X508	X408		5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
8°	0,4	TF3.01.008.10.040 YER/L	R AWZF L AWZE	X808	X408	X608	GX79	X508	X408		5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.008.10.020 YER X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Längs- und Konturdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning and Profiling, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1028

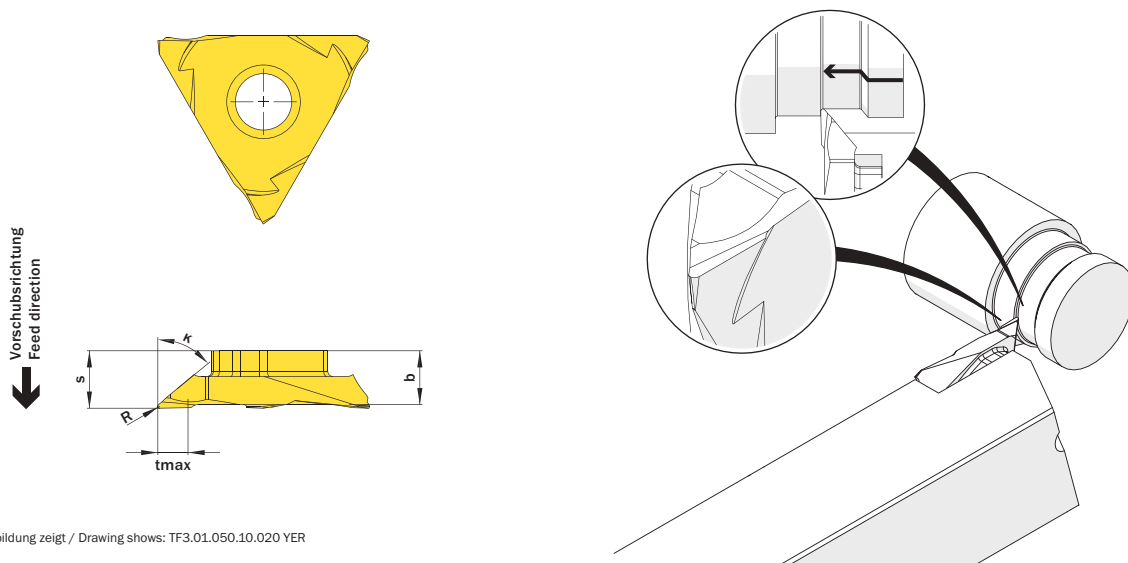


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	
▼ κ = 30°														
30°	0,2	TF3.01.030.10.020 YER/L	R AWZV L AWZU	X802	X402	X602	FX79	X502	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
30°	0,4	TF3.01.030.10.040 YER/L	R AWZX L AWZW	X802	X402	X602	FX79	X502	X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
▼ κ = 50°														
50°	0,2	TF3.01.050.10.020 YER/L	R AWZ3 L AWZ2	X802	X402	X602	FX79	X502	X402	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
50°	0,4	TF3.01.050.10.040 YER/L	R AWZ5 L AWZ4	X800	X400	X600	GX79	X500	X400	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.050.10.020 YER X802** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“

Wendeschneidplatte für das Einstecken und Längsdrehen „hinter Bund“.

Grooving and turning „behind shoulder“

Indexable insert for grooving and turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1075

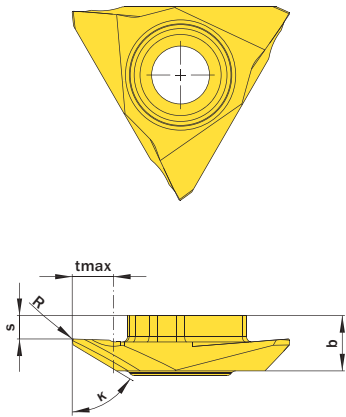
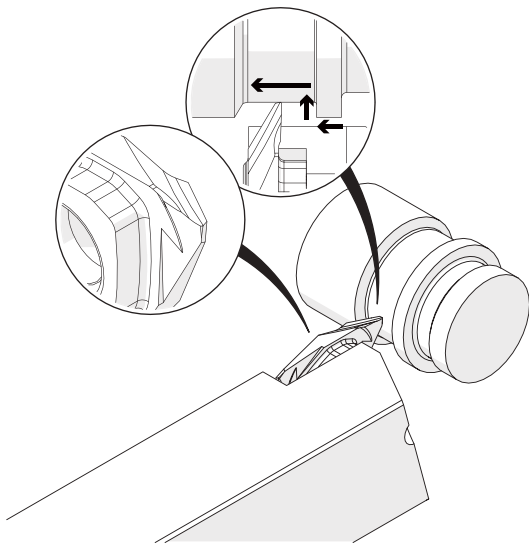


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R



K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O	
59°	0,2	TF3.01.059.26.020 YYR/L	R AXTH L AXTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
59°	0,4	TF3.01.059.26.040 YYR/L	R AXTK L AXTM	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.059.26.040 YYR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

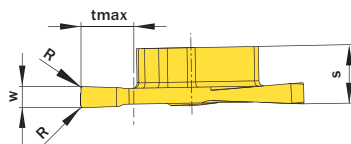
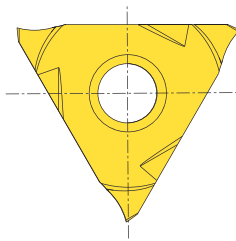
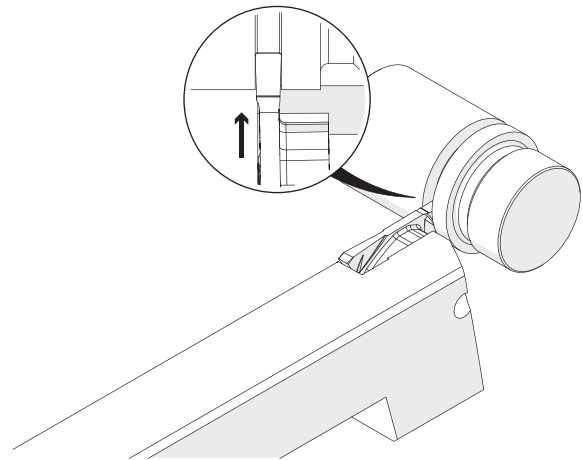
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411Legende
Legend 424Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1262

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R



w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S	H	O			
				mm									
mm	mm												
1,0	0,1	TF3.01.0100.010 NSR/L	R A06T L A06U	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NSR/L	R A10V L A197	X808	X408	X608	HX79	X508	X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NSR/L	R A06Q L A06S	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NSR/L	R A06N L A06P	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NSR/L	R A06K L A06M	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
3,0	0,4	TF3.01.0300.040 NSR/L	R A06H L A06J	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NSR/L	R A06C L A06D	X808	X408	X608	GX79	X508	X408	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0100.020 NSR X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen mit gelasierter Spanformgeometrie, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen, für maximale Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry, Full Radius

Full radius, CNC profiling, for maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
--------------------------	-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 423)

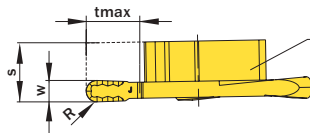
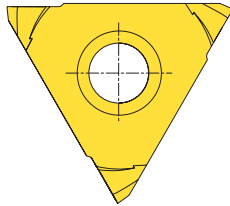


Legende
Legend **424**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1498



Mit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.10 NJPV

w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm		
1,0	TF3.01.0100.05 NJPVR	BHW0	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		0,5	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,2	TF3.01.0120.06 NJPVR	BHW2	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		0,6	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,5	TF3.01.0150.07 NJPVR	BHW4	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		0,75	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,0	TF3.01.0200.10 NJPVR	BHW6	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,4	TF3.01.0238.12 NJPVR	BHW8	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,2	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,5	TF3.01.0250.12 NJPVR	BHXA	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,25	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
3,0	TF3.01.0300.15 NJPVR	BHXC	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		1,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
4,0	TF3.01.0400.20 NJPVR	BHXE	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		2,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
5,0	TF3.01.0500.25 NJPVR	BHXG	X800	X400	X500	GX79	X500	X400		2,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0500.25 NJPVR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen und Profildrehen mit gelaserter Spanformgeometrie

Einstechdrehen und Profildrehen mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry

Grooving and profiling with 3D-lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

ap min 0,02 mm	f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 442
--------------------------	-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 423)

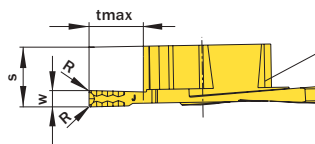
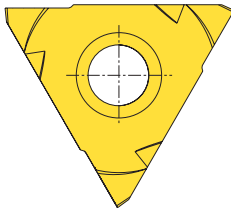


Legende
Legend **424**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1496



Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!



Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NJPR

w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	K	M	N	S	H	O				
mm	mm									mm	mm			
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NJPR	BHP4	X808	X408		HK79	X508	X408	5,35	5,0	TF3.R.01.00	new	
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NJPR	BHP6	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NJPR	BHQA	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NJPR	BHP8	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NJPR	BHQC	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NJPR	BHQE	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NJPR	BHQQ	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NJPR	BHOJ	X800	X400		GX79	X500	X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new	

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0500.020 NJPR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



Einstecken und Profildrehen, Hartbearbeitung

CNC-Konturdrehen mit SIMTEK CBN für die Hartbearbeitung.

Grooving and Profiling, Hard Part Turning

CNC profiling with SIMTEK CBN for hard part turning.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f

0,08 mm/U

Vc

Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

405, 406, 407, 408, 411

SP

CBN

SP

HM

R

Legende

Legend

424

Scan

QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1477

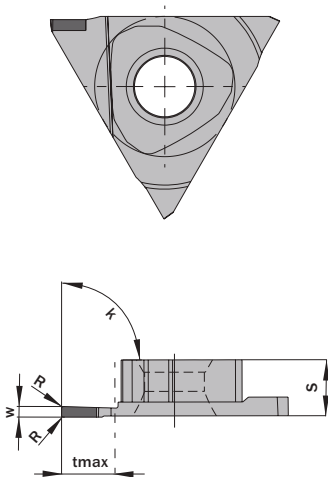


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0100.020 NUL

w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe		S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode				
mm	mm			Recommended cutting grades				
				You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode				
				H		mm	mm	
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NUR/L	R BFMP L BFMW	CBN8		5,25	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NUR/L	R BFM2 L BFMØ	CBN8		5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0200.020 NUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

Einstechdrehen, mit Spanformgeometrie Typ „D“

Einstechdrehen mit geschliffener Spanformgeometrie
Typ „D“ für kontrollierte Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „D“

Grooving with ground geometry type „D“ for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411



Legende
Legend 424

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1226

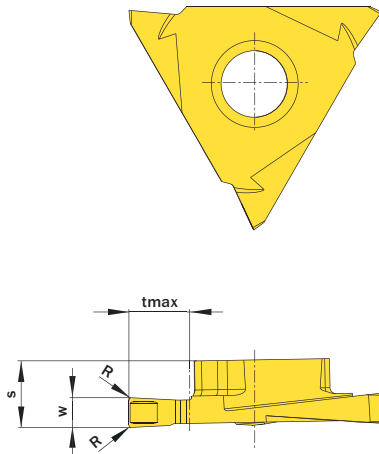
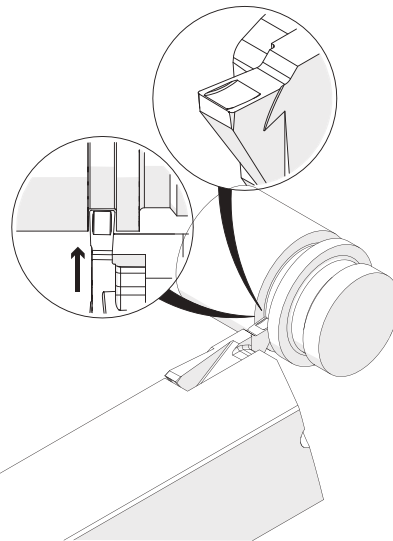


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R



w±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	K	M	N	S	H				O
mm	mm									mm	mm		
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NDR/L	R AZXD L AZXC	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NDR/L	R AZXE L AZXF	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NDR/L	R AZXH L AZXG	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NDR/L	R AZXJ L AZXK	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NDR/L	R AZXN L AZXM	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NDR/L	R AZXP L AZXQ	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NDR/L	R AZXT L AZXS	X800	X400	X500	X400	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0300.020 NDR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „E“

Cutting edge design type „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411SP
HM

R

Legende
Legend

424

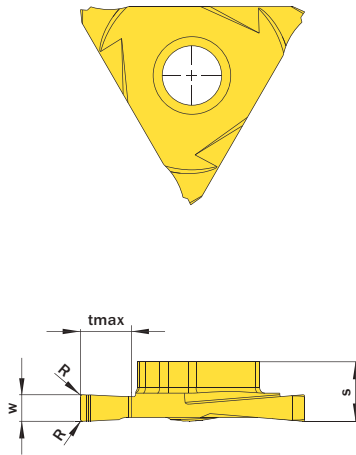
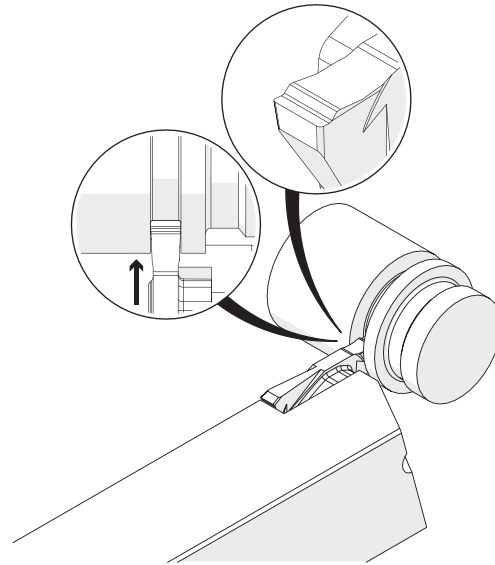
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1029

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER



w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode									
				P	K	M	N	S	H	O			
mm	mm									mm	mm		
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NER/L	R AWZN L AWZM	X802	X402	X502	FX79	X502	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
1,8	0,2	TF3.01.0180.020 NER/L	R AX72 L AYV4	X802	X402	X502	FX79	X502	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NER/L	R AWZQ L AWZP	X800	X400	X500	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NER/L	R AWZT L AWZS	X802	X402	X502	FX79	X502	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
3,0	0,2	TF3.01.0300.020 NER/L	R AWZZ L AWZY	X802	X402	X502	FX79	X502	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
4,0	0,2	TF3.01.0400.020 NER/L	R AWZ1 L AWZ0	X800	X400	X500	GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
5,0	0,2	TF3.01.0500.020 NER/L	R AWZ7 L AWZ6	X802	X402	X502	FX79	X502	X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0300.020 NER X802 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

Axiale Gewindefreistiche

Geeignet für axiale Gewindefreistiche. Eingebaut unter 45°.

Face Thread Reliefs

Suitable for thread reliefs. Mounted in a 45° toolholder.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
406



Legende
Legend 424



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1127

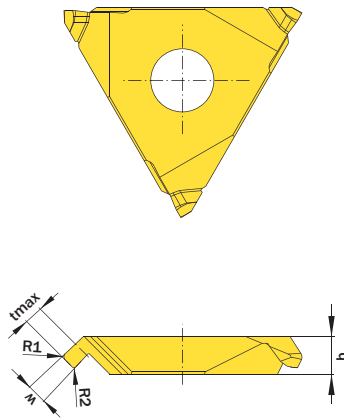
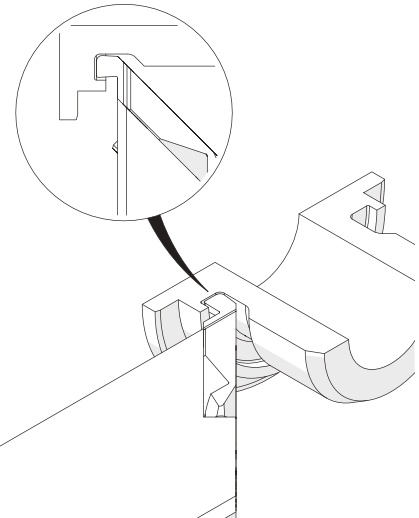


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L



ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R2	b	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
8,0	1,5	0,2	TF3.00.0815.45.02 E R/L	R A4TF L A1GA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
8,0	1,5	0,4	TF3.00.0815.45.04 E R/L	R A4TH L AYJV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,2	TF3.00.1220.45.02 E R/L	R A4TK L A1EJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,5	TF3.00.1220.45.05 E R/L	R A4TN L AYJW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
20,0	2,4	0,6	TF3.00.2024.45.06 E R/L	R A4TQ L AYJX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.1220.45.02 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste

Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f , a_p , V_c) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.



Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeometrien finden Sie unter: www.simtek.info/laser oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on www.simtek.info/laser or scan the **QR Code!**

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f , a_p , V_c) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

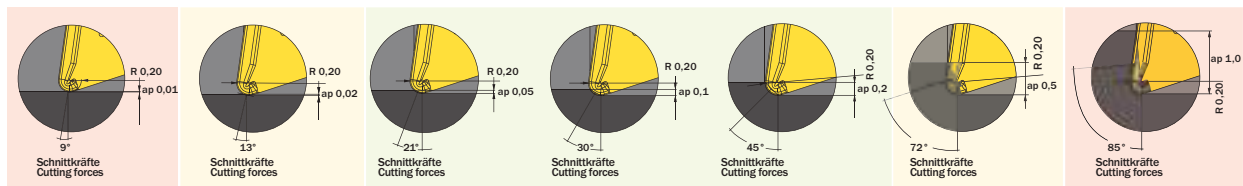
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **$R=0,2\text{ mm}$** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (**a_p**).

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **a_p** größer als **$0,05\text{ mm}$** ist.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of **$R=0.2\text{ mm}$** and with infeed (**a_p**) increasing from left to right.

Usually the optimum application range starts when the radius **a_p** is greater than **0.05 mm** .

← Vorschubsrichtung // Feed direction



simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index
424

Info

Legende
Legend

- SP

CBN
- Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP

HM
- Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW

ST
- Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- L
- Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol model
- R
- Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model
- 🔥
- Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten sogutmalı
- 🌟
- Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometria láser // Lazer geometrisi

simturn FX Produktverzeichnis
simturn FX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.00.062S.D.45.10.00 R	406	TF3.01.030.10.020 YEL	414	TF3.01.2525.A.10.08 CG L	407
TF3.00.075S.D.45.12.00 R	406	TF3.01.030.10.020 YER	414	TF3.01.2525.A.10.08 CG R	407
TF3.00.0815.45.02 E L	422	TF3.01.030.10.040 YEL	414	TF3.01.2525.A.15.00 L	405
TF3.00.0815.45.02 E R	422	TF3.01.030.10.040 YER	414	TF3.01.2525.A.15.00 R	405
TF3.00.0815.45.04 E L	422	TF3.01.0300.020 NDL	420	TF3.01.2525.A.15.08 L	405
TF3.00.0815.45.04 E R	422	TF3.01.0300.020 NDR	420	TF3.01.2525.A.15.08 R	405
TF3.00.100S.D.45.15.00 R	406	TF3.01.0300.020 NEL	421	TF3.01.2525.D.90.15.00 L	406
TF3.00.1220.45.02 E L	422	TF3.01.0300.020 NER	421	TF3.01.2525.D.90.15.00 R	406
TF3.00.1220.45.02 E R	422	TF3.01.0300.020 NJPR	418	TOA.TF3.00.A.19.05 L	408
TF3.00.1220.45.05 E L	422	TF3.01.0300.040 NSL	416	TOA.TF3.00.A.19.05 R	408
TF3.00.1220.45.05 E R	422	TF3.01.0300.040 NSR	416	TOA.TF3.00.B.39.06 L	410
TF3.00.1616.D.45.10.00 L	406	TF3.01.0300.15 NJPVR	417	TOA.TF3.00.B.39.06 R	410
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	406	TF3.01.0400.020 NDL	420	TOA.TF3.00.B.39.08 L	410
TF3.00.2020.D.45.12.00 L	406	TF3.01.0400.020 NDR	420	TOA.TF3.00.B.39.08 R	410
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	406	TF3.01.0400.020 NEL	421	TOA.TF3.00.B.39.10 L	410
TF3.00.2024.45.06 E L	422	TF3.01.0400.020 NER	421	TOA.TF3.00.B.39.10 R	410
TF3.00.2024.45.06 E R	422	TF3.01.0400.020 NJPR	418	TOA.TF3.01.A.19.05 L	408
TF3.00.2525.D.45.15.00 L	406	TF3.01.0400.020 NSL	416	TOA.TF3.01.A.19.05 R	408
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	406	TF3.01.0400.020 NSR	416	TOA.TF3.01.A.29.05 L	408
TF3.01.0.500.A.10.00 R	405	TF3.01.0400.20 NJPVR	417	TOA.TF3.01.A.29.05 R	408
TF3.01.0.625.A.12.00 R	405	TF3.01.050.10.020 YEL	414	TOA.TF3.50.A.19.05 L	408
TF3.01.008.10.020 YEL	413	TF3.01.050.10.020 YER	414	TOA.TF3.50.A.19.05 R	408
TF3.01.008.10.020 YER	413	TF3.01.050.10.040 YEL	414	TOA.TF3.51.C.29.05 L	409
TF3.01.008.10.040 YEL	413	TF3.01.050.10.040 YER	414	TOA.TF3.51.C.29.05 R	409
TF3.01.008.10.040 YER	413	TF3.01.0500.020 NDL	420	TOG.K.TF3.01.A1 L	411
TF3.01.0100.010 NSL	416	TF3.01.0500.020 NDR	420	TOG.K.TF3.01.A1 R	411
TF3.01.0100.010 NSR	416	TF3.01.0500.020 NEL	421	TOG.K.TF3.01.B1 L	411
TF3.01.0100.020 NJPR	418	TF3.01.0500.020 NER	421	TOG.K.TF3.01.B1 R	411
TF3.01.0100.020 NSL	416	TF3.01.0500.020 NJPR	418		
TF3.01.0100.020 NSR	416	TF3.01.0500.25 NJPVR	417		
TF3.01.0100.020 NUL	419	TF3.01.059.26.020 YYL	415		
TF3.01.0100.020 NUR	419	TF3.01.059.26.020 YYR	415		
TF3.01.0100.05 NJPVR	417	TF3.01.059.26.040 YYL	415		
TF3.01.0120.06 NJPVR	417	TF3.01.059.26.040 YYR	415		
TF3.01.0150.020 NDL	420	TF3.01.075S.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NDR	420	TF3.01.1.000.A.15.00 R	405		
TF3.01.0150.020 NEL	421	TF3.01.100S.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NER	421	TF3.01.100S.A.10.10 CG R	407		
TF3.01.0150.020 NJPR	418	TF3.01.100S.D.90.15.00 L	406		
TF3.01.0150.020 NSL	416	TF3.01.100S.D.90.15.00 R	406		
TF3.01.0150.020 NSR	416	TF3.01.1212.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0150.07 NJPVR	417	TF3.01.1212.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0180.020 NDL	420	TF3.01.1212.A.10.00 L	405		
TF3.01.0180.020 NDR	420	TF3.01.1212.A.10.00 R	405		
TF3.01.0180.020 NEL	421	TF3.01.1616.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0180.020 NER	421	TF3.01.1616.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0180.020 NJPR	418	TF3.01.1616.A.12.00 L	405		
TF3.01.0200.020 NDL	420	TF3.01.1616.A.12.00 R	405		
TF3.01.0200.020 NDR	420	TF3.01.1616.A.12.08 L	405		
TF3.01.0200.020 NEL	421	TF3.01.1616.A.12.08 R	405		
TF3.01.0200.020 NER	421	TF3.01.2020.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NJPR	418	TF3.01.2020.A.10.00 CG R	407		
TF3.01.0200.020 NSL	416	TF3.01.2020.A.10.08 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NSR	416	TF3.01.2020.A.10.08 CG R	407		
TF3.01.0200.020 NUL	419	TF3.01.2020.A.10.10 CG L	407		
TF3.01.0200.020 NUR	419	TF3.01.2020.A.10.10 CG R	407		
TF3.01.0200.10 NJPVR	417	TF3.01.2020.A.12.00 L	405		
TF3.01.0238.12 NJPVR	417	TF3.01.2020.A.12.00 R	405		
TF3.01.0250.020 NDL	420	TF3.01.2020.A.12.08 L	405		
TF3.01.0250.020 NDR	420	TF3.01.2020.A.12.08 R	405		
TF3.01.0250.020 NEL	421	TF3.01.2020.A.12.10 L	405		
TF3.01.0250.020 NER	421	TF3.01.2020.A.12.10 R	405		
TF3.01.0250.020 NJPR	418	TF3.01.2020.D.90.12.00 L	406		
TF3.01.0250.020 NSL	416	TF3.01.2020.D.90.12.00 R	406		
TF3.01.0250.020 NSR	416	TF3.01.2525.A.10.00 CG L	407		
TF3.01.0250.12 NJPVR	417	TF3.01.2525.A.10.00 CG R	407		

Das Werkzeugsystem simturn Decolletage im Überblick
The Tool System simturn Decolletage Overview

Formwerkzeuge bieten **immense Einsparpotenziale.**

Form tools provide **immense potential** savings.

Formwerkzeuge bis 66,0 mm Breite.
Form tools up to 66,0 mm wide.

Nutzen Sie diese Einsparpotenziale durch den Einsatz spezieller Profil- und Formwerkzeuge.

Gerne bieten wir Ihnen auf Anfrage mit diesem System das fertige Hochleistungs-Formwerkzeug aus dem Hause SIMTEK vollständig geschliffen an. Alternativ stehen auch Halbzeuge zur Verfügung, die Sie eigenständig nach Ihren Anforderungen nacharbeiten können.

SIMTEK-Decolletage-Schneidwerkzeuge sind in verschiedenen Breiten bis zu 66,0 mm verfügbar!

Generate these savings by using special form and profiling tools.

You can choose between the fully ground form insert made by SIMTEK and the semi-finished inserts from the following pages. These semi-finished inserts can be used to produce individual form tools on your own.

SIMTEK Decolletage cutting tools are available in widths up to 66,0 mm.

» Sonderprofile erhalten Sie auf Anfrage. // Special cutting inserts are available upon request.

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

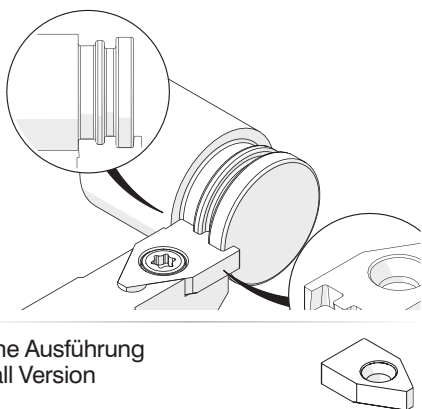
447



Seite
Page

433

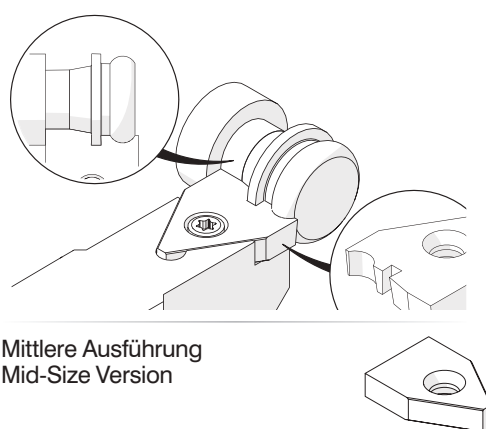
Kleine Ausführung
Small Version



Seite
Page

434

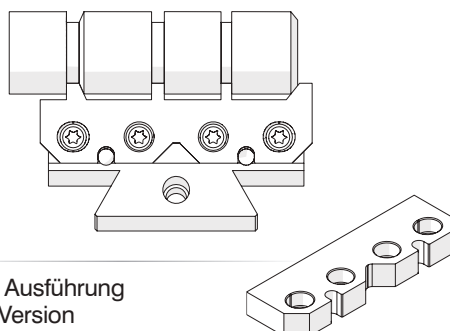
Mittlere Ausführung
Mid-Size Version



Seite
Page

435

Breite Ausführung
Wide Version



simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

427



Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F10-Decolletageplatten unter 0°.

Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATKG”: 4,5 Nm
“ATKH”: 4,5 Nm



TW **ST** Legende
Legend

436



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/729

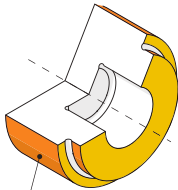
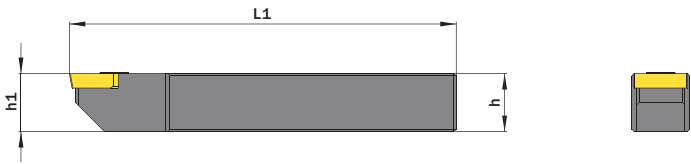


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.A11.08.03

- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	h1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF10.A.30										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.A11.08.03	ATSK	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.A.30
12,0	12,0	80,0	F10.1212.A11.08.03	ATSG	10,0	12,0	20,0	ATKH	T15F	TF10.A.30
▼ Connectcode = TF10.A.45										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.A11.08.04	ATSJ	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.A.45
12,0	12,0	80,0	F10.1212.A11.08.04	ATSH	10,0	12,0	20,0	ATKH	T15F	TF10.A.45

Bestellbeispiel // Order example: F10.1212.A11.08.03

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F10-Decolletageplatten unter 6°.

Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

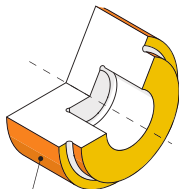
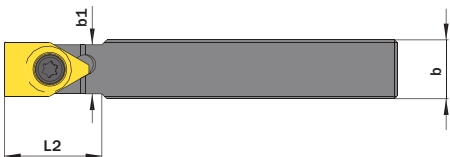
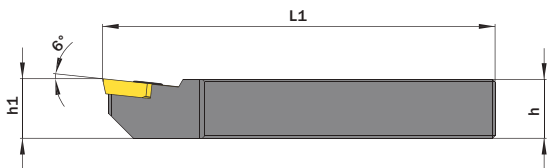
Legende
Legend

436



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/730



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
- Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.B11.08.03

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	h1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF10.B.30										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.B11.08.03	ATSM	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.B.30
12,0	12,0	80,0	F10.1212.B11.08.03	ATSP	10,0	12,0	20,0	ATKG	T15F	TF10.B.30
▼ Connectcode = TF10.B.45										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.B11.08.04	ATSN	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.B.45
12,0	12,0	80,0	F10.1212.B11.08.04	ATSQ	10,0	12,0	20,0	ATKG	T15F	TF10.B.45

Bestellbeispiel // Order example: F10.1010.B11.08.03

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten unter 0°.

Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKN": 6,0 Nm

TW
STLegende
Legend

436

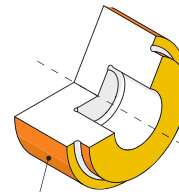
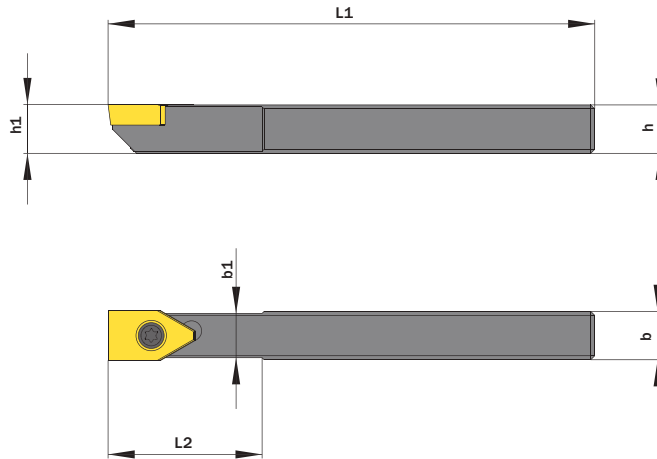
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1162Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfacesJe nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1212.A12.10

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.A.12.10										
12,0	12,0	F12.1212.A12.10	AYV9	120,5	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.12.10
16,0	16,0	F12.1616.A12.10	AYWD	120,5	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.10
20,0	20,0	F12.2020.A12.10	AYWJ	145,5	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.10
▼ Connectcode = TF12.A.12.15										
19,05	19,05	F12.0.750.S.A12.15	A4B3	150,0	11,0	19,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15
12,0	12,0	F12.1212.A12.15	AYWA	125,0	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.12.15
16,0	16,0	F12.1616.A12.15	AYWE	125,0	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15
20,0	20,0	F12.2020.A12.15	AYWK	150,0	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15
25,0	25,0	F12.2525.A12.15	AYWQ	150,0	11,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15
▼ Connectcode = TF12.A.16.12										
12,0	12,0	F12.1212.A16.12	AYWB	122,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.16.12
16,0	16,0	F12.1616.A16.12	AYWF	122,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.12
20,0	20,0	F12.2020.A16.12	AYWM	147,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.12
▼ Connectcode = TF12.A.16.15										
12,0	12,0	F12.1212.A16.15	AYWC	125,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.16.15
16,0	16,0	F12.1616.A16.15	AYWG	125,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.15
20,0	20,0	F12.2020.A16.15	AYWN	150,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.15
25,0	25,0	F12.2525.A16.15	AYWS	150,0	15,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.15
▼ Connectcode = TF12.A.20.15										
16,0	16,0	F12.1616.A20.15	AYWH	125,0	19,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.20.15
20,0	20,0	F12.2020.A20.15	AYWP	150,0	19,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.20.15
25,0	25,0	F12.2525.A20.15	AYWT	150,0	19,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.20.15
▼ Connectcode = TF12.A.25.15										
25,0	25,0	F12.2525.A25.15	AYWU	150,0	24,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.25.15

Bestellbeispiel // Order example: F12.1616.A16.15

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten unter 6°.

Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm

"ATKN": 6,0 Nm



TW
ST

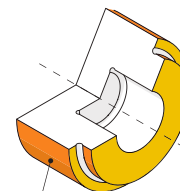
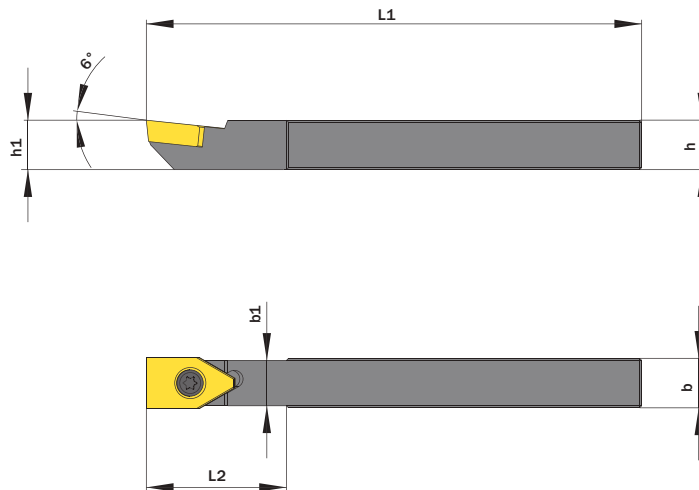
Legende
Legend

436



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1163



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1212.B12.10

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.B.12.10										
12,0	12,0	F12.1212.B12.10	AYWV	120,5	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.12.10
16,0	16,0	F12.1616.B12.10	AYWZ	120,5	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.10
20,0	20,0	F12.2020.B12.10	AYW4	145,5	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.10
25,0	25,0	F12.2525.B12.10	AYW9	145,5	11,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.10
▼ Connectcode = TF12.B.12.15										
12,0	12,0	F12.1212.B12.15	AYWW	125,0	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.12.15
16,0	16,0	F12.1616.B12.15	AYW0	125,0	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.15
20,0	20,0	F12.2020.B12.15	AYW5	150,0	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.15
25,0	25,0	F12.2525.B12.15	AYXA	150,0	11,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.15
▼ Connectcode = TF12.B.16.12										
12,0	12,0	F12.1212.B16.12	AYWX	122,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.16.12
16,0	16,0	F12.1616.B16.12	AYW1	122,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.12
20,0	20,0	F12.2020.B16.12	AYW6	147,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.12
▼ Connectcode = TF12.B.16.15										
12,0	12,0	F12.1212.B16.15	AYWY	125,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.16.15
16,0	16,0	F12.1616.B16.15	AYW2	125,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.15
20,0	20,0	F12.2020.B16.15	AYW7	150,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.15
25,0	25,0	F12.2525.B16.15	AYXB	150,0	15,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.15
▼ Connectcode = TF12.B.20.15										
16,0	16,0	F12.1616.B20.15	AYW3	125,0	19,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.20.15
20,0	20,0	F12.2020.B20.15	AYW8	150,0	19,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.20.15
25,0	25,0	F12.2525.B20.15	AYXC	150,0	19,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.20.15
▼ Connectcode = TF12.B.25.15										
25,0	25,0	F12.2525.B25.15	AYXD	150,0	24,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.2020.B16.15**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter, Formstechen

Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

Toolholder, Profiling

Toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm



TW
ST

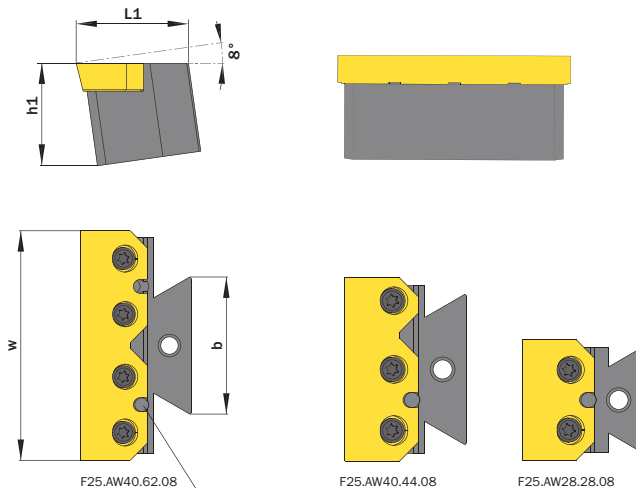
Legende
Legend

436



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/848

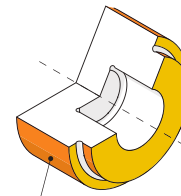


F25.AW40.62.08

F25.AW40.44.08

F25.AW28.28.08

Zylinderstift F D4M6x10 DIN6325
Pin F D4M6x10 DIN6325



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

■ Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	L1 mm	w mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = TF12.A.32								
28,0	F25.AW28.28.08	AS90	30,0	32,0	32,0	ATK6	T20T	TF12.A.32
▼ Connectcode = TF12.A.48								
40,0	F25.AW40.44.08	AS9Z	30,0	32,0	48,0	ATK6	T20T	TF12.A.48
▼ Connectcode = TF12.A.66								
40,0	F25.AW40.62.08	AS9Y	30,0	32,0	66,0	ATK6	T20T	TF12.A.66

Bestellbeispiel // Order example: **F25.AW28.28.08**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Halbzeuge, Formstechen

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
428, 429



SP
HM

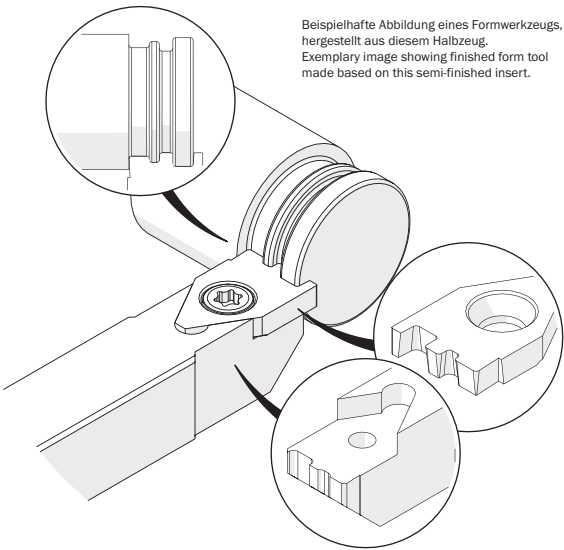
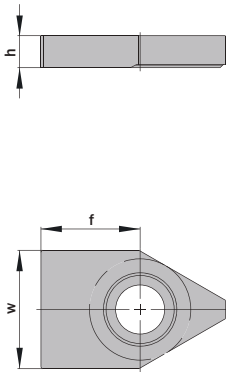
Legende
Legend

436



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/727



Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs,
hergestellt aus diesem Halbzeug.
Exemplary image showing finished form tool
made based on this semi-finished insert.

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1109.30 M

w mm	h ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Connectcode = TF10.A.30 TF10.B.30					
11,1	2,95	F10.1109.30 M	ASAU	9,3	TF10.A.30 TF10.B.30
▼ Connectcode = TF10.A.45 TF10.B.45					
11,1	4,4	F10.1109.45 M	ASAY	9,3	TF10.A.45 TF10.B.45

Bestellbeispiel // Order example: F10.1109.45 M GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Halbzeuge, Formstechen

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
430, 431



SP
HM

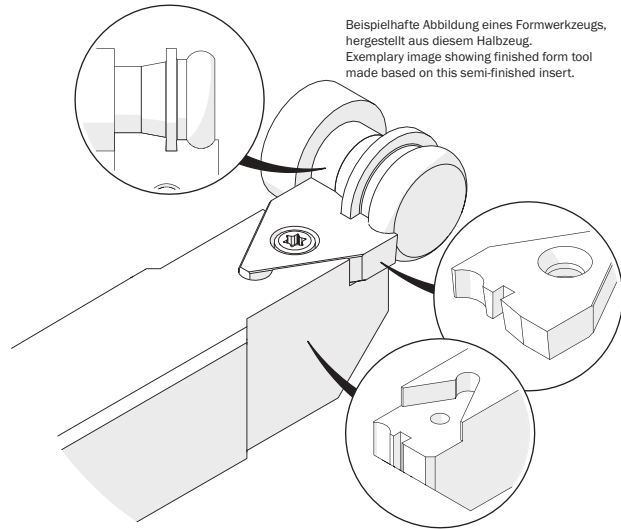
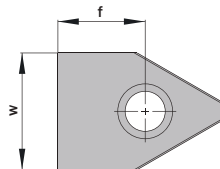
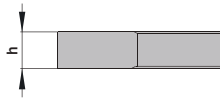
Legende
Legend

436



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/728



Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs,
hergestellt aus diesem Halbzeug.
Exemplary image showing finished form tool
made based on this semi-finished insert.

Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1612.00 M

w mm	f mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm +0,05	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 12,3 mm					
12,3	10,7	F12.1210.00 M	AMWH	5,0	TF12.A.12.10 TF12.B.12.10
12,3	15,2	F12.1215.00 M	AG2E	5,0	TF12.A.12.15 TF12.B.12.15
▼ w = 16,3 mm					
16,3	12,2	F12.1612.00 M	AKWQ	5,0	TF12.A.16.12 TF12.B.16.12
16,3	15,2	F12.1615.00 M	AECD	5,0	TF12.A.16.15 TF12.B.16.15
▼ w = 20,3 mm					
20,3	15,2	F12.2015.00 M	AA30	5,0	TF12.A.20.15 TF12.B.20.15
▼ w = 25,3 mm					
25,3	15,2	F12.2515.00 M	AGXU	5,0	TF12.A.25.15 TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1210.00 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Halbzeuge, Formstechen, breite Ausführung

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
432



SP
HM

Legende
Legend

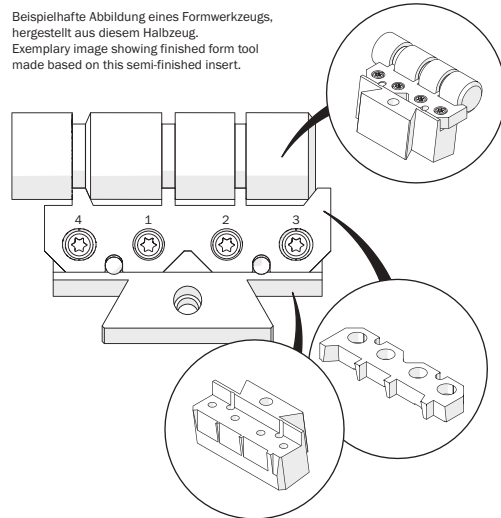
436



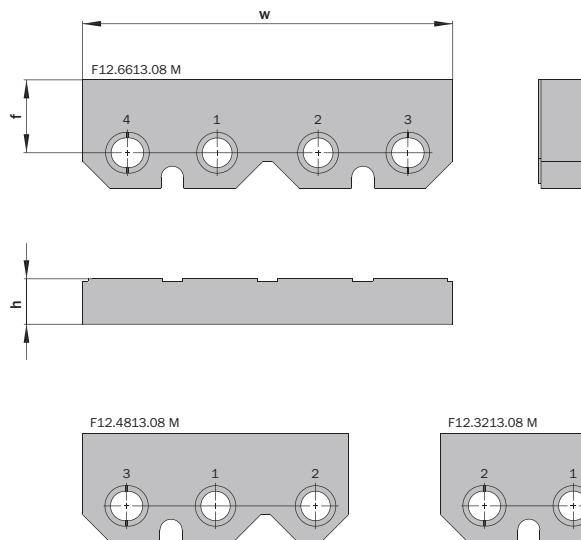
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/850

Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs,
hergestellt aus diesem Halbzeug.
Exemplary image showing finished form tool
made based on this semi-finished insert.



Die Reihenfolge des Schraubenanzuges ist auf den Halbzeugen nummeriert!
Please tighten the screws in the order marked on the semi-finished-insert!



w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	f mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = TF12.A.32					
32,0	F12.3213.08 M	AVFS	8,1	13,2	TF12.A.32
▼ Connectcode = TF12.A.48					
48,0	F12.4813.08 M	ATT4	8,1	13,2	TF12.A.48
▼ Connectcode = TF12.A.66					
66,0	F12.6613.08 M	ATT5	8,1	13,2	TF12.A.66

Bestellbeispiel // Order example: **F12.3213.08 M GK10** (GK10 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index
436

Info

Legende
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo
- HM** // KARBÜR kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- ST**

Index

simturn Decolletage Produktverzeichnis simturn Decolletage Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
F10.1010.A11.08.03	428
F10.1010.A11.08.04	428
F10.1010.B11.08.03	429
F10.1010.B11.08.04	429
F10.1109.30 M	433
F10.1109.45 M	433
F10.1212.A11.08.03	428
F10.1212.A11.08.04	428
F10.1212.B11.08.03	429
F10.1212.B11.08.04	429
F12.0.750.S.A12.15	430
F12.1210.00 M	434
F12.1212.A12.10	430
F12.1212.A12.15	430
F12.1212.A16.12	430
F12.1212.A16.15	430
F12.1212.B12.10	431
F12.1212.B12.15	431
F12.1212.B16.12	431
F12.1212.B16.15	431
F12.1215.00 M	434
F12.1612.00 M	434
F12.1615.00 M	434
F12.1616.A12.10	430
F12.1616.A12.15	430
F12.1616.A16.12	430
F12.1616.A16.15	430
F12.1616.A20.15	430
F12.1616.B12.10	431
F12.1616.B12.15	431
F12.1616.B16.12	431
F12.1616.B16.15	431
F12.1616.B20.15	431
F12.2015.00 M	434
F12.2020.A12.10	430
F12.2020.A12.15	430
F12.2020.A16.12	430
F12.2020.A16.15	430
F12.2020.A20.15	430
F12.2020.B12.10	431
F12.2020.B12.15	431
F12.2020.B16.12	431
F12.2020.B16.15	431
F12.2020.B20.15	431
F12.2515.00 M	434
F12.2525.A12.15	430
F12.2525.A16.15	430
F12.2525.A20.15	430
F12.2525.A25.15	430
F12.2525.B12.10	431
F12.2525.B12.15	431
F12.2525.B16.15	431
F12.2525.B20.15	431
F12.2525.B25.15	431
F12.3213.08 M	435
F12.4813.08 M	435
F12.6613.08 M	435
F25.AW28.28.08	432
F25.AW40.44.08	432
F25.AW40.62.08	432

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

437

Das Werkzeugsystem simturn OA im Überblick The Tool System simturn OA Overview

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

447

Modulares System aus Grundträger und Kassette.
Modular system of basic toolholder and cassette.



System bestehend aus modularen Grundhaltern und passenden Kassetten für verschiedene simturn Produktgruppen.

System of modular basic toolholders and matching cassettes for a variety of simturn product groups.

Die Grundträger mit Polygonschäften nach ISO 26623 sind verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung

The basic toolholders with polygonal shanks according to ISO 26623 are available for internal and external applications.



Modularer Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623, Radiale Bearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 für TOA-Kassetten.

Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Radial Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

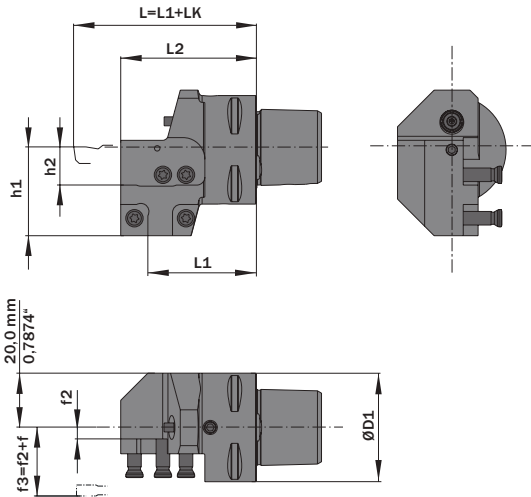


Legende
Legend

441

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/334



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette
Measures f and LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.00C4 R

simturn GX
Seite/Page 309, Seite/Page 311, Seite/Page 313

simturn E3
Seite/Page 339

simturn E12
Seite/Page 379

simturn FX
Seite/Page 408, Seite/Page 409, Seite/Page 410

ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
32,0	TOA.00C3 R/L	R AAAD L AJUB	31,6	12,95	4,2	36,0	46,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R L: TOA.L
40,0	TOA.00C4 R/L	R AAXØ L AEEX	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R L: TOA.L
50,0	TOA.00C5 R/L	R AEN3 L AKM8	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R L: TOA.L
63,0	TOA.00C6 R/L	R AFJP L APM3	31,6	12,95	4,2	42,0	52,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R L: TOA.L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.00C3 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Technische Änderungen vorbehalten
Technical changes reserved

Die Stabilität der Kühlmitteldüse sollte regelmäßig überprüft werden.
The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Modularer Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623, Axiale Bearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 für TOA-Kassetten.

Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Face Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Legende
Legend

441

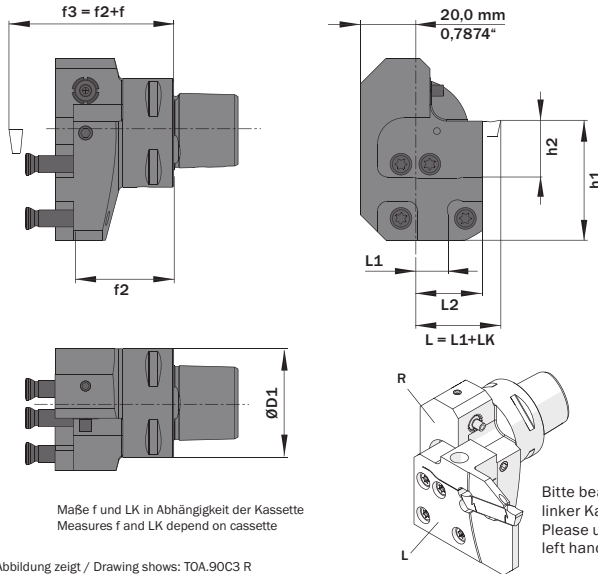
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/335Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette
Measures f and LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.90C3 R

simturn GX
Seite/Page 309, Seite/Page 311, Seite/Page 313simturn E3
Seite/Page 339simturn E12
Seite/Page 379simturn FX
Seite/Page 408, Seite/Page 409, Seite/Page 410Bitte beachten: Rechter Grundhalter wird mit
linker Kassette bestückt und umgekehrt.
Please use right hand base toolholder with
left hand cassette and vice versa.

ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	h2	f2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm	mm				
32,0	TOA.90C3 R/L	R ACFP L ABCU	31,6	12,95	29,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L L: TOA.R
40,0	TOA.90C4 R/L	R AJVH L AA0D	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L L: TOA.R
50,0	TOA.90C5 R/L	R ANCY L APMN	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L L: TOA.R
63,0	TOA.90C6 R/L	R AE57 L ADQ6	31,6	12,95	36,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L L: TOA.R

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.90C4 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Technische Änderungen vorbehalten
Technical changes reservedDie Stabilität der Kühlmitteldüse sollte regelmäßig überprüft werden.
The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page 766.

Info

Legende Legend

TW Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero //
ST Çelik tutucu

R Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté //
In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

 Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna //
İçten sogutmali

Index

simturn OA Produktverzeichnis simturn OA Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TOA.00C3 L	439
TOA.00C3 R	439
TOA.00C4 L	439
TOA.00C4 R	439
TOA.00C5 L	439
TOA.00C5 R	439
TOA.00C6 L	439
TOA.00C6 R	439
TOA.90C3 L	440
TOA.90C3 R	440
TOA.90C4 L	440
TOA.90C4 R	440
TOA.90C5 L	440
TOA.90C5 R	440
TOA.90C6 L	440
TOA.90C6 R	440

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

441

Info

Informationen zu den Schnittparametern

Information About The Cutting Parameters

Schnittgeschwindigkeiten ab Seite
Cutting speed recommendation as of page

443

Allgemeine Informationen zu den empfohlenen Schnittparametern

General information about the cutting parameters recommendations

Alle angegebenen Vorschubs- und Schnittgeschwindigkeitswerte sind als allgemeine Startwerte bei mittleren Bedingungen zu verstehen.

The given cutting parameters for speed and feed rates are meant as initial start values and are estimated for standard application conditions.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können je nach Gesamtsituation über oder unter diesen Startwerten liegen.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

Beispielhafte Einflussfaktoren und deren Auswirkung auf die Schnittparameter

Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Werte verringern // Reduce values

Werte erhöhen // Increase values

Schwierige Maschinen- und Spannbedingungen · · · · · Stabile Maschinen- und Spannbedingungen
Difficult machine and clamping conditions Solid machine and clamping conditions

Schwer zerspanbare Materialien · · · · · Leicht zerspanbare Materialien
Difficult to machine materials Easy to machine materials

Hohe Auskragung (L2) · · · · · Kurze Auskragung (L2)
Long tool reach (L2) Small tool reach (L2)

Ohne Spanformgeometrie · · · · · Mit Spanformgeometrie
No chip form geometry With chip form geometry

Auflistung nicht vollständig // List not complete

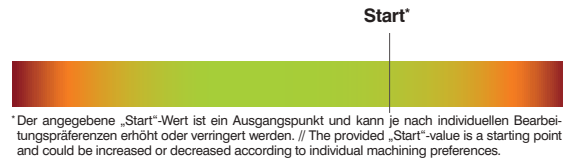
Eignung der Schneidstoffe im Bezug zur Werkstückstoffhärte

Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Schneidstoff Grade	Empfohlen bis ca. Recommended up to approx.
X8*	HRC52
X5*	HRC62
CBN	HRC65 (Je nach Anwendung // Depending on application)

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation



ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schmelzstoff ^(*) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schmelzstoff ^(*) Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X8*	Stahl, unlegiert Steel, unalloyed	≤ 0,15 % C	X4* / X6*	230
			0,15 - 0,4 % C	X4* / X6*	210
			≥ 0,4 % C	X4* / X6*	200
			0,6 % C	X4* / X6*	180
		Automatenstahl Free cutting steel		X4* / X6*	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)	Nicht gehärtet, gegläht Non-hardened, annealed	X4* / X6*	170
			Vergütet Hardened	X4* / X6*	155
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)	Geglüht Annealed	X4* / X6*	160
			Vergütet Hardened	X4* / X6*	150
		Stahlguss Castings	Unlegiert Unalloyed	X4* / X6*	160
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)	X4* / X6*	175
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) High alloyed (Alloying elements > 5%)	X4* / X6*	130
		Sinterstahl Sintered steel		X4* / X6*	180
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch Stainless Steel Ferritic/Martensitic	Nicht gehärtet Non-hardened	X5*	150
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	110
			Gehärtet Hardened	X5*	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch Stainless Steel Austenitic	Austenitisch Austenitic	X5*	170
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	100
			Superaustenitisch Super Austenitic	X5*	130
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C Non-weldable ≥ 0,05 % C	X5*	140
			Schweißbar < 0,05 % C Weldable < 0,05 % C	X5*	105
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic	Nicht gehärtet Non-hardened	X5*	130
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	90
			Gehärtet Hardened	X5*	100

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



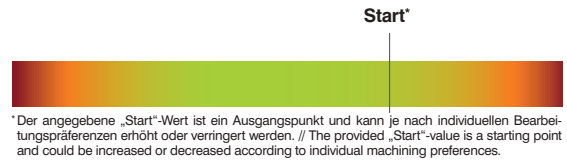
* Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneldstoff ⁽¹⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch Stainless Steel (Cast) Austenitic	Austenitisch Austenitic	X5*	130
			PH-gehärtet PH-hardened	X5*	95
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)	Nicht schweißbar $\geq 0,05\% \text{ C}$ Non-weldable $\geq 0,05\% \text{ C}$	X5*	125
			Schweißbar $< 0,05\% \text{ C}$ Weldable $< 0,05\% \text{ C}$	X5*	100
K	X8*	Temperguß Malleable	Ferritisch (kurzspanend) Ferritic (short chipping)	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) Pearlitic (long chipping)	X4* / X6*	150
		Grauguß Grey Cast Iron	Niedrige Festigkeit Low tensile strength	X4* / X6*	160
			Hohe Festigkeit High tensile strength	X4* / X6*	130
		Kugelgraphitguß Spheroidal Graphite cast iron	Ferritisch Ferritic	X4* / X6*	140
			Perlitisch Pearlitic	X4* / X6*	130
			Martensitisch Martensitic	X4* / X6*	75
N	X4* / X6*	Aluminiumlegierung, geschmiedet Aluminium alloys, Whrought	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	700
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	300
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	590
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	200
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	$< 5\% \text{ Si}$	X1*	290
			$5 - 12\% \text{ Si}$	GM17	180 / PKD 350
			$> 12\% \text{ Si}$	PKD / CVD	150 / PKD 330
		Kupfer- und Kupferlegierung Copper- and Copper Alloys	Automatenlegierung, $\geq 1\% \text{ Pb}$ Free Cutting Alloys, $\geq 1\% \text{ Pb}$	X1*	330
			Messing, Bleilegierung $\leq 1\% \text{ Pb}$ Brass, leaded bronzes, $\leq 1\% \text{ Pb}$	X1*	300
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper	X1*	200

Für eine bessere Spankontrolle empfehlen wir den Einsatz von gelaserten Spanformgeometrien.
We recommend the use of lasered chip forming geometries for better chip control.

Info

Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation



ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneidstoff ^(a) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff ^(a) Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	*X79	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>		40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>		30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>		30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>		55
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>		45
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>		35
		Titan <i>Titanium</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>		70
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht <i>α, near α and α + β alloys, annealed</i>		60
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i>α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.</i>		60
H	X5 *	Hochvergütete und gehärtete Stähle <i>Highly tempered and hardened steel</i>	50-55 HRC		50
			55-58 HRC		45
	CBN ¹		Ab 55 HRC		120

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolleta

simturn OA

Index

445

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting Speed Recommendation

Start*



*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

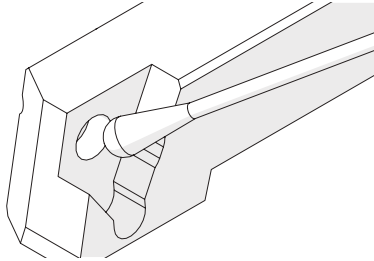
ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
O	X4* / PKD	Unverstärkte Thermoplaste <i>Unamplified Thermoplastics</i>			200
		Duroplaste <i>Thermosets</i>			120
		Kunststoffe glasfaserverstärkt <i>Plastics glass fibre reinforced</i>			210
		Kunststoffe Carbon faserverstärkt <i>Plastics carbon fibre reinforced</i>			190
		BR (Butadien-Kautschuk) <i>BR (Butadiene rubber)</i>			100
		POM (Polyoxymethylen) <i>POM (Polyoxymethylene)</i>			300
		PTFE (Polytetrafluorethylen) <i>PTFE (Polytetrafluoroethylene)</i>			150

¹⁾ Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen.
Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.
Please contact our technical support +49 7473 9517-140 or support@simtek.com.

²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

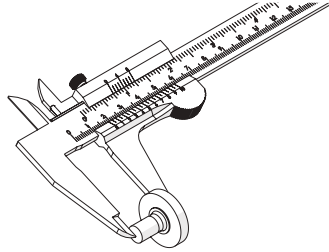
Info

Allgemeine Gebrauchshinweise General Instructions For Use



Bitte reinigen Sie den Plattensitz sorgfältig vor Gebrauch.

Please clean insert seat well before mounting and use.



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig.

Please control your work pieces frequently.

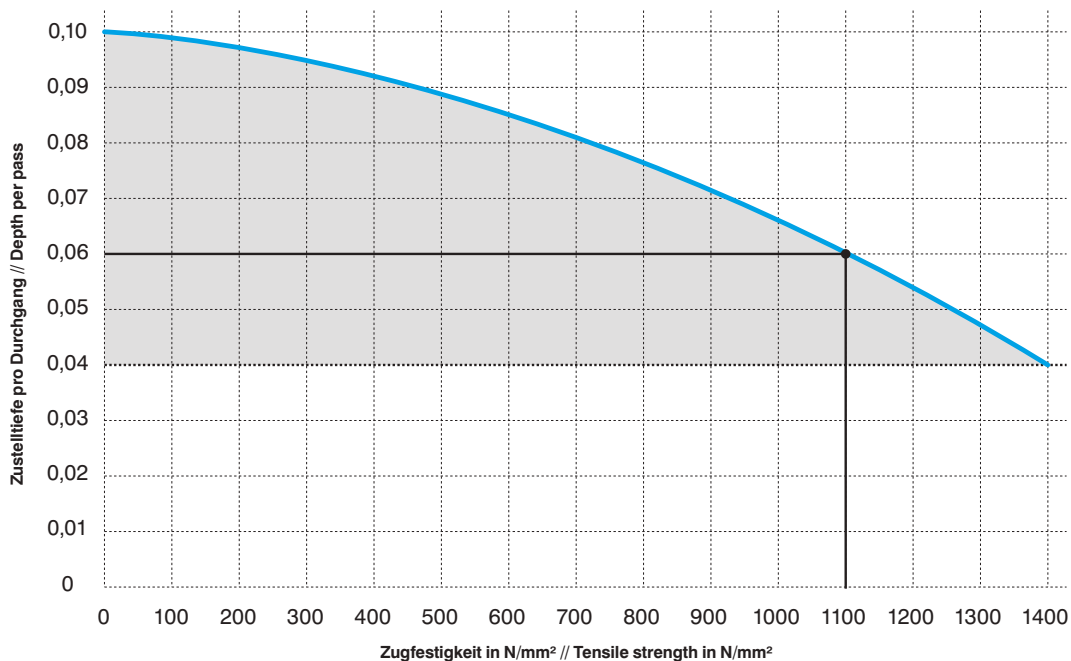


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

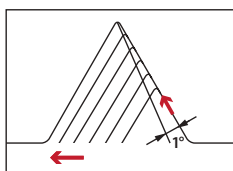
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

Gewinden: Zustellung pro Durchgang in Abhängigkeit der Zugfestigkeit Threading: Infeed per pass in dependence of the tensile strength

Beispiel: Zustellung 0,06 mm/Durchgang bei 1100N/mm² Zugfestigkeit
Example: Infeed 0,06 mm/ pass if tensile strength is 1100 N/mm²



Unsere Empfehlung: Modifizierte einseitige Flankenzustellung Our recommendation: Modified one-sided flank infeed



Die modifizierte einseitige Flankenzustellung kann degressiv oder konstant, mit ein bis zwei abschließenden Schlichtschnitten, ausgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass die kleinste Zustellung von 0,04mm nicht unterschritten werden sollte.

The modified one-sided flank infeed can be degressive or constant, with one or two final finishing cuts. Please note that the smallest infeed should not subceed 0,04mm



Info

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge The simmill Groove Milling Tools



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≤ Ø 11,0 mm



Seite // Page

456

simmillPMX|PX|SX|UX|VX
SIMTEK milling tools type PMX|PX|SX|UX|VX

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

Ø 7,0 – 40,0 mm



Seite // Page

468

simmill4U|4V
SIMTEK milling tools type 4U|4V

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

Ø 17,0 – 40,0 mm



Seite // Page

611

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 684
A list of all the tools can be found as of page 684

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

449

Info

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge The simmill Groove Milling Tools



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

simmill 9W

SIMTEK milling tools type 9W

Zirkularfräswerkzeuge für das Nut-, Trenn-
und Schlitzfräsen mit Schneidkreisdurch-
messer ...

Groove, slot and parting off milling tools for
with cutting diameter ...

Ø 28,0 – 50,0 mm



Seite // Page

617

simmill QX

SIMTEK milling tools type QX

Hochleistungs-Scheibenfräser aus Vollhart-
metall mit Schneidkreisdurchmesser ...

Solid carbide disc milling cutter with cutting
diameter ..

Ø 50,0 – 63,0 mm



Seite // Page

631

simmill H2

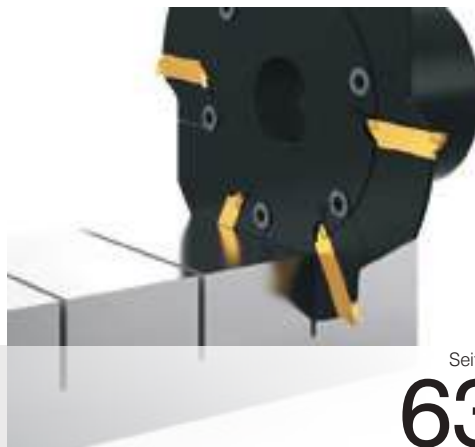
SIMTEK milling tools type H2

Aktives Spannsystem für 3,6-fache Fräs-
tiefen* mit einem Schneidkreis von ...

Active clamping system for 3,6 times higher
cutting depths* with cutting diameter of ...

* im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Ø 100,0 mm



Seite // Page

635

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 684
A list of all the tools can be found as of page 684

Info

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge The simmill Groove Milling Tools



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

simmillK2 SIMTEK milling tools type K2

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

$\geq \varnothing 39,0 \text{ mm}$



Seite // Page

639

simmillMX SIMTEK milling tools type MX

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

$\geq \varnothing 39,0 \text{ mm}$



Seite // Page

645

simmillOS SIMTEK milling tools type OS

Ausspindel- und Feinausdrehwerkzeuge ab Durchmesserbereich ...

Fine boring and face grooving as of...

$\varnothing 0,3 \text{ mm}$



Seite // Page

663

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 684
A list of all the tools can be found as of page 684

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

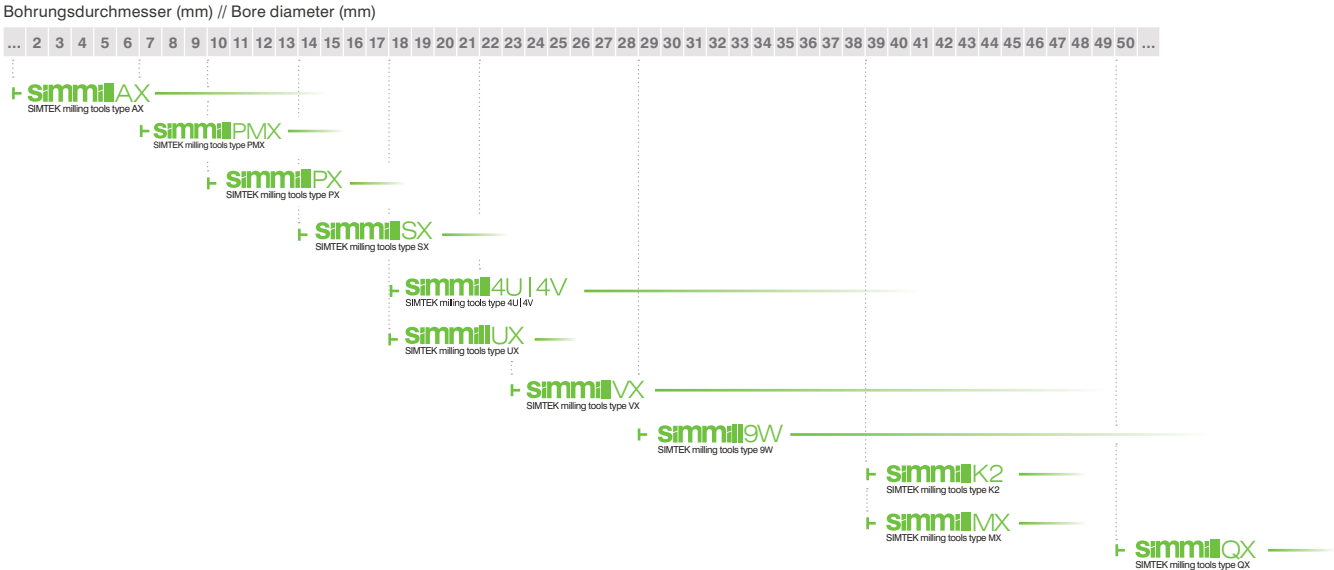
Index

451

Die Zirkularfräs-Werkzeugsysteme im Vergleich

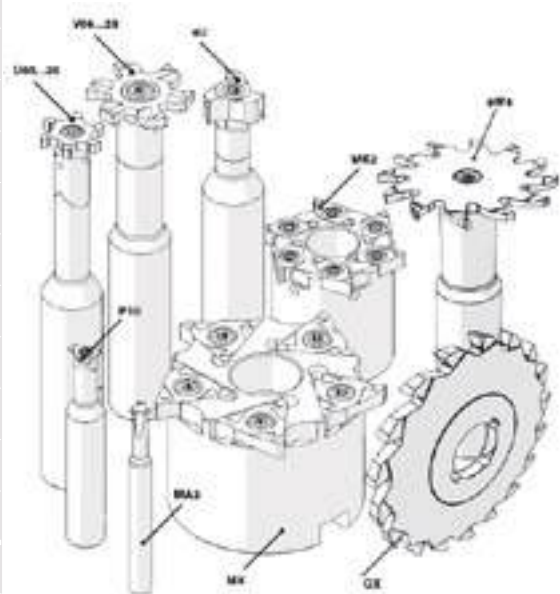
The Groove Milling Tool System comparison

Vergleich der Werkzeugsystemeignung bei der Innenbearbeitung (bezogen auf den Bohrungsdurchmesser)
Comparison of the tool systems suitability for internal applications (based on work piece bore diameter)



Die Schneidwerkzeuge der einzelnen Systeme im Vergleich
Comparison of the tool system inserts

		2 Schneiden 2 cutting edges	3 Schneiden 3 cutting edges	4 Schneiden 4 cutting edges	6 Schneiden 6 cutting edges
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // For use as of minimum bore diameter	<Ø 6,0 mm	-	MA3 simmill A3	MA4 simmill A4	-
	Ø 8,0 mm	-	MA3 simmill A3	-	-
	Ø 7,0 mm	-	PMX simmill PMX	-	-
	Ø 10,0 mm	-	P10 simmill PX	-	P06...10 simmill PX
	Ø 12,0 mm	-	P12 simmill PX	-	P06...12 simmill PX
	Ø 14,0 mm	-	S14 simmill SX	-	S06...14 simmill SX
	Ø 16,0 mm	-	S16 simmill SX	-	S06...16 simmill SX
	Ø 18,0 mm	-	U18 simmill UX	-	U06...18 simmill UX
	Ø 20,0 mm	-	U20 simmill UX	-	-
	Ø 20,0 mm	-	V20 simmill VX	-	U06...20 simmill UX
	Ø 22,0 mm	-	V22 simmill VX	-	V06...22 simmill VX
	Ø 25,0 mm	-	V25 simmill VX	-	V06...25 simmill VX
	Ø 28,0 mm	-	V28 simmill VX	-	V06...28 simmill VX
	Ø 32,0 mm	-	V32 simmill VX	-	-
	Ø 33,0 mm	-	V33 simmill VX	-	-
	Ø 35,0 mm	-	-	-	V06...35 simmill VX
	Ø 37,0 mm	-	-	-	V06...37 simmill VX
	Ø 39,0 mm	MK2 simmill K2	MX simmill MX	-	-



Im PDF-Katalog sind alle Webcodes und Querverweise verlinkt.
Per Klick gelangen Sie darüber zu den verknüpften Informationen.

The Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF-catalog.
A click on these links leads to the connected information.

Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

Der Webcode und weitere Querverweise The Webcode and more cross-references

Der **Webcode**, in jeder Katalogseitenzeile
The **Webcode**, shown on every catalog page line

Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable.

<http://www.simtek.com/webcode/>

Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem alphanumerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanumeric code which is available for every standard item.
This code is unique for every item:

V06.0100.010.28 G	X800	=	AASZ	X800
Artikel Item	Schneidstoff Grade		Webcode	Schneidstoff Grade

Beispiel // Example

Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

Zusätzliche Querverweise und Informationen, auf jeder Katalogseite
Extra **cross-references** and **information**, shown on every catalog page

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 66

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
488, 489, 490, 491

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 669), H07 (Seite/Page 668)

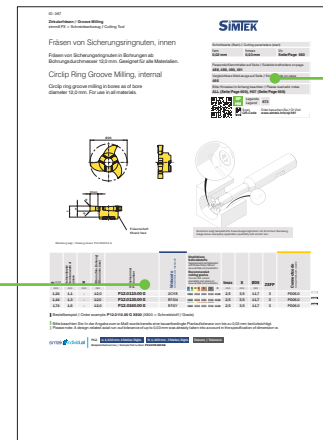


Legende
Legend
673

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/367

Im rechten oberen Bereich erhalten Sie zusätzliche Querverweise angezeigt. Diese führen zu passenden Trägerwerkzeugen, vergleichbaren Werkzeugen, Schnittwerten und weiterführenden Hinweisen. Die entsprechenden Informationen finden Sie auf den angegebenen Seitenzahlen.

You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to compatible toolholders, similar tools, cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.



Neu//New

Schrauben und Spannmutter werden im SIMTEK Hauptkatalog ebenfalls als Webcode angegeben. Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite **766**.
Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page **766**.

Info

Der Connectcode The Connectcode

Nutzen Sie den „Connectcode“ um auf einfachste Weise zu ermitteln, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist. Dieser „Connectcode“ wird sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei Werkzeugträgern ausgewiesen - vorausgesetzt das System benötigt ein Trägerwerkzeug für den Einsatz.

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen.

Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/connectcode	Schneidwerkzeug // Cutting tool														
	M14.L.6.0	M14.R.6.0	M82.3.2	M82.4.3	M82.5.4	PD*	PD06.0	SD*	SD08.0	UD*	UD09.0	VD09.0	VD1*	VD12.0	VD14.3
M14.L.6.0	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M14.R.6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.3.2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.4.3	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.5.4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PD06.0	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
PD07.3	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-
SD08.0	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
SD09.5	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-
UD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
UD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
UD13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
VD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	○	○
VD11.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD11.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD12.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD13.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	●
VD15.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○

● Empfohlene Kombination // Recommended combination

○ Baulich mögliche Kombination, mit abweichendem Funktionsumfang // Constructionally possible combination but with differing functionality

Die obige Tabelle zeigt die in diesem Katalog verwendeten „Connectcodes“ exemplarisch an. Ein ausgefüllter grüner Punkt in der Schnittstelle steht für eine voll-ständige Kompatibilität.

This table exemplarily contains all the „Connectcodes“ from this catalog. A full green circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf Tools according to your need

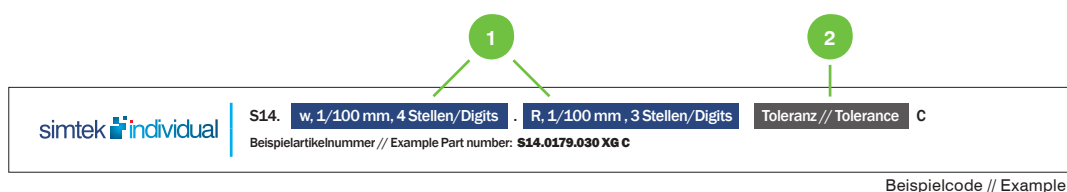
simtek **individual**

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf:
Ganz einfach mit simtek-individual.

Einige Katalogseiten weisen einen simtek-individual-Schlüssel auf. Nutzen Sie diesen in der unten angegebenen Weise um eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen.

Tools according to your need:
Very easy with simtek-individual.

Some catalog pages show a simtek-individual-key. Use this code as stated below in order to create a part number that represents a tool according to your need.



1

Der angegebenen Code ist eine Vorlage. Ersetzen Sie die blau hinterlegten Platzhalter durch die von Ihnen gewünschten Maße.

The given code on the catalog page is a template. Replace the blue fields with the measures you require.

2

Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassen-codes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

Define the required cutting edge width tolerance by adding the right tolerance class code. These tolerance classes are available:

Toleranzklassen-Code Tolerance Class Code	XG	XN	XE
Schneidenbreitentoleranz Tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	±0,02 mm	-0,03 mm

Beispiel auf Basis des obigen simtek-individual-Schlüssels
Example based on the above simtek-individual-key

S14. 0179 .035 XG C

Gewünschte Schneidenbreite (w) Required cutting edge width (w)	1,79 mm	0179
Gewünschte Eckenradien (R) Required corner radius (R)	0,35 mm	035
Gewünschte Schneidenbreitentoleranz Required tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	XG

3

Nutzen Sie den erstellten Code um damit Preis und Lieferzeit per E-Mail anzufragen:

Contact us via E-Mail for current price and delivery time using the created code:

offer@simtek.com

Info

Das Werkzeugsystem simmill AX The Tool System simmill AX

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

- + Schafffräser aus Feinstkornhartmetall mit Schaftdurchmessern ab 3,0 bis zu 16,0 mm
Solid micro grain carbide milling cutter with shank diameters from 3,0 mm up to 16,0 mm
- + Hohe Nuttiefen in kleinsten Bohrungen
High groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen mit 3 oder 4 Schneiden und Schneidkreisdurchmessern ab Ø 0,7 mm
Improved cutting conditions with 3 or 4 cutting edges and cutting diameters as of Ø 0,7 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck
Extended thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,0 mm
Usable length up to 35,0 mm

Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fassen, Fräsen von Scheibenfedernuten

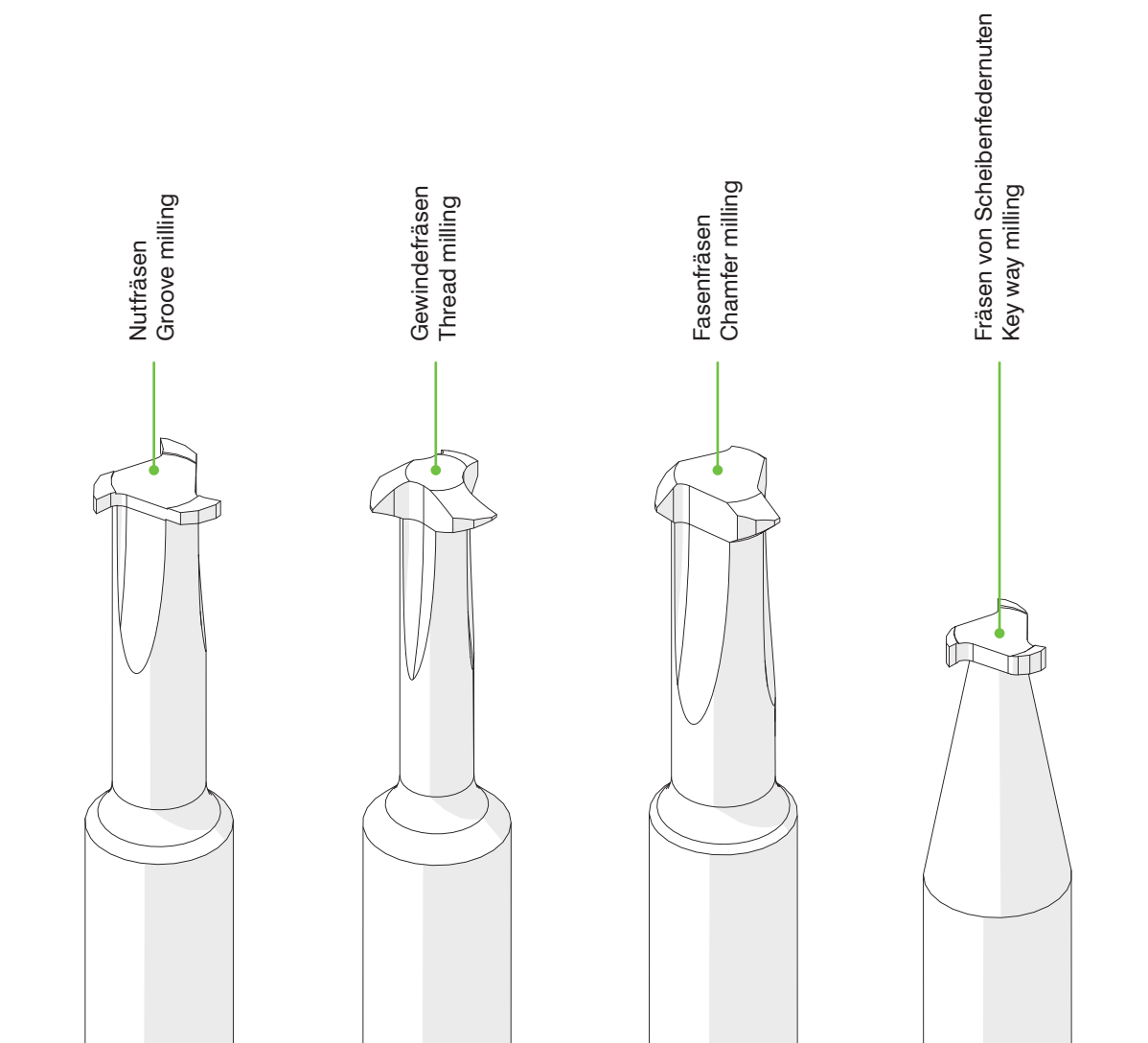
simtek-individual- und Individualwerkzeuge verfügbar.

Main applications

Groove milling, thread milling, chamfering, key way milling

simtek-individual and customized tools available.





... finden Sie ab Seite:
... can be found as of page:

458

461

466

467

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

General groove milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/291

Weldo-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Weldo fixation available upon request.

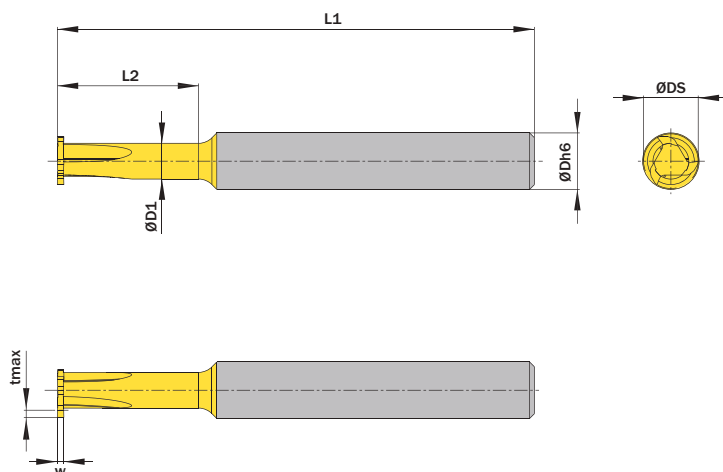


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

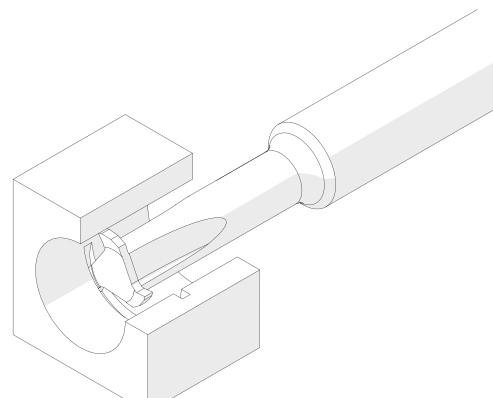


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEPF	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 AG	AVT1	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	MA3.060.15.06.00 AG	AVT3	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.200.25.08.00 AG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.15.06.030.A XG

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.25.08.030.A XG

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 4,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

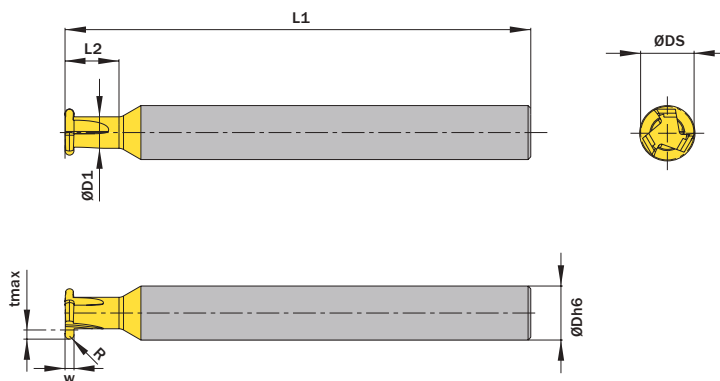
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1244

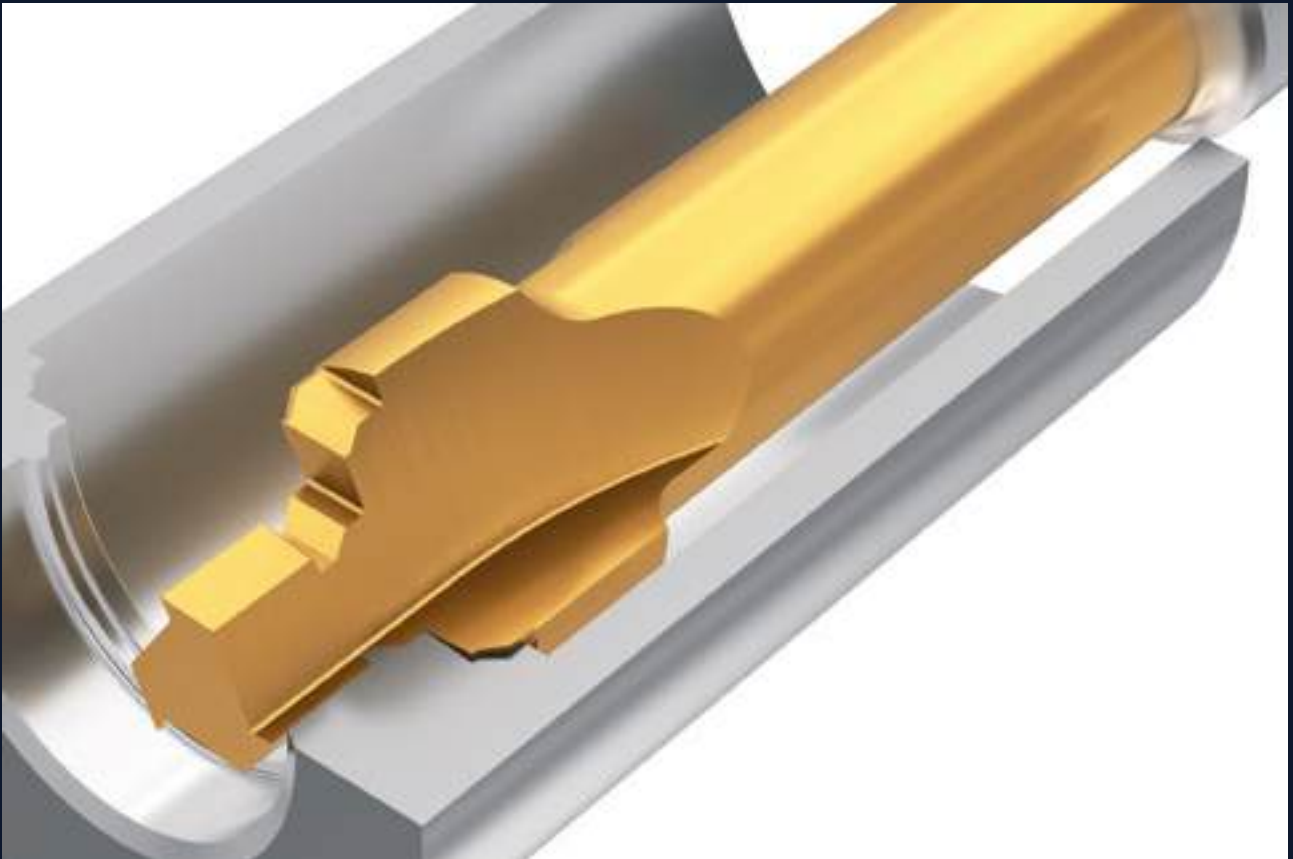
Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm													
1,0	4,0	4,0	0,5	MA3.100.04.04.05 AV	AZ19	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,55	6,0	3,8	58,0	0,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm													
1,0	6,0	6,0	0,5	MA3.100.06.06.05 AV	AZ18	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
1,5	6,0	6,0	0,75	MA3.150.06.06.07 AV	AZ17	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
1,5	16,0	8,0	0,75	MA4.150.16.08.07 AV	AZ2A	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
2,0	16,0	8,0	1,0	MA4.200.16.08.10 AV	AZ2B	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
1,0	20,0	10,0	0,5	MA4.100.20.10.05 AV	AZ2C	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
1,5	20,0	10,0	0,75	MA4.150.20.10.07 AV	AZ2D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,0	20,0	10,0	1,0	MA4.200.20.10.10 AV	AZ2E	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,5	20,0	10,0	1,25	MA4.250.20.10.12 AV	AZ2F	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
3,0	20,0	10,0	1,5	MA4.300.20.10.15 AV	AZ2G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.200.16.08.10 AV X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Fertigung einer kompletten Kontur mit simmill AX in einem Zug sorgt für eine erhebliche Hauptzeit-reduktion. Die spezielle Werkzeugform sorgt für kurze Späne und dadurch für eine erhöhte Prozesssicherheit.

Machining of a complete contour with simmill AX in one pass results in a considerable reduction of production time. The special tool shape ensures short chips and thus increased process reliability.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 0,75 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 0,75 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

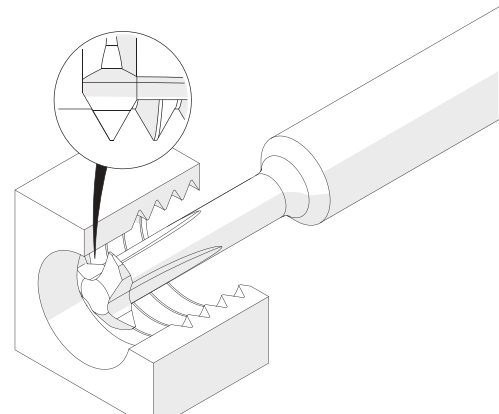
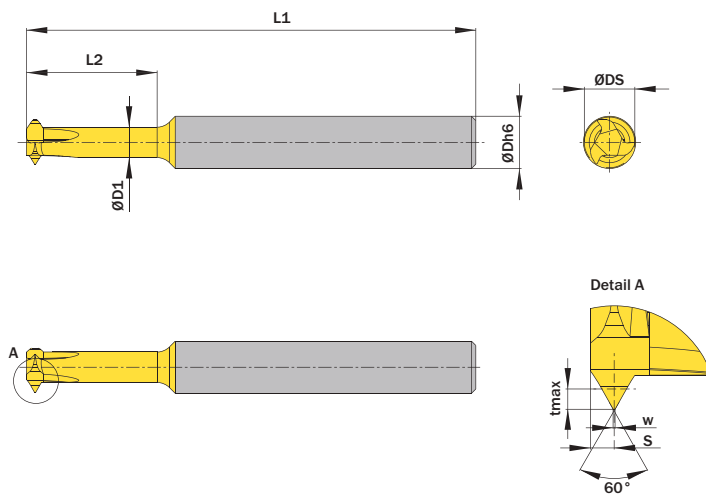


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M1	0,25	0,25	2,5	3,0	MA3.MT02.01.02.03 AM	A5N3	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,33	0,7	32,0	0,14	0,03	0,2	-	-
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,67	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-	-
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,86	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-	-
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	0,92	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-	-
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,28	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-	-
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,67	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-	-
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,93	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,12	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-	-
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	MA4.MT08.01.10.05 AM	AVE5	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,97	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-	-
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	MA4.MT10.01.12.05 AM	AQ0N	X800 X510 GT42 X510 X400	4	3,51	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	-
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	X800 X510 GT42 X510 X400	4	3,5	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.MT15.01.25.08 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene GewindegröÙeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 0,75 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 0,75 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

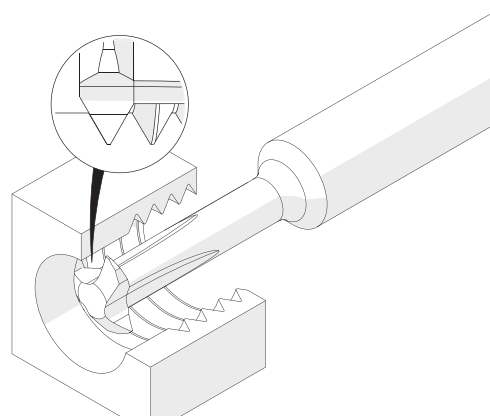
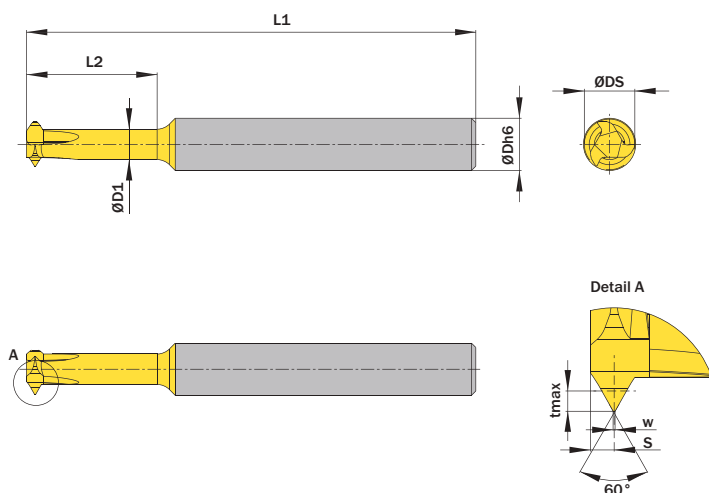


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schnedstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 6,35 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	X800 X510 GT42 X510 X400		3	3,5	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 7,92 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,5	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,5	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.MT15.01.25.08 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,5 mm, metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Metric ISO-Coarse thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 1,5 mm, metric ISO coarse thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1099

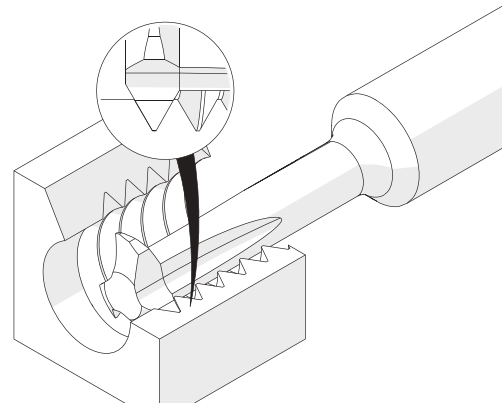
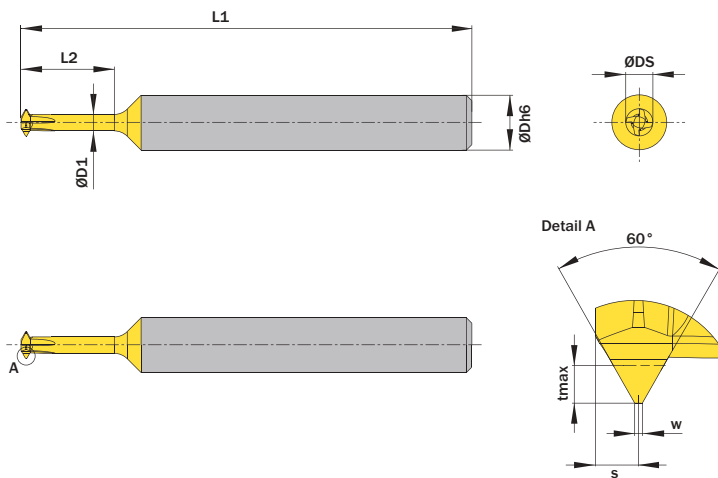


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	ZEPF	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 3,0 mm							P N M K S H O								
M2	0,4	0,45	5,1	3,0	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	AX06	X800 X510 GT42 X510 X400	4	0,77	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-
M2,5	0,45	0,5	6,1	3,0	MA4.MT04.C.01.06.03 AM	AX07	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,06	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-
M3	0,5	0,6	7,1	3,0	MA4.MT05.C.01.07.03 AM	AX08	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,27	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-
M3,5	0,6	0,7	8,1	3,0	MA4.MT06.C.01.08.03 AM	AX09	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,39	2,4	32,0	0,41	0,07	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm															
M4	0,7	0,8	9,1	5,0	MA4.MT07.C.01.09.05 AM	AX1A	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,58	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-
M5	0,8	1,0	10,1	5,0	MA4.MT08.C.01.10.05 AM	AX1B	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,14	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	MA4.MT10.C.01.12.05 AM	AX1C	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,44	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	MA4.MT10.C.01.15.05 AM	AX1D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	3,09	4,9	44,0	0,74	0,12	0,6	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.MT10.C.01.12.05 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 2,4 mm, metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling as of bore diameter 2,4 mm, ISO metric thread, full profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1246

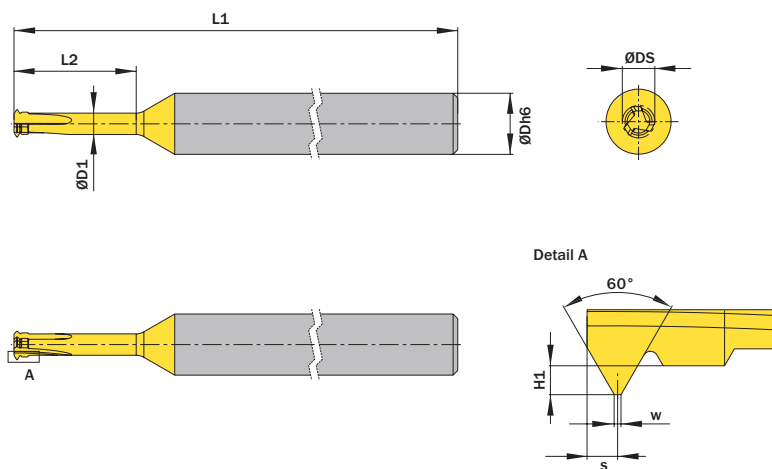


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewinendurchmesser // As of nominal thread diameter	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ ØDh6 = 4,0 mm																	
M2,5	2,26	8,0	4,0	MA3.MT03.02.08.04 AM	AZ2H	X800 X510 GT42 X510 X400	3	Nein / No	1,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04	-	upd
M2,5	2,47	8,0	4,0	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	AZ2J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	Ja / Yes	1,25	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M3	2,94	9,0	4,0	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	AZ2K	X800 X510 GT42 X510 X400	3	Ja / Yes	1,4	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08	-	upd
▼ ØDh6 = 6,0 mm																	
M3,5	3,29	10,0	6,0	MA3.MT05.02.10.06 AM	AZ2M	X800 X510 GT42 X510 X400	3	Nein / No	2,0	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M4	3,65	10,0	6,0	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	AZ2N	X800 X510 GT42 X510 X400	3	Ja / Yes	1,85	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09	-	upd
M6	5,21	16,0	6,0	MA4.MT07.02.16.06 AM	AZ3H	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Nein / No	3,1	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M5	4,67	12,0	6,0	MA4.MT08.C.02.12.06 AM	A5N1	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Ja / Yes	2,4	3,6	0,43	58,0	0,8	0,6	0,09	-	upd
M8	7,2	16,0	6,0	MA4.MT10.02.16.06 AM	AZ3M	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Nein / No	4,0	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M6	5,81	16,0	6,0	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	AZ3J	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Ja / Yes	2,8	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M8	7,91	16,0	6,0	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	AZ3N	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Ja / Yes	3,7	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
▼ ØDh6 = 8,0 mm																	
M8	7,88	20,0	8,0	MA4.MT07.02.20.08 AM	AZ3P	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Nein / No	5,6	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M10	8,59	25,0	8,0	MA4.MT10.02.25.08 AM	AZ3Q	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Nein / No	5,4	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,13	20,0	8,0	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	AZ3S	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Ja / Yes	4,7	6,8	0,81	68,0	1,5	0,9	0,19	-	upd
▼ ØDh6 = 10,0 mm																	
M10	9,81	20,0	10,0	MA4.MT10.02.20.10 AM	AZ3T	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Nein / No	6,3	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,61	30,0	10,0	MA4.MT12.02.30.10 AM	AZ3U	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Nein / No	6,1	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
M14	12,37	30,0	10,0	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	AZ3V	X800 X510 GT42 X510 X400	4	Ja / Yes	5,5	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22	-	upd

Bestellbeispiel // Order example: MA4.MT10.C.02.16.06 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, Whitworth Rohrgewinde BSP

Zur Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, Whitworth Pipe Thread BSP

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

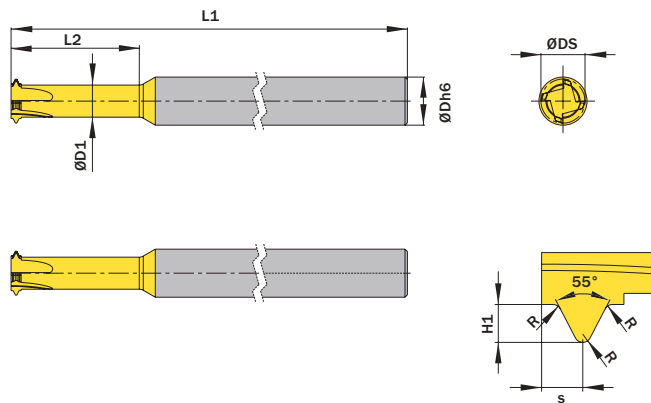
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1248

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1 mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 6,0 mm															
G 1/16"	28	16,0	6,0	MA4.BS28.P.02.16.06 AM	AZ3D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,0	5,5	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm															
G 1/8"	28	16,0	8,0	MA4.BS28.P.02.16.08 AM	AZ3E	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,0	6,6	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm															
G 1/4"	19	20,0	10,0	MA4.BS19.P.02.20.10 AM	AZ3F	X800 X510 GT42 X510 X400	4	7,0	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	0,9	-
▼ ØDh6 = 12,0 mm															
G 3/8"	19	30,0	12,0	MA4.BS19.P.02.30.12 AM	AZ3G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	9,3	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	0,9	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.BS28.P.02.16.08 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

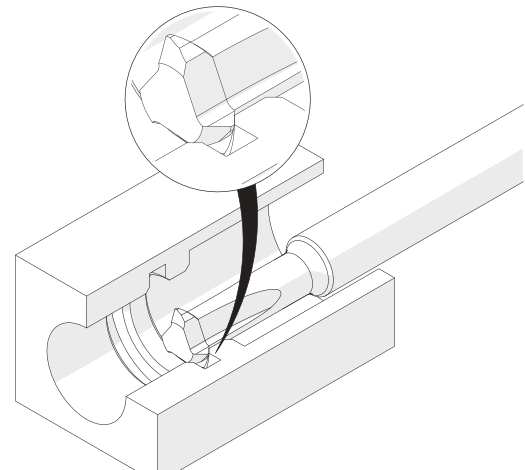
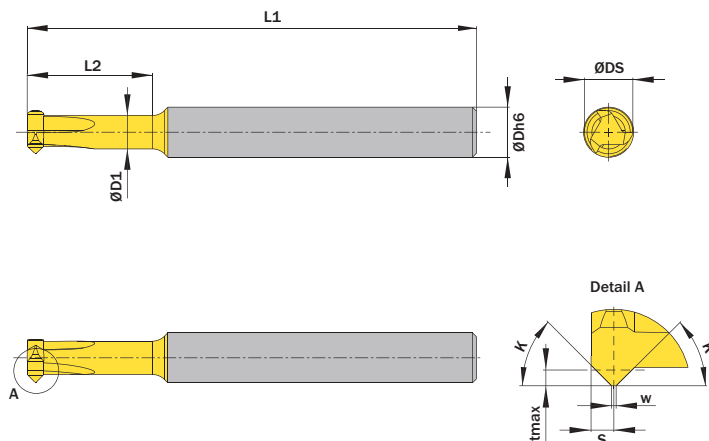
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/293

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm														
45°	0,1	3,0	1,7	MA3.4545.02.03.04 AF	BFM6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,0	4,0	1,5	39,0	0,5	0,2	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm														
45°	0,2	4,0	2,2	MA3.4545.02.04.04 AF	BEEP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,2	4,0	2,0	39,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
45°	0,2	6,0	3,0	MA3.4545.02.06.04 AF	BEES	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	2,8	44,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm														
45°	0,2	8,0	4,0	MA3.4545.02.08.04 AF	BH DU	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	3,8	44,0	1,2	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,0 mm														
45°	0,2	10,0	5,0	MA3.4545.02.10.06 AF	BEEW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,5	6,0	4,8	58,0	1,4	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.4545.02.15.06 AF X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888). Aufnahme nach DIN 6535 HA und DIN 1835 A.

Keyway milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HA and DIN 1835 A.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

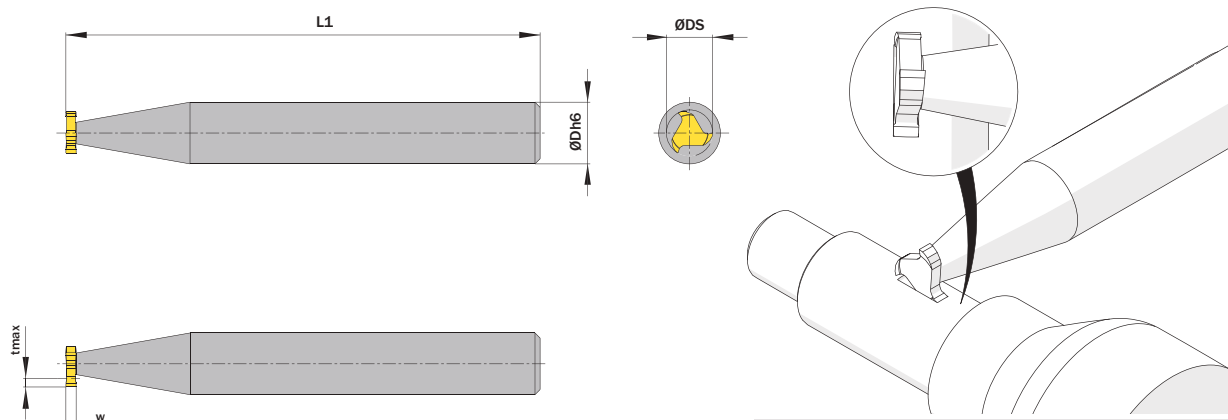
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/304Weldon-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Weldon fixation available upon request.Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

w ^{e8} mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	L1 mm	tmax mm	Aufnahme nach Shank according to	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 4,5 mm										
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AK0Y	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	1,0	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 7,5 mm										
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	2,0	DIN 6535 HA	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	1,8	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 10,5 mm										
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,5	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 13,5 mm										
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	3,8	DIN 1835 A	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AE01	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	3,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 16,5 mm										
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,3	DIN 1835 A	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,0	DIN 1835 A	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGA J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	4,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 19,5 mm										
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,0	DIN 1835 A	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AM0X	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,5	DIN 1835 A	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,1	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 22,5 mm										
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	7,0	DIN 1835 A	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,6	DIN 1835 A	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,2	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 25,5 mm										
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	7,6	DIN 1835 A	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.150.07.08.00 AS X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Die Werkzeugsysteme simmill PMX / PX / SX / UX / VX

The tool systems simmill PMX / PX / SX / UX / VX



simmill VX
SIMTEK milling tools type VX



simmill UX
SIMTEK milling tools type UX



simmill SX
SIMTEK milling tools type SX



simmill PX
SIMTEK milling tools type PX



simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

Für Bohrungsdurchmesser (mm) // For bore diameter (mm)

... 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 ...

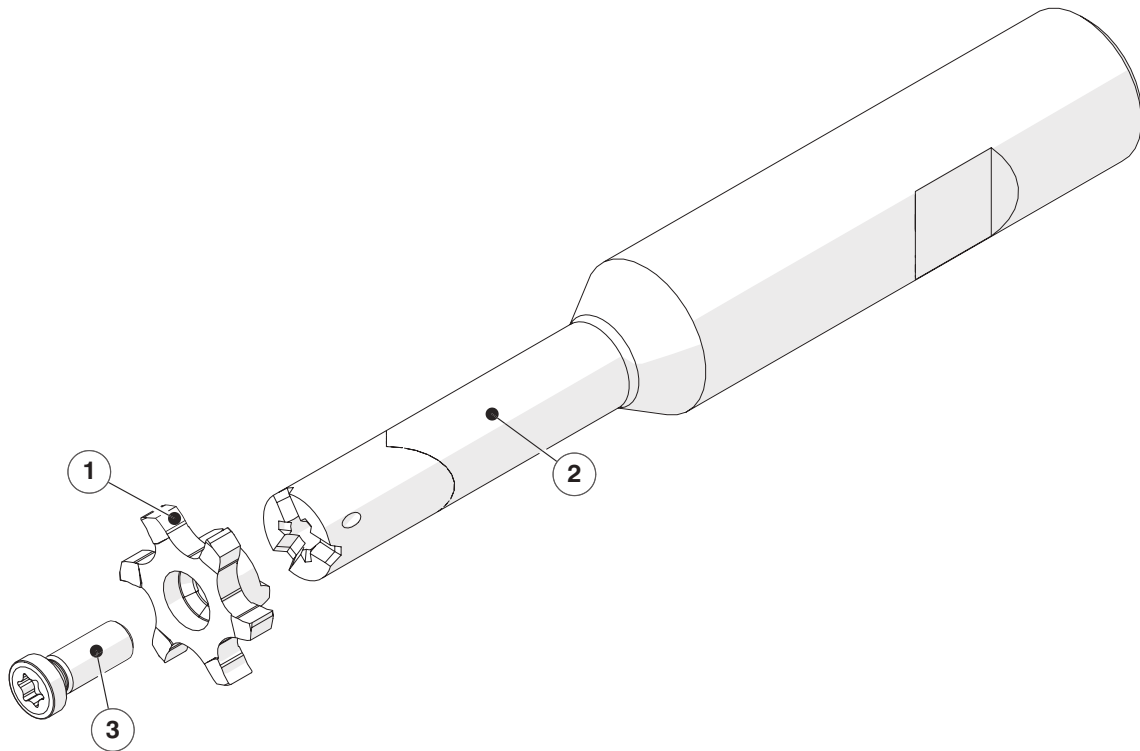
simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

simmill PX
SIMTEK milling tools type PX

simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

simmill UX
SIMTEK milling tools type UX

simmill VX
SIMTEK milling tools type VX



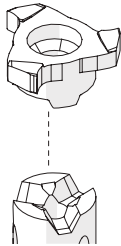
- 1 **Wechselbare Hochleistungs-Frässchneidplatten** aus Feinstkorn-Hartmetall mit einer umfangreichen Auswahl an **Beschichtungen für höchste Anforderungen**
High performance micro grain carbide milling inserts
available with a wide range of **coatings for every application**
- 2 **Frälerschäfte** aus **Hartmetall** oder **Stahl**, überwiegend mit **innerer Kühlmittelzufuhr** und **schwingungsdämpfenden Plattensitz**.
Milling cutter shanks made of **carbide** or **steel**, mainly with **through coolant supply** and **vibration-reducing insert seat**
- 3 **Torx-Schraube**
Torx screw

Info

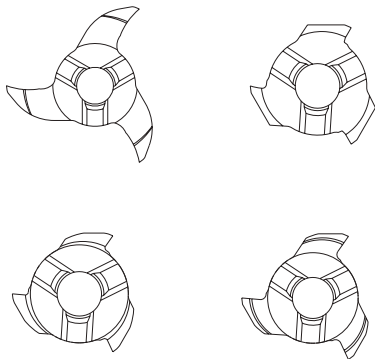
Das Werkzeugsystem simmill PMX The Tool System simmill PMX

simmillPMX
SIMTEK milling tools type PMX

- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 7,0 und Ø 11,0 mm
For bores between Ø 7,0 and Ø 11,0 mm
- + Dreischneidige Schneidplatten in den Größen Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm (PM8) und Ø 9,0 mm – 11,0 mm (PM9) auf einem Fräuserschaft einsetzbar
Three edged milling inserts in sizes Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm (PM8) and Ø 9,0 mm – 11,0 mm (PM9) usable on one milling cutter shank.



- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

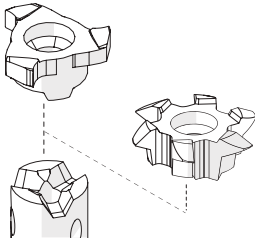
491

Alle Werkzeuge
All tools

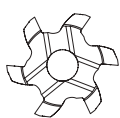
Das Werkzeugsystem simmill PX The Tool System simmill PX

simmill PX
SIMTEK milling tools type PX

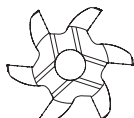
- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 10,0 und Ø 15,0 mm
For bores between Ø 10,0 and Ø 15,0 mm
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 10,0 mm (P06 und P10) und Ø 12,0 mm (P12)
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 10,0 mm (P06 and P10) and Ø 12,0 mm (P12)



P06...10



P06...12



P10



P12

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

498

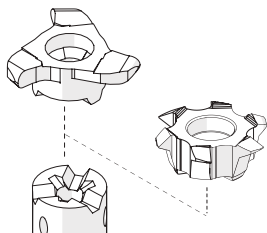
Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill SX The Tool System simmill SX

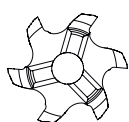
simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 14,0 und Ø 19,0 mm
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

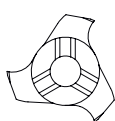
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) und Ø 16,0 (S16) mm
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) and Ø 16,0 (S16) mm



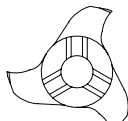
S06...14



S06...16



S14



S16

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

475

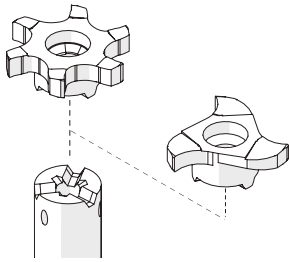
Anwendungsübersicht
Application overview

518

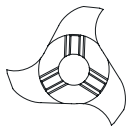
Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simmill UX The Tool System simmill UX

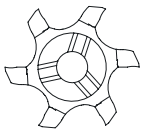
- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



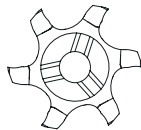
- + Für Bohrungen zwischen Ø 18,0 und Ø 23,0 mm
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 18,0 und Ø 20,0 mm
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 18,0 and Ø 20,0 mm



U18 / U20



U06...18



U06...20

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

simmill UX
SIMTEK milling tools type UX



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

536

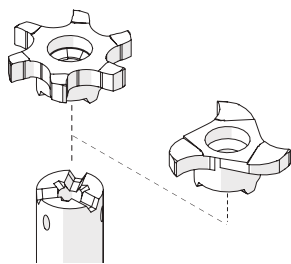
Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill VX The Tool System simmill VX

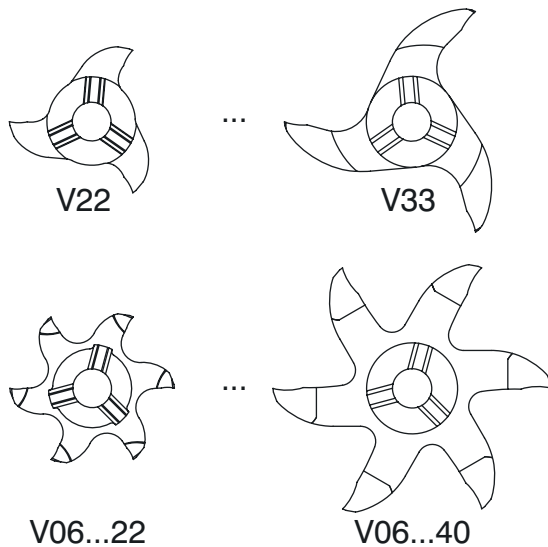
simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + Für Bohrungen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
For bores between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm

- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in versch. Größen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
Three and six edged milling inserts in different sizes between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm



- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

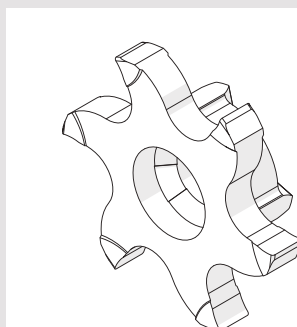
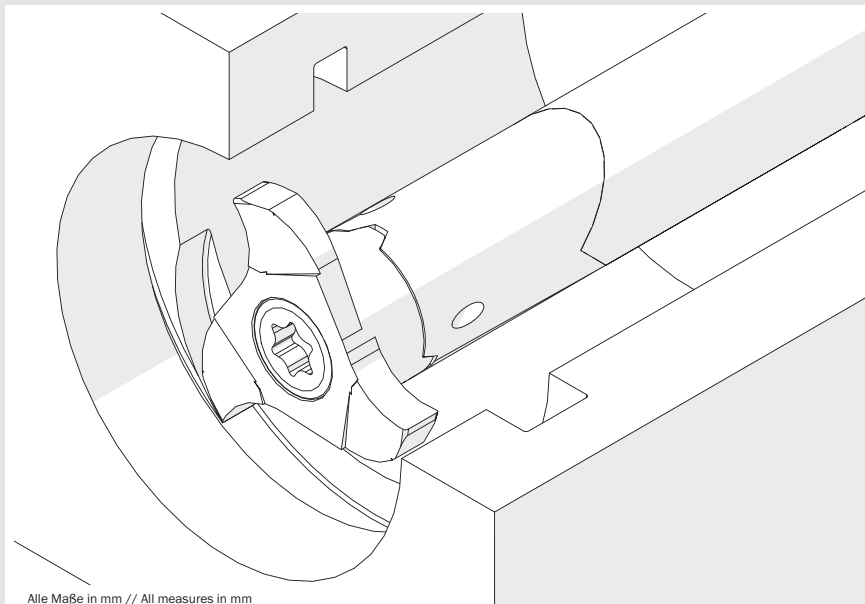
475

Anwendungsübersicht
Application overview

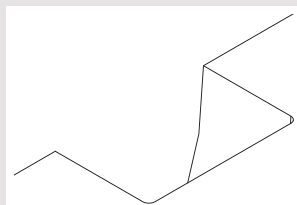
563

Alle Werkzeuge
All tools

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Allgemeines Nutfräsen, Trennfräsen und Schlitzfräsen
General Groove Milling, Slot Milling, Parting Off Milling

Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



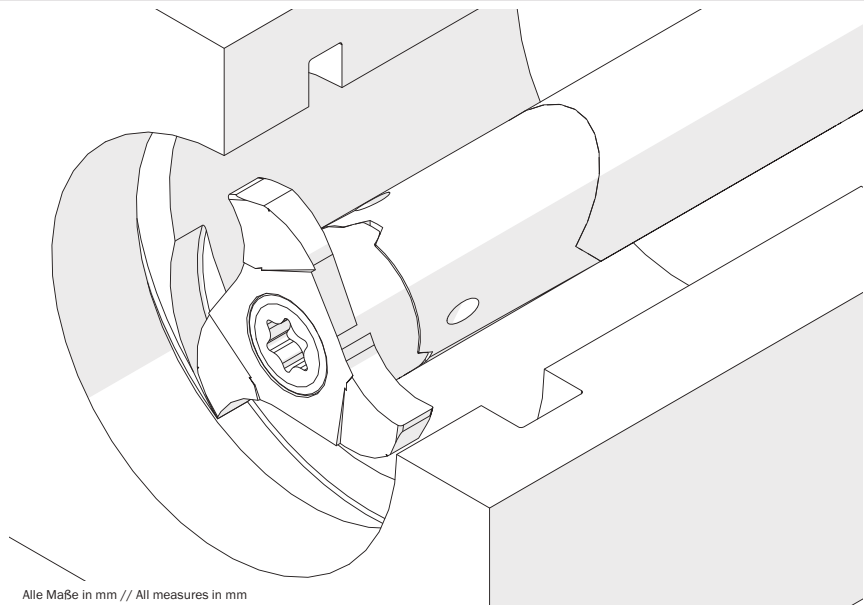
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
PM7.0050.00 S	7,0	0,5	495
PM7.0100.00 S	7,0	1,0	495
PM8.0030.00 S	8,0	0,3	495
PM8.0040.00 S	8,0	0,4	495
PM8.0050.00 S	8,0	0,5	495
PM8.0060.00 S	8,0	0,6	495
PM8.0070.00 S	8,0	0,7	495
PM8.0080.00 S	8,0	0,8	495
PM8.0090.00 S	8,0	0,9	495
PM8.0100.00 S	8,0	1,0	495
PM9.0100.00 S	9,0	1,0	495
P10.0100.01 G	10,0	1,0	503
P10.0150.02 G	10,0	1,5	503
P10.0157.00 G	10,0	1,575	503
P10.0200.02 G	10,0	2,0	503
P10.0250.02 G	10,0	2,5	503
PM9.0030.00.11 S	11,0	0,3	495
PM9.0040.00.11 S	11,0	0,4	495
PM9.0050.00.11 S	11,0	0,5	495
P06.0150.02.12 G	12,0	1,5	505
P06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	506
P12.0150.02 G	12,0	1,5	504
S06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	526
P12.0157.02 G	12,0	1,575	504
P06.0200.02.12 G	12,0	2,0	505
P06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	506
P12.0200.02 G	12,0	2,0	504
S06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	526
P12.0239.02 G	12,0	2,388	504
P12.0250.02 G	12,0	2,5	504
S06.0250.020.12 GY	12,0	2,5	526
P12.0300.02 G	12,0	3,0	504
S14.0100.01 G	14,0	1,0	523
S14.0100.00 G	14,0	1,04	523
S14.0117.00 G	14,0	1,168	523
S14.0142.00 G	14,0	1,422	523
S06.0150.020.14 GY	14,0	1,5	526
S14.0150.02 G	14,0	1,5	523
S14.0157.02 G	14,0	1,575	523
S06.0200.020.14 GY	14,0	2,0	526
S14.0200.02 G	14,0	2,0	523

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
S14.0239.02 G	14,0	2,388	523
S06.0250.020.14 GY	14,0	2,5	526
S14.0250.02 G	14,0	2,5	523
S16.0117.00 G	16,0	1,168	524
S16.0142.00 G	16,0	1,422	524
S06.0150.02.16 G	16,0	1,5	525
S06.0150.020.16 GY	16,0	1,5	526
S16.0150.02 G	16,0	1,5	524
S16.0157.02 G	16,0	1,575	524
S06.0200.02.16 G	16,0	2,0	525
S06.0200.020.16 GY	16,0	2,0	526
S16.0200.02 G	16,0	2,0	524
S16.0239.02 G	16,0	2,388	524
S06.0250.02.16 G	16,0	2,5	525
S06.0250.020.16 GY	16,0	2,5	526
S16.0250.02 G	16,0	2,5	524
S16.0318.02 G	16,0	3,175	524
U18.0117.00 G	18,0	1,168	542
U18.0142.00 G	18,0	1,422	542
U06.0150.010.18 G	18,0	1,5	543
U18.0150.02 G	18,0	1,5	542
U18.0157.02 G	18,0	1,549	542
U06.0200.020.18 G	18,0	2,0	543
U06.0200.020.18 GY	18,0	2,0	546
U18.0200.02 G	18,0	2,0	542
U18.0239.02 G	18,0	2,388	542
U06.0250.020.18 G	18,0	2,5	543
U06.0250.020.18 GY	18,0	2,5	546
U18.0250.02 G	18,0	2,5	542
U06.0300.020.18 G	18,0	3,0	543
U18.0300.02 G	18,0	3,0	542
U18.0318.02 G	18,0	3,175	542
U18.0400.02 G	18,0	4,0	542
U06.0150.010.20 G	20,0	1,5	545
U20.0150.02 G	20,0	1,5	544
U06.0200.020.20 G	20,0	2,0	545
U06.0200.020.20 GY	20,0	2,0	547
U20.0200.02 G	20,0	2,0	544
U06.0250.020.20 G	20,0	2,5	545
U06.0250.020.20 GY	20,0	2,5	547

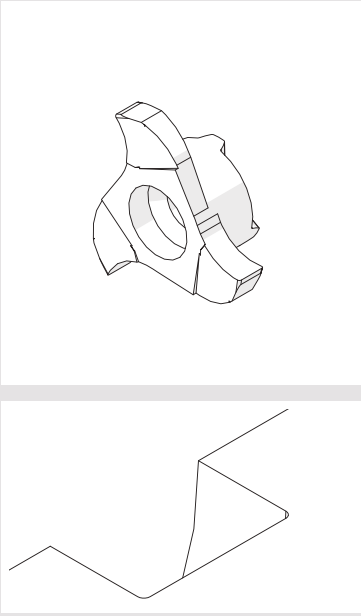
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
U20.0250.02 G	20,0	2,5	544
U06.0300.020.20 G	20,0	3,0	545
U06.0300.020.20 GY	20,0	3,0	547
V06.0100.010.22 G	22,0	1,0	575
V22.0100.01 G	22,0	1,0	574
V06.0117.010.22 G	22,0	1,168	575
V06.0150.010.22 G	22,0	1,5	575
V22.0150.02 G	22,0	1,5	574
V06.0157.010.22 G	22,0	1,575	575
V22.0157.02 G	22,0	1,575	574
V06.0200.020.22 G	22,0	2,0	575
V06.0200.020.22 GY	22,0	2,0	584
V22.0200.02 G	22,0	2,0	574
V06.0238.020.22 G	22,0	2,388	575
V22.0239.02 G	22,0	2,388	574
V06.0250.020.22 G	22,0	2,5	575
V06.0250.020.22 GY	22,0	2,5	584
V22.0250.02 G	22,0	2,5	574
V06.0300.020.22 G	22,0	3,0	575
V06.0300.020.22 GY	22,0	3,0	584
V22.0300.02 G	22,0	3,0	574
V06.0318.020.22 G	22,0	3,175	575
V22.0318.02 G	22,0	3,175	574
V22.0318.04 G	22,0	3,175	574
V22.0350.02 G	22,0	3,5	574
V22.0356.02 G	22,0	3,566	574
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	575
V06.0400.020.22 GY	22,0	4,0	584
V22.0400.02 G	22,0	4,0	574
V22.0400.04 G	22,0	4,0	574
V22.0437.02 G	22,0	4,369	574
V22.0437.04 G	22,0	4,369	574
V22.0475.02 G	22,0	4,75	574
V22.0500.02 G	22,0	5,0	574
V22.0635.02 G	22,0	6,35	574
V25.0200.02 G	25,0	2,0	576
V25.0239.02 G	25,0	2,388	576
V06.0250.020.25 GY	25,0	2,5	585
V25.0250.02 G	25,0	2,5	576
V06.0265.020.25 GY	25,0	2,79	585
V06.0300.020.25 GY	25,0	3,0	585

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall
General Groove Milling in light alloys

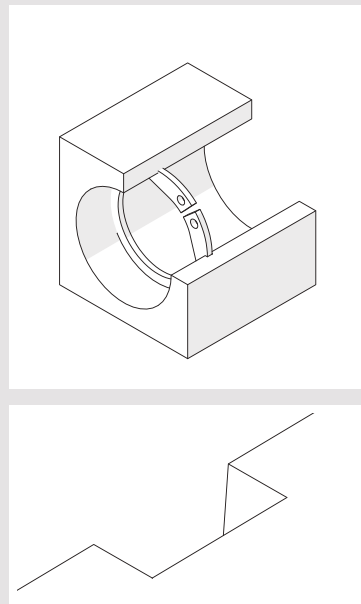
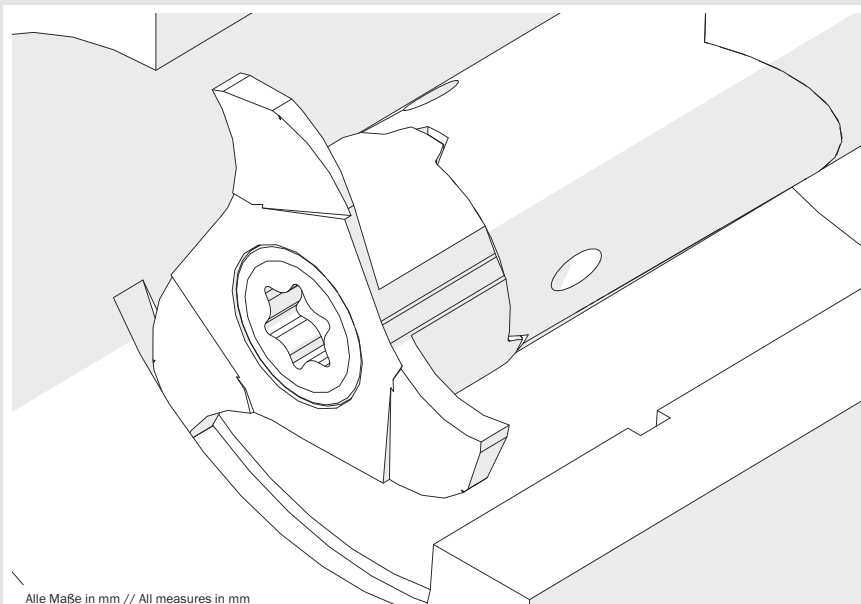


Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
U18.0150.42 C	18,0	1,5	548
U18.0200.42 C	18,0	2,0	548
U18.0250.42 C	18,0	2,5	548
U18.0300.42 C	18,0	3,0	548
V22.0150.42 C	22,0	1,5	587
V22.0200.42 C	22,0	2,0	587
V22.0250.42 C	22,0	2,5	587
V22.0300.42 C	22,0	3,0	587
V22.0400.42 C	22,0	4,0	587
V28.0200.42 C	28,0	2,0	588
V28.0250.42 C	28,0	2,5	588
V28.0300.42 C	28,0	3,0	588
V28.0350.42 C	28,0	3,5	588
V28.0400.42 C	28,0	4,0	588
V32.0200.42 C	32,0	2,0	589
V32.0250.42 C	32,0	2,5	589
V32.0300.42 C	32,0	3,0	589
V32.0400.42 C	32,0	4,0	589
V32.0500.42 C	32,0	5,0	589
V32.0600.42 C	32,0	6,0	589
V33.0110.42.10 C	33,0	1,1	590
V33.0120.42.10 C	33,0	1,2	590
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	590
V33.0150.42.10 C	33,0	1,5	590
V33.0160.42.10 C	33,0	1,6	590
V33.0170.42.10 C	33,0	1,7	590
V33.0200.42.10 C	33,0	2,0	590
V33.0250.42.10 C	33,0	2,5	590
V33.0170.42.12 C	33,9	1,7	590
V33.0200.42.12 C	33,9	2,0	590
V33.0250.42.12 C	33,9	2,5	590

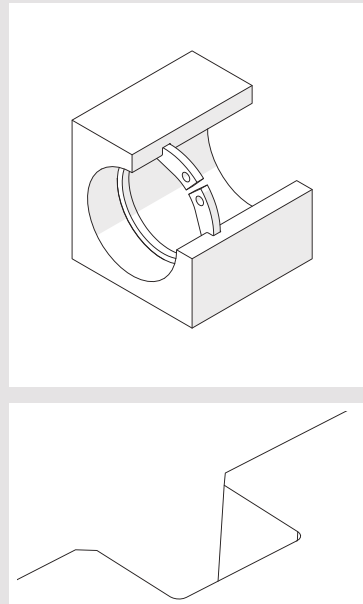
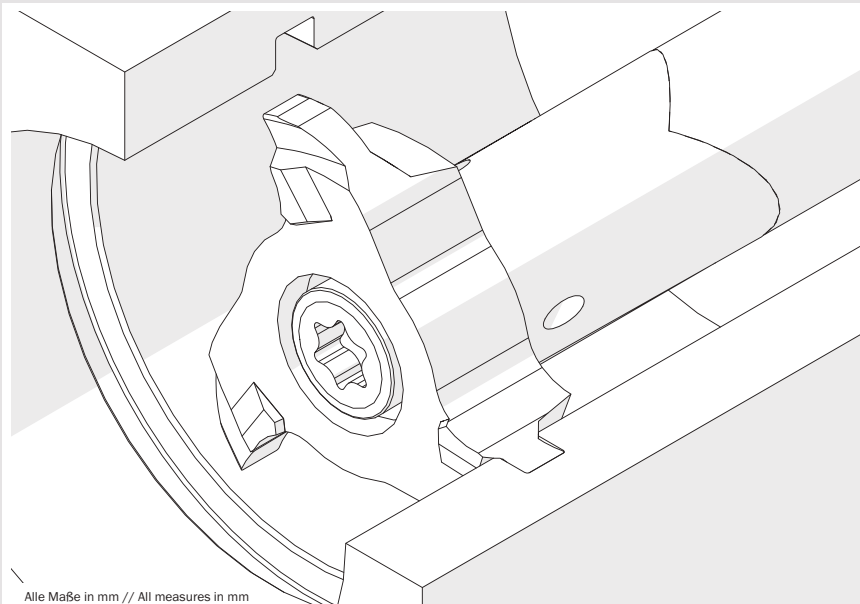
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen
Circlip Ring Groove Milling, internal

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
PM7.0090.00 G	7,0	0,9	494
PM7.0100.00 G	7,0	1,0	494
PM7.0110.00 G	7,0	1,1	494
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	507
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	507
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	507
P10.0100.00 G	10,0	1,0	507
P10.0110.00 G	10,0	1,1	507
P10.0130.00 G	10,0	1,3	507
P10.0160.00 G	10,0	1,6	507
P12.0110.00 G	12,0	1,1	508
P12.0130.00 G	12,0	1,3	508
P12.0160.00 G	12,0	1,6	508
S16.0160.00 G	16,0	1,6	527
U18.0070.00 Z	18,0	0,7	549
U18.0080.00 Z	18,0	0,8	549
U18.0090.00 Z	18,0	0,9	549
U06.0110.000.18 G	18,0	1,1	551
U18.0110.00 G	18,0	1,1	549
U18.0110.40 C	18,0	1,1	550
U06.0130.000.18 G	18,0	1,3	551
U18.0130.00 G	18,0	1,3	549
U18.0130.40 C	18,0	1,3	550
U06.0160.000.18 G	18,0	1,6	551
U18.0160.00 G	18,0	1,6	549
U18.0160.40 C	18,0	1,6	550
V22.0070.00 Z	22,0	0,7	591
V22.0080.00 Z	22,0	0,8	591
V22.0090.00 Z	22,0	0,9	591
V22.0100.00 Z	22,0	1,0	591
V22.0110.00 Z	22,0	1,1	591
V22.0130.00 G	22,0	1,3	591
V22.0130.40 C	22,0	1,3	592
V22.0160.00 G	22,0	1,6	591
V22.0160.40 C	22,0	1,6	592
V22.0185.02 G	22,0	1,85	591
V22.0185.42 C	22,0	1,85	592
V22.0215.02 G	22,0	2,15	591
V22.0215.42 C	22,0	2,15	592

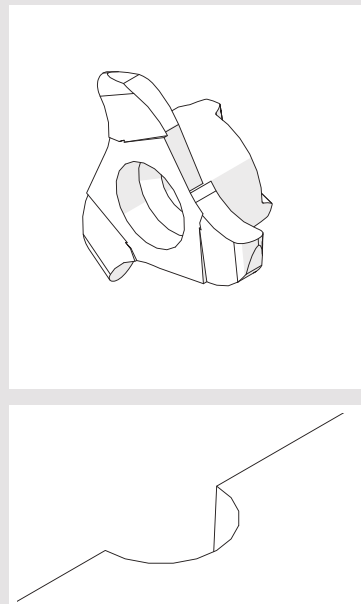
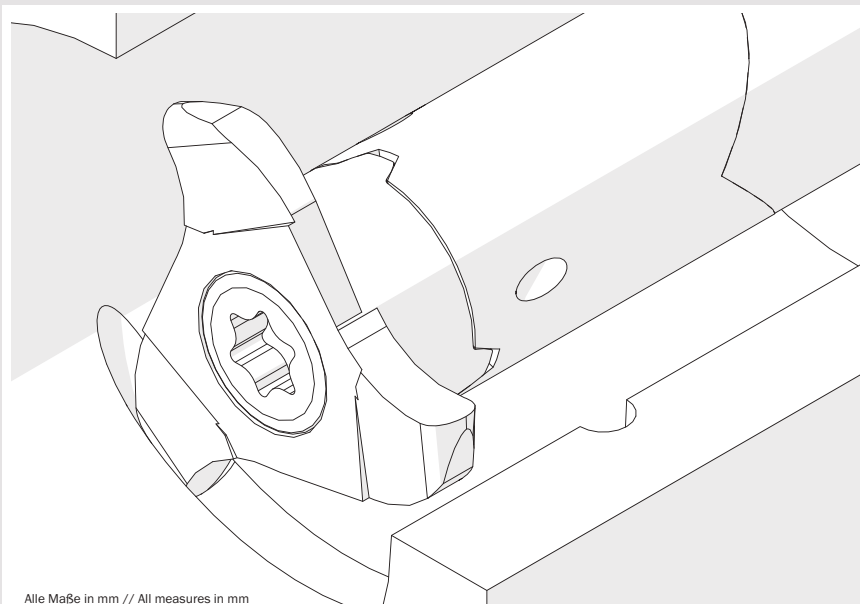
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
V22.0265.02 G	22,0	2,65	591
V22.0265.42 C	22,0	2,65	592
V22.0315.02 G	22,0	3,15	591
V22.0315.42 C	22,0	3,15	592
V22.0415.02 G	22,0	4,15	591
V22.0415.42 C	22,0	4,15	592
V22.0515.02 G	22,0	5,15	591
V22.0515.04 G	22,0	5,15	591
V22.0515.42 C	22,0	5,15	592
V06.0185.020.28 G	28,0	1,85	593
V06.0215.020.28 G	28,0	2,15	593

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringguten mit Nutaußenkantenfasung
Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	594
V22.1307.30 F	22,0	1,3	594
V22.1308.30 F	22,0	1,3	594
V22.1609.35 F	22,0	1,6	594
V22.1610.35 F	22,0	1,6	594
V22.1812.35 F	22,0	1,85	594
V22.2215.35 F	22,0	2,15	594
V22.2616.45 F	22,0	2,65	594
V22.2617.45 F	22,0	2,65	594
V22.3118.45 F	22,0	3,15	594
V22.4120.55 F	22,0	4,15	594
V22.4125.55 F	22,0	4,15	594

Standardwerkzeuge // Standard Tools

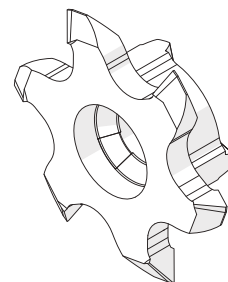
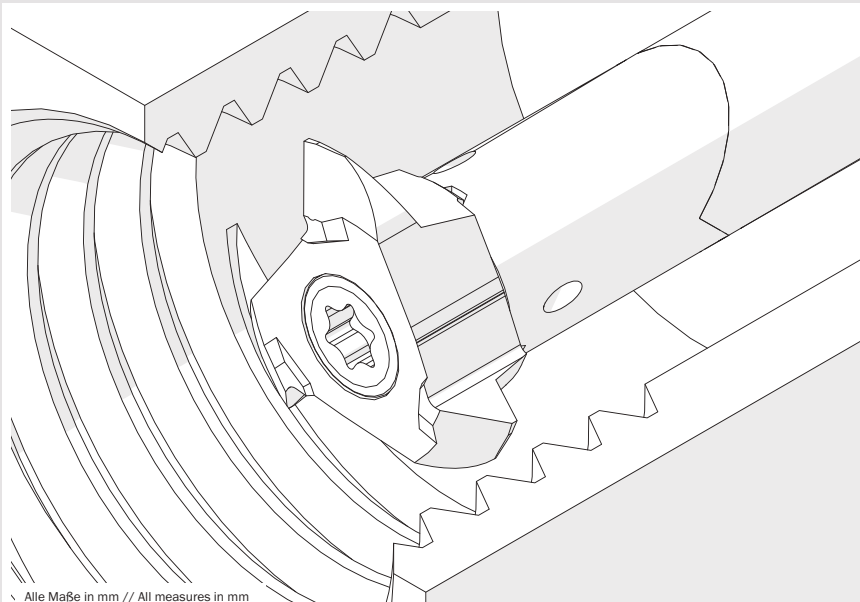
Fräsen von Vollradiusnuten
Full Radius Groove Milling

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	siehe Seite see Page
P12.0005.10 V	12,0	0,5	509
P12.0007.15 V	12,0	0,75	509
P12.0031.62 V	12,0	0,787	509
P12.0010.20 V	12,0	1,0	509
P12.0011.22 V	12,0	1,1	509
P12.0047.94 V	12,0	1,194	509
P12.0015.30 V	12,0	1,5	509
S16.0011.22 V	16,0	1,1	528
U18.0010.20 V	18,0	1,0	552
U18.0011.22 V	18,0	1,1	552
U18.0012.24 V	18,0	1,19	552
U18.0015.30 V	18,0	1,5	552
V22.0005.10 V	22,0	0,5	595
V22.0008.16 V	22,0	0,8	595
V22.0010.20 V	22,0	1,0	595
V22.0012.24 V	22,0	1,2	595
V22.0014.28 V	22,0	1,4	595
V22.0015.30 V	22,0	1,5	595
V22.0016.318 V	22,0	1,588	595
V22.0020.40 V	22,0	2,0	595
V22.0022.44 V	22,0	2,2	595
V22.0024.48 V	22,0	2,381	595
V22.0025.50 V	22,0	2,5	595
V22.0032.635 V	22,0	3,175	595
V22.0032.64 V	22,0	3,2	595
V25.0016.318 V	25,0	1,588	595
V28.0015.30 V	28,0	1,5	596
V28.0016.318 V	28,0	1,588	595
V28.0032.635 V	28,0	3,175	595
V32.0010.20 V	32,0	1,0	596
V32.0015.30 V	32,0	1,5	596
V32.0020.40 V	32,0	2,0	596

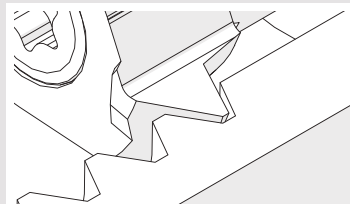
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile



Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



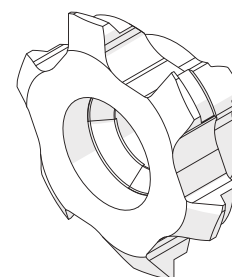
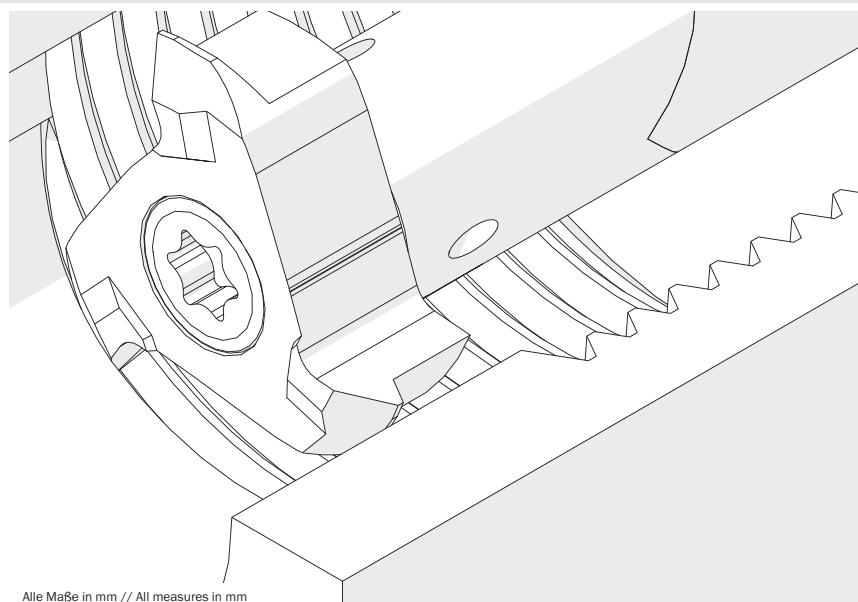
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
PM7.MT.0405.01 M	M10	0,4	0,5	496
PM8.MT.0510.01 M	M10	0,5	1,0	496
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	511
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	510
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	511
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	511
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	510
S06.0510.01.12 M	M16	1,0	1,75	529
S06.0720.01.12 M	M16	1,0	2,0	529
P06.0815.01.11 M	M16	1,5	2,75	511
P12.0815.01 M	M16	1,5	2,75	510
P06.2530.01.11 M	M16	2,0	3,0	511
P12.2530.01 M	M16	2,0	3,0	510
S16.0510.01 M	M18	1,0	1,75	530
S16.0720.01 M	M18	1,0	2,0	530
S06.0815.01.13 M	M18	1,5	2,75	529
S06.2530.01.13 M	M18	2,0	3,0	529
S16.0815.01 M	M20	1,5	2,75	530
U06.0510.01.18 M	M22	1,0	1,75	554
U18.0510.01 M	M22	1,0	1,75	553
U06.0720.01.18 M	M22	1,0	2,0	554
U18.0720.01 M	M22	1,0	2,0	553
U18.0815.01 M	M22	1,5	2,75	553
S16.2530.01 M	M22	2,5	3,0	530
U18.1325.01 M	M24	2,0	3,0	553
U18.1020.01 M	M24	2,0	3,75	553
U06.2535.01.18 M	M24	2,0	4,0	554
U18.2535.01 M	M24	2,0	4,0	553
U18.1630.01 M	M24	2,5	5,0	553
U18.1835.01 M	M24	3,0	5,5	553
V06.0720.01.22 M	M27	1,0	2,0	598
V22.0720.01 M	M27	1,0	2,0	597
V22.0815.01 M	M27	1,5	2,75	597
V22.1020.01 M	M27	2,0	3,75	597
V06.2545.01.22 M	M27	2,0	4,5	598
V22.2545.01 M	M27	2,5	4,5	597
V22.1630.01 M	M30	2,5	5,0	597
V22.2140.01 M	M30	3,5	6,0	597
V22.2445.01 M	M30	3,5	6,5	597
V28.0720.01 M	M33	1,0	2,0	599
V06.1525.01.28 M	M33	1,5	2,5	600

Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
V28.1525.01 M	M33	1,5	2,5	599
V06.3050.01.28 M	M36	2,5	5,0	600
V28.3050.01 M	M36	2,5	5,0	599
V28.5060.01 M	M39	4,0	6,0	599

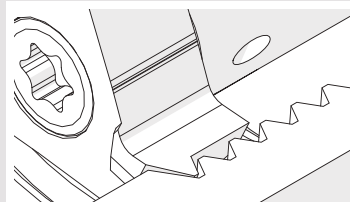
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile



Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

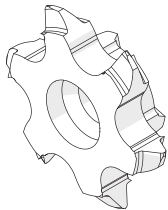
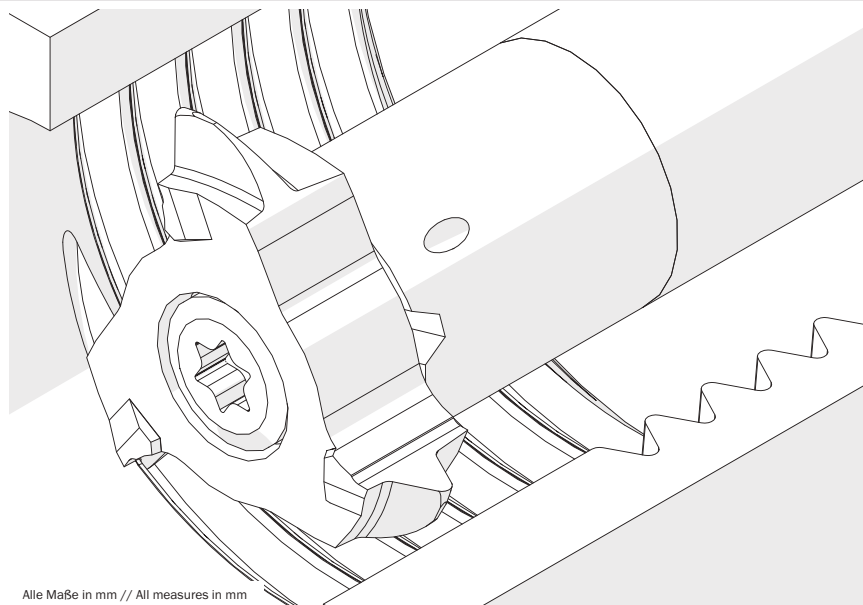


Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	siehe Seite see Page
PM7.MT.040.022.02 M	M8		497
PM7.MT.045.024.02 M	M8		497
PM7.MT.050.027.02 M	M8		497
PM7.MT.060.032.02 M	M8		497
PM7.MT.070.038.02 M	M8		497
PM8.MT.075.041.02 M	M10		497
PM8.MT.080.043.02 M	M10		497
PM8.MT.100.054.02 M	M10		497
P10.0407.02 M	M14	0,75	512
P10.0510.02 M	M14	1,0	512
P10.0815.02 M	M14	1,5	512
S14.0510.02 M	M16	1,0	531
P10.0917.02 M	M16	1,75	512
P10.1020.02 M	M16	2,0	512
S14.0815.02 M	M18	1,5	531
P10.1325.02 M	M18	2,5	512
S14.0917.02 M	M20	1,75	531
S14.1020.02 M	M20	2,0	531
U06.0815.02.18 M	M22	1,5	556
U18.0815.02 M	M22	1,5	555
S14.1325.02 M	M22	2,5	531
S14.1630.02 M	M22	3,0	531
U18.0917.02 M	M24	1,75	555
V06.0815.02.22 M	M27	1,5	602
V22.0815.02 M	M27	1,5	601
U06.1020.02.18 M	M27	2,0	556
U18.1020.02 M	M27	2,0	555
U18.1325.02 M	M27	2,5	555
U06.1630.02.18 M	M27	3,0	556
U18.1630.02 M	M27	3,0	555
V06.0917.02.22 M	M30	1,75	602
V22.0917.02 M	M30	1,75	601
V06.1020.02.22 M	M30	2,0	602
V22.1020.02 M	M30	2,0	601
U06.1835.02.18 M	M30	3,5	556
U18.1835.02 M	M30	3,5	555
V06.1630.02.22 M	M33	3,0	602

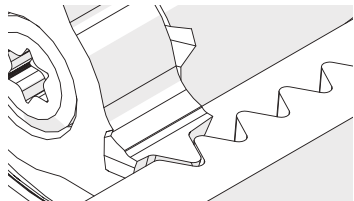
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	siehe Seite see Page
V22.1630.02 M	M33	3,0	601
V22.1835.02 M	M33	3,5	601
V06.2140.02.22 M	M36	4,0	602
V22.2140.02 M	M36	4,0	601
V22.2445.02 M	M36	4,5	601

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Whitworth-Gewinde, Vollprofil
Whitworth Thread, full profile

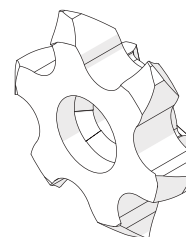
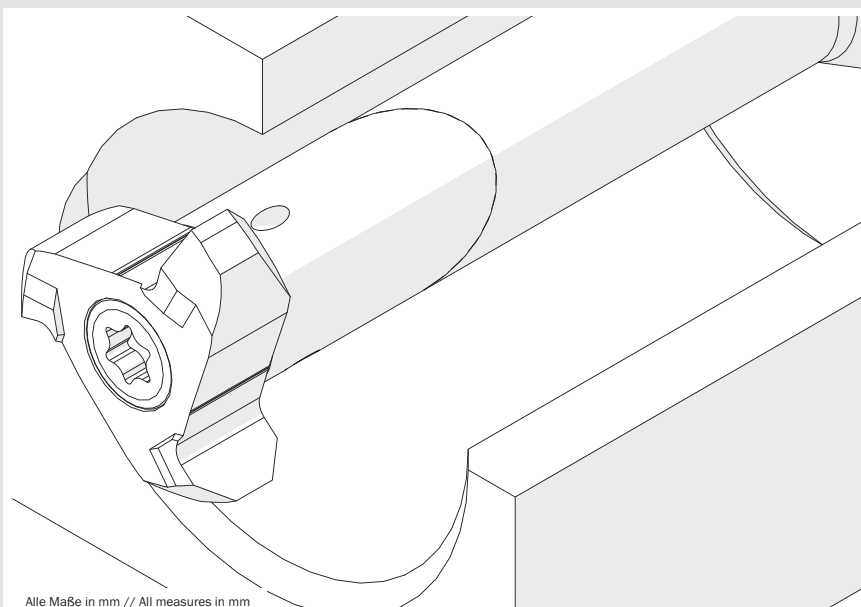


Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

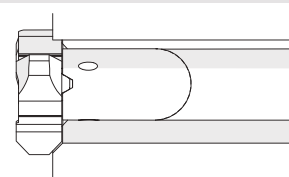


Artikelnummer Part number	Gang/Zoll Threads/inch	siehe Seite see Page
P12.1423.11 M	11	513
S06.1423.11.14 M	11	532
S16.1423.11 M	11	533
U18.BS11.02 M	11	559
V06.5511.02.22 M	11	605
V22.5511.02 M	11	604
P06.1118.14.12 M	14	514
P12.1118.14 M	14	513
S06.1118.14.14 M	14	532
S16.1118.14 M	14	533
U18.BS14.02 M	14	559
P06.0813.19.10 M	19	514
P06.0813.19.12 M	19	514
P10.0813.19 M	19	513
P12.0813.19 M	19	513
U18.BS19.02 M	19	559
V06.5506.02.22 M	6	605
V22.5506.02 M	6	604
V06.5508.02.22 M	8	605
V22.5508.02 M	8	604

Standardwerkzeuge // Standard Tools

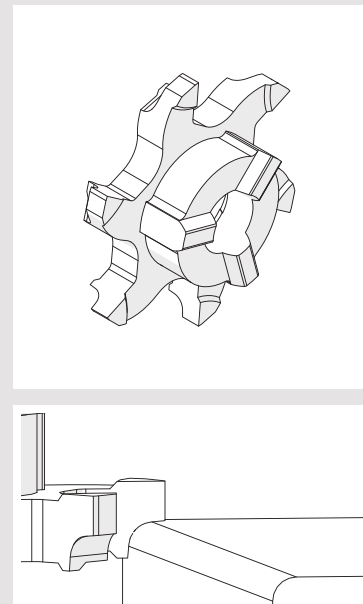
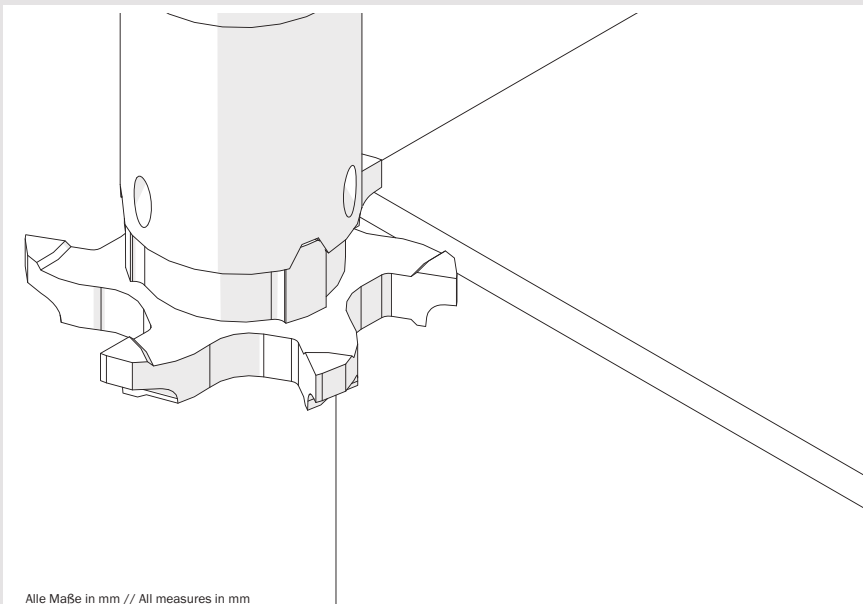
Fräsen von Fasen
Chamfering

Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



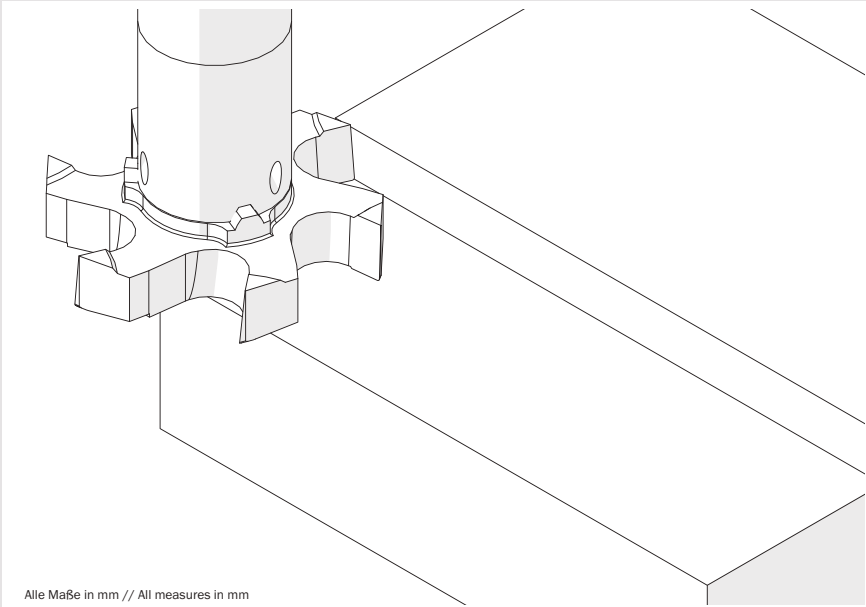
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	siehe Seite see Page
P09.4545.02 F	9,6	515
P06.1515.02.10 F	10,0	516
P06.2020.02.10 F	10,0	516
P06.3030.02.10 F	10,0	516
P06.4545.02.10 F	10,0	516
P10.4545.35 F	10,0	515
P12.4545.35 F	12,0	515
S06.1515.02.14 F	14,0	534
S06.2020.02.14 F	14,0	534
S06.3030.02.14 F	14,0	534
S06.4545.02.14 F	14,0	534
U06.4545.050.15 F	15,0	561
U15.4545.58 F	15,0	560
S16.4545.02 F	16,0	535
S16.4545.45 F	16,0	535
U06.3030.020.18 F	18,0	561
U06.4545.020.18 F	18,0	561
U18.4545.20 F	18,0	560
U18.4545.58 F	18,0	560
V06.2020.020.22 F	22,0	607
V06.4545.020.22 F	22,0	607
V22.4545.58 F	22,0	606
V22.4545.94 F	22,0	606
V06.4545.020.28 F	28,0	607

Standardwerkzeuge // Standard Tools

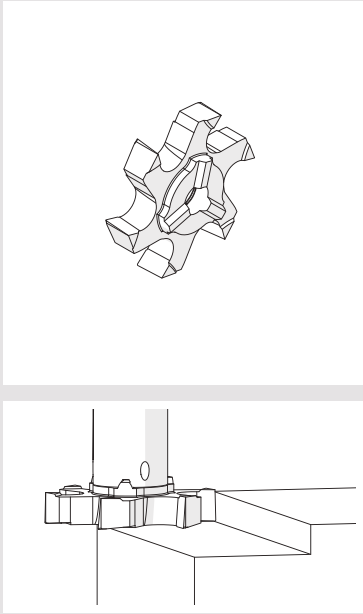
Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)
Corner Rounding (Deburring)

Artikelnummer Part number	R	siehe Seite see Page
V06.R020.22 F	0,2	608
V06.R050.22 F	0,5	608
V06.R060.22 F	0,6	608
V06.R080.22 F	0,8	608
V06.R100.22 F	1,0	608
V06.R125.22 F	1,25	608
V06.R150.22 F	1,5	608
V06.R200.22 F	2,0	608
V06.R225.22 F	2,25	608
V06.R250.22 F	2,5	608
V06.R300.22 F	3,0	608

Stirn- und Planfräsen
Face Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDS	siehe Seite see Page
U06.PL55.020.18 Y	17,7	562
U06.ST40.020.18 Y	17,7	562
V06.PL50.020.20 Y	19,7	609
V06.ST40.020.22 Y	21,7	609
V06.PL50.020.28 Y	27,7	609

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

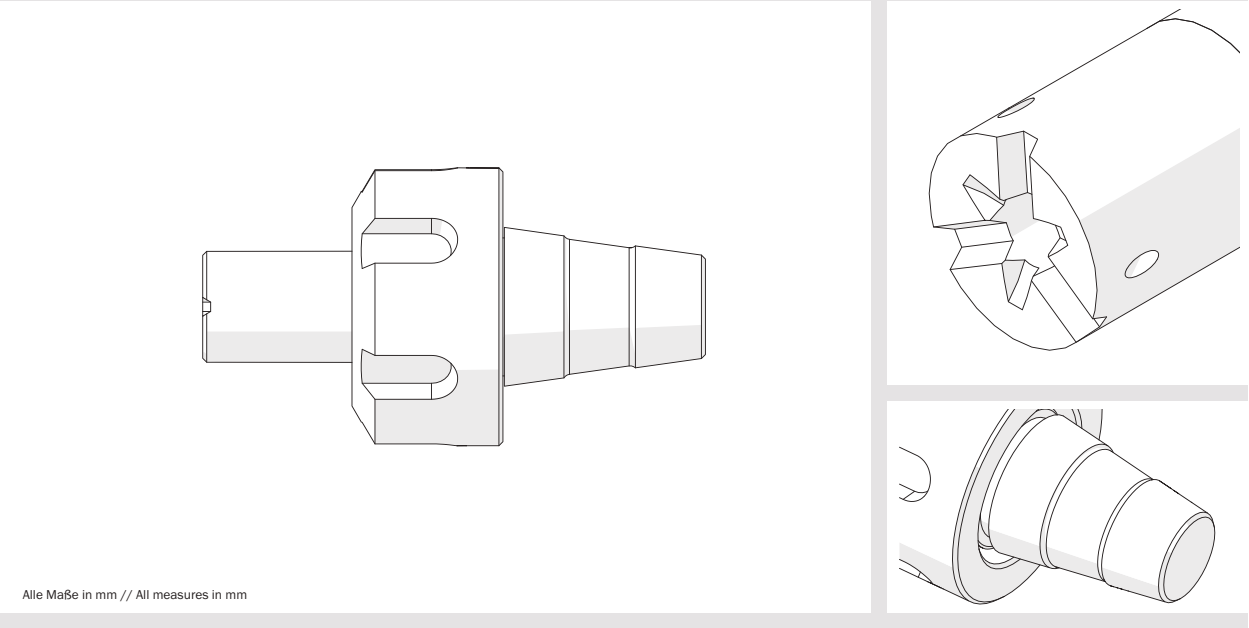
simmill MX

simmill OS

Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

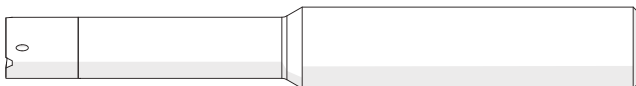
Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)
Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)



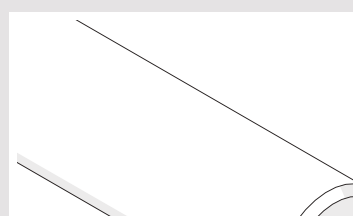
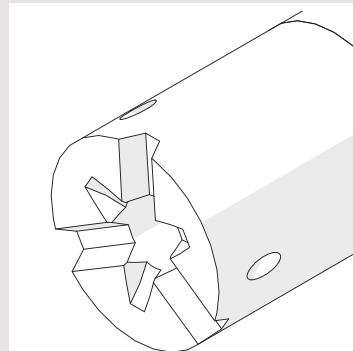
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Für Spannzange For collet chuck	siehe Seite see Page
U18.ER11.09.22	ER11	541
U18.ER11.09.22.B	ER11	541
U18.ER16.09.22	ER16	541
U18.ER16.09.22.B	ER16	541
U18.ER16.09.22.C	ER16	541
V22.ER16.12.30	ER16	572
V22.ER16.12.30.B	ER16	572
V22.ER16.12.30.C	ER16	572
U18.ER20.09.22	ER20	541
U18.ER20.09.22.B	ER20	541
V22.ER20.12.30	ER20	572
V22.ER20.12.30.B	ER20	572
V28.ER20.14.35	ER20	572
V28.ER20.14.35.B	ER20	572
U18.ER25.09.22	ER25	541
U18.ER25.09.22.B	ER25	541
V22.ER25.12.30	ER25	572
V22.ER25.12.30.B	ER25	572
V22.ER25.14.19	ER25	572
V22.ER25.14.19.B	ER25	572
V28.ER25.14.35	ER25	572
V28.ER25.14.35.B	ER25	572
V22.ER32.12.30	ER32	572
V22.ER32.14.19	ER32	572
V28.ER32.14.35	ER32	572

Fräuserschaft aus Hartmetall, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA) Solid Carbide Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)



Alle Maße in mm // All measures in mm



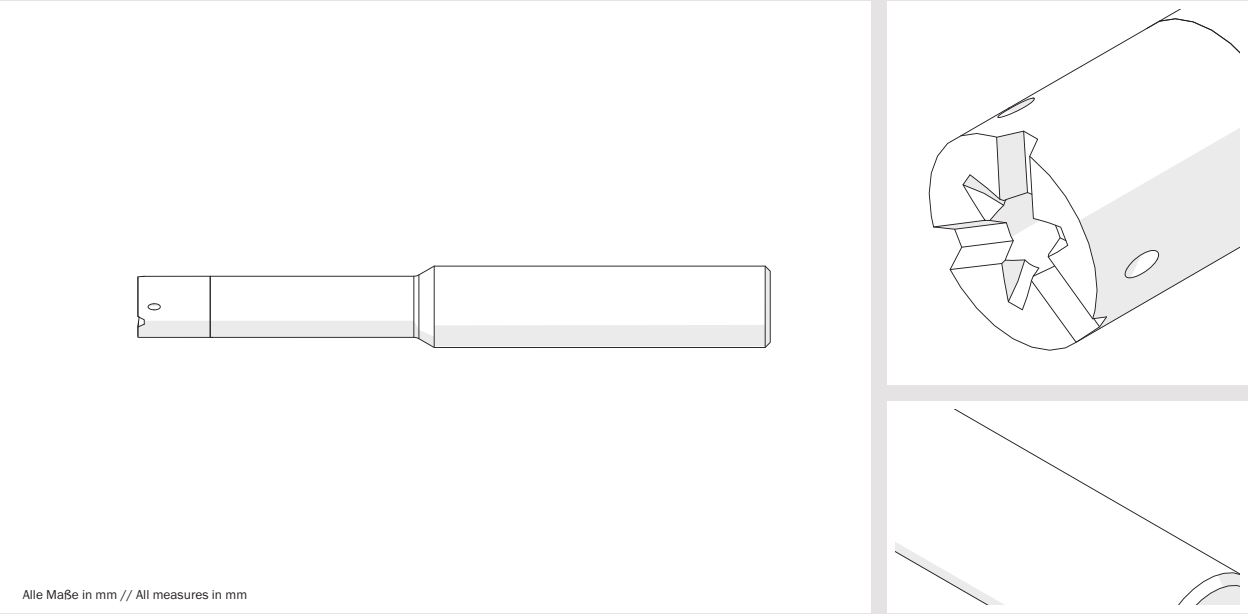
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
PM0.0805.17 A HM	8,0	492
PM0.0805.25 A HM	8,0	492
PM0.0805.35 A HM	8,0	492
P10.1206.21 A HM	12,0	499
P10.1206.30 A HM	12,0	499
P10.1206.42 A HM	12,0	499
P10.1207.30 A HM	12,0	499
S14.1208.29 A HM	12,0	519
S14.1208.42 A HM	12,0	519
S14.1208.56 A HM	12,0	519
S14.1209.42 A HM	12,0	519
U18.1209.32 A HM	12,0	537
U18.1209.45 A HM	12,0	537
U18.1209.64 A HM	12,0	537
V22.1212.42 A HM	12,0	564
V22.1212.60 A HM	12,0	564
P10.0.500.06.21 A HM	12,7	499
P10.0.500.06.30 A HM	12,7	499
P10.0.500.06.42 A HM	12,7	499
P10.0.500.07.30 A HM	12,7	499
S14.0.500.08.29 A HM	12,7	519
S14.0.500.08.42 A HM	12,7	519
S14.0.500.08.56 A HM	12,7	519
S14.0.500.09.42 A HM	12,7	519
U18.0.500.09.32 A HM	12,7	537
U18.0.500.09.45 A HM	12,7	537
U18.0.500.09.64 A HM	12,7	537
V22.0.500.13.42 A HM	12,7	565
V22.0.500.13.60 A HM	12,7	565
9W1.0.625.09.33 A HM	15,875	619
9W4.0.625.16.060 A HM	15,875	623
9W4.0.625.16.090 A HM	15,875	623
9W4.0.625.16.120 A HM	15,875	623
P10.0.625.07.25 A HM	15,875	499
S14.0.625.09.33 A HM	15,875	519
U18.0.625.09.25 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.32 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.45 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.64 A HM	15,875	537
U18.0.625.13.64 A HM	15,875	537
U18.0.625.13.66 A HM	15,875	537

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V22.0.625.11.30 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.42 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.60 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.85 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.42 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.60 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.85 A HM	15,875	565
4V0.1611.30.IC A HM	16,0	614
4V0.1611.30.IC A ST	16,0	614
4V0.1612.24 A ST	16,0	615
4V0.1612.42 A HM	16,0	615
4V0.1612.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.42 A HM	16,0	615
4V0.1614.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.85 A HM	16,0	615
9W1.1609.33 A HM	16,0	619
9W4.1616.060 A HM	16,0	623
9W4.1616.090 A HM	16,0	623
9W4.1616.120 A HM	16,0	623
P10.1607.25 A HM	16,0	499
S14.1609.33 A HM	16,0	519
S14.1609.64 A HM	16,0	519
U18.1609.25 A HM	16,0	537
U18.1609.32 A HM	16,0	537
U18.1609.45 A HM	16,0	537
U18.1609.64 A HM	16,0	537
U18.1613.64 A HM	16,0	537
U18.1613.66 A HM	16,0	537
V22.1611.30 A HM	16,0	564
V22.1612.42 A HM	16,0	564
V22.1612.60 A HM	16,0	564
V22.1612.85 A HM	16,0	564
V28.1614.42 A HM	16,0	564
V28.1614.60 A HM	16,0	564
V28.1614.85 A HM	16,0	564
V33.1609.33 A HM	16,0	564
4V0.2013.35.IC A HM	20,0	614
4V0.2013.35.IC A ST	20,0	614
4V0.2014.35 A ST	20,0	615
V22.2016.45 A HM	20,0	564
V22.2016.65 A HM	20,0	564

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V28.2013.35 A HM	20,0	564
V28.2014.85 A HM	20,0	564
V28.2020.125 A HM	20,0	566
V28.2020.150 A HM	20,0	566

Standardwerkzeuge // Standard Tools

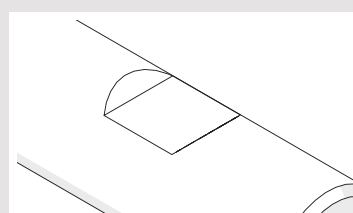
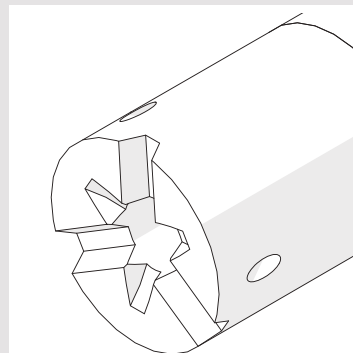
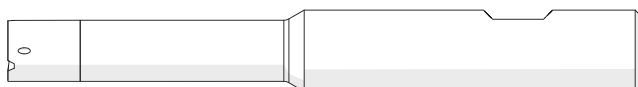
Fräserschaft aus Stahl, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)
Steel Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1006.15 A ST	10,0	500
PM0.1005.10 A ST	10,0	493
S14.1008.17 A ST	10,0	520
U18.1009.17 A ST	10,0	538
V22.1011.10 A ST	10,0	568
U18.1209.18 A ST	12,0	538
S14.1308.25 A ST	13,0	520
U18.1309.25 A ST	13,0	538
V22.1311.25 A ST	13,0	568
V28.1314.10 A ST	13,0	568
9W1.0.625.09.20 A ST	15,875	620
P10.0.625.06.12 A ST	15,875	500
S14.0.625.08.16 A ST	15,875	520
U18.0.625.09.18 A ST	15,875	538
V22.0.625.12.24 A ST	15,875	568
4V0.1611.30.IC A HM	16,0	614
4V0.1611.30.IC A ST	16,0	614
4V0.1612.24 A ST	16,0	615
4V0.1612.42 A HM	16,0	615
4V0.1612.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.42 A HM	16,0	615
4V0.1614.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.85 A HM	16,0	615
9W1.1609.20 A ST	16,0	620
P10.1606.12 A ST	16,0	500
S14.1608.16 A ST	16,0	520
U18.1609.18 A ST	16,0	538
V22.1612.00.06 A ST	16,0	567
V22.1612.00.10 A ST	16,0	567
V22.1612.24 A ST	16,0	568
9W4.0.750.16.32 A ST	19,05	624
V28.0.750.14.35 A ST	19,05	568
4V0.2013.35.IC A HM	20,0	614
4V0.2013.35.IC A ST	20,0	614
4V0.2014.35 A ST	20,0	615
9W4.2016.32 A ST	20,0	624
V28.2014.35 A ST	20,0	568

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräuserschaft aus Hartmetall, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)
Solid Carbide Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

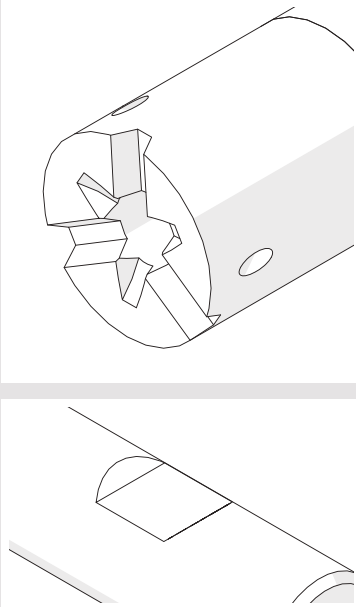
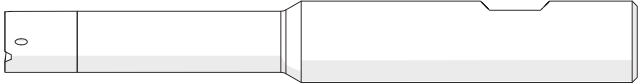
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 B HM	12,0	501
P10.1206.30 B HM	12,0	501
P10.1206.42 B HM	12,0	501
P10.1207.30 B HM	12,0	501
S14.1208.29 B HM	12,0	521
S14.1208.42 B HM	12,0	521
S14.1208.56 B HM	12,0	521
S14.1209.42 B HM	12,0	521
U18.1209.32 B HM	12,0	539
U18.1209.45 B HM	12,0	539
U18.1209.64 B HM	12,0	539
V22.1212.42 B HM	12,0	569
V22.1212.60 B HM	12,0	569
P10.0.500.06.21 B HM	12,7	501
P10.0.500.06.30 B HM	12,7	501
P10.0.500.06.42 B HM	12,7	501
P10.0.500.07.30 B HM	12,7	501
S14.0.500.08.29 B HM	12,7	521
S14.0.500.08.42 B HM	12,7	521
S14.0.500.08.56 B HM	12,7	521
S14.0.500.09.42 B HM	12,7	521
U18.0.500.09.32 B HM	12,7	539
U18.0.500.09.45 B HM	12,7	539
U18.0.500.09.64 B HM	12,7	539
V22.0.500.13.42 B HM	12,7	570
V22.0.500.13.60 B HM	12,7	570
9W1.0.625.09.33 B HM	15,875	621
P10.0.625.07.25 B HM	15,875	501
S14.0.625.09.33 B HM	15,875	521
U18.0.625.09.25 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.32 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.45 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.64 B HM	15,875	539
U18.0.625.13.64 B HM	15,875	539
U18.0.625.13.66 B HM	15,875	539
V22.0.625.11.30 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.42 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.60 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.85 B HM	15,875	570
V28.0.625.14.42 B HM	15,875	570
V28.0.625.14.60 B HM	15,875	570

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V28.0.625.14.85 B HM	15,875	570
V33.0.625.09.33 B HM	15,875	570
4U0.1609.25.IC B HM	16,0	612
4U0.1609.25.IC B ST	16,0	612
4V0.1611.30.IC B HM	16,0	613
9W1.1609.33 B HM	16,0	621
P10.1607.25 B HM	16,0	501
S14.1609.33 B HM	16,0	521
U18.1609.25 B HM	16,0	539
U18.1609.32 B HM	16,0	539
U18.1609.45 B HM	16,0	539
U18.1609.64 B HM	16,0	539
U18.1612.45 B HM	16,0	539
U18.1613.64 B HM	16,0	539
U18.1613.66 B HM	16,0	539
V22.1611.30 B HM	16,0	569
V22.1612.42 B HM	16,0	569
V22.1612.60 B HM	16,0	569
V22.1612.85 B HM	16,0	569
V28.1614.42 B HM	16,0	569
V28.1614.60 B HM	16,0	569
V28.1614.85 B HM	16,0	569
V33.1609.33 B HM	16,0	569
4V0.2013.35.IC B HM	20,0	613
V22.2016.45 B HM	20,0	569
V22.2016.65 B HM	20,0	569
V28.2013.35 B HM	20,0	569
V28.2014.85 B HM	20,0	569

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft aus Stahl, Weldon (vgl. DIN 1835 B)
Steel Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
U18.1209.18 B ST	12,0	540
9W1.0.625.09.20 B ST	15,875	622
S14.0.625.08.16 B ST	15,875	522
U18.0.625.09.18 B ST	15,875	540
V22.0.625.12.24 B ST	15,875	571
V33.0.625.09.20 B ST	15,875	571
4U0.1609.25.IC B HM	16,0	612
4U0.1609.25.IC B ST	16,0	612
4V0.1611.30.IC B HM	16,0	613
9W1.1609.20 B ST	16,0	622
S14.1608.16 B ST	16,0	522
U18.1609.18 B ST	16,0	540
V22.1612.24 B ST	16,0	571
V33.1609.20 B ST	16,0	571
4V0.2013.35.IC B HM	20,0	613
V28.2014.35 B ST	20,0	571



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

491

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

0,8 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Scan
QR-Code



Legende
Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1370

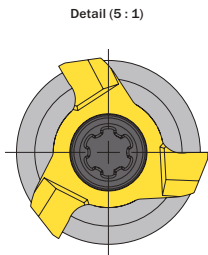
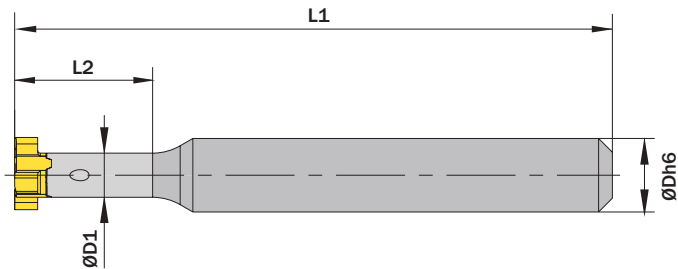


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.0805.17 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
8,0	4,8	17,0	PM0.0805.17 A HM	A5VX	65,0	ATK9	T7F	PM04.8
8,0	4,8	25,0	PM0.0805.25 A HM	A5VZ	75,0	ATK9	T7F	PM04.8
8,0	4,8	35,0	PM0.0805.35 A HM	A5V1	85,0	ATK9	T7F	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: PM0.0805.25 A HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

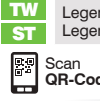
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



TW
ST

Legende
Legend



Scan
QR-Code

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1372

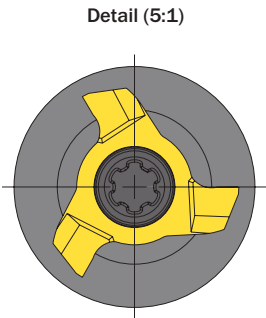
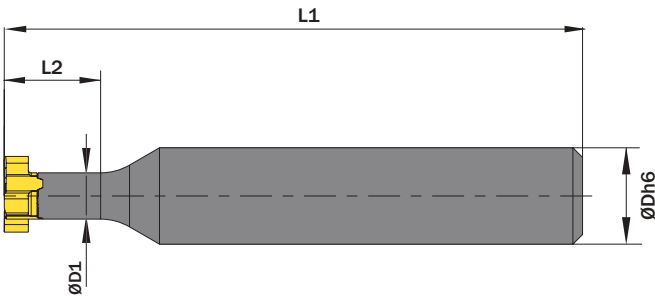


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.1005.10 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
10,0	4,8	10,0	PM0.1005.10 A ST	A5VV	60,0	ATK9	T7F	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM0.1005.10 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode** zu **Schrauben** bzw. **Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode** to **screws** as well as **standard screw nuts** can be found on page **766**.



Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 7,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SPHM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1387

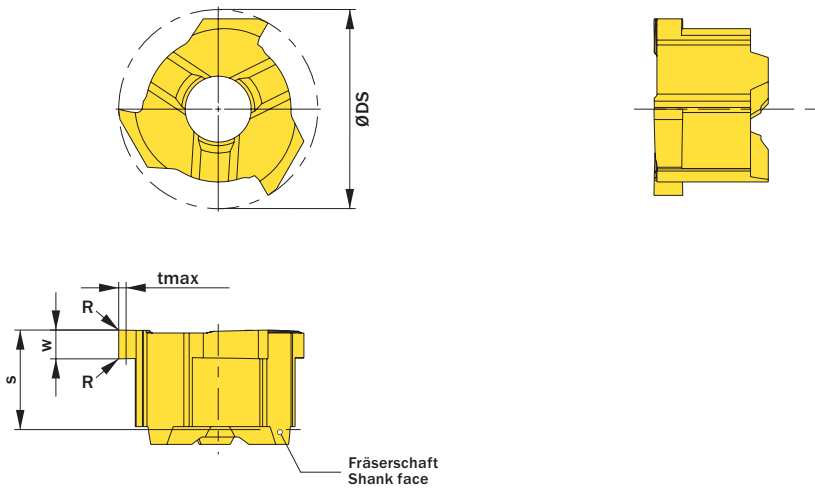


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.0090.00 G

w-0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
						P	N	M	K	S	H	O				
0,97	0,9	-	7,0	PM7.0090.00 G	A63X	X800	X510	GT42	X510	X400		0,6	3,35	6,7	3	PM04.8
1,07	1,0	-	7,0	PM7.0100.00 G	A63Z	X800	X510	GT42	X510	X400		0,6	3,35	6,7	3	PM04.8
1,24	1,1	-	7,0	PM7.0110.00 G	A631	X800	X510	GT42	X510	X400		0,6	3,35	6,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: PM7.0110.00 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.
Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen in Bohrungen
ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Groove, Slot and Key Way Milling

Groove, slot and key way milling in bores as of
minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1388

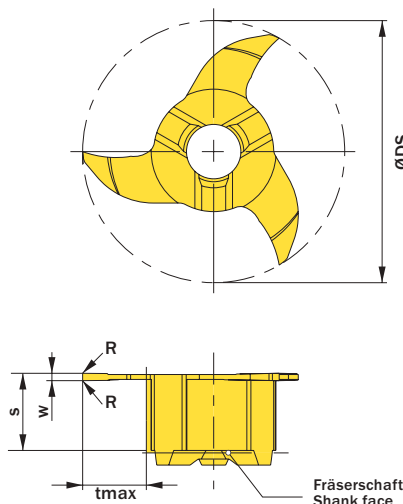


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM9.0030.00.11 S

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm										
0,5	-	7,0	PM7.0050.00 S	A633	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
1,0	-	7,0	PM7.0100.00 S	A635	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm										
0,3	-	8,0	PM8.0030.00 S	A637	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,4	-	8,0	PM8.0040.00 S	A639	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,5	-	8,0	PM8.0050.00 S	A64B	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,6	-	8,0	PM8.0060.00 S	A64D	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,7	-	8,0	PM8.0070.00 S	A64F	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,8	-	8,0	PM8.0080.00 S	A64H	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,9	-	8,0	PM8.0090.00 S	A64K	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
1,0	-	8,0	PM8.0100.00 S	A64N	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
1,0	-	9,0	PM9.0100.00 S	A64Q	X800 X510 GT42 X510 X400	1,6	3,15	8,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
0,3	-	11,0	PM9.0030.00.11 S	A64T	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,4	-	11,0	PM9.0040.00.11 S	A64V	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,5	-	11,0	PM9.0050.00.11 S	A64X	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM9.0050.00.11 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1389

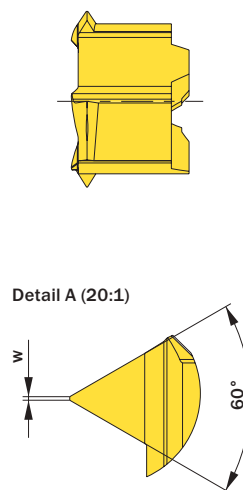
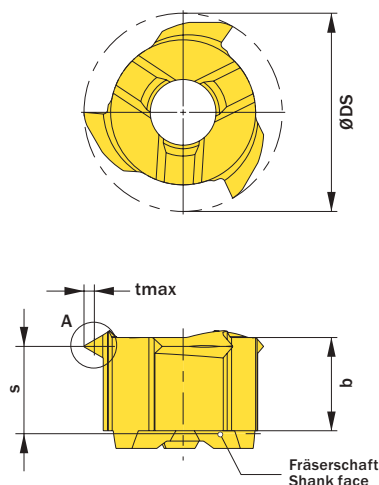


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.MT.0405.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	w +0,02	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm	mm		
M10	7,9	0,4	0,5	PM7.MT.0405.01 M	A64Z	X800 X510 GT42 X510 X400	3,15	2,95	0,03	0,35	6,7	3	PM04.8
M10	9,5	0,5	1,0	PM8.MT.0510.01 M	A641	X800 X510 GT42 X510 X400	3,15	2,95	0,04	0,68	7,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.MT.0510.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile. For use
in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1390

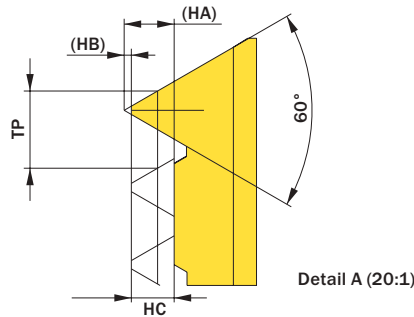
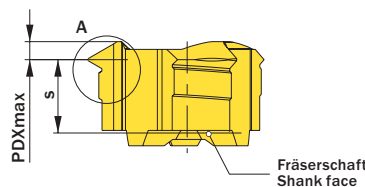
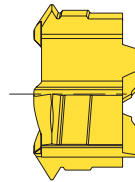
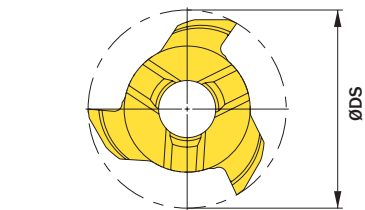


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM8.MT.075.041.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nennndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	HA	HB	HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							ZEFP	PDXmax	ØDS	S	Connectcode www.simtek.com/code
								P	N	M	K	S	H	O					
M8	7,5	0,26	0,04	0,22	0,4	PM7.MT.040.022.02 M	A643	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8		
M8	7,5	0,29	0,05	0,24	0,45	PM7.MT.045.024.02 M	A645	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8		
M8	7,6	0,32	0,05	0,27	0,5	PM7.MT.050.027.02 M	A647	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,6	6,7	2,85	PM04.8		
M8	7,7	0,39	0,06	0,32	0,6	PM7.MT.060.032.02 M	A649	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,65	6,7	2,8	PM04.8		
M8	7,8	0,45	0,08	0,38	0,7	PM7.MT.070.038.02 M	A65B	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,65	6,7	2,75	PM04.8		
M10	8,9	0,49	0,08	0,41	0,75	PM8.MT.075.041.02 M	A65D	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8		
M10	9,0	0,52	0,09	0,43	0,8	PM8.MT.080.043.02 M	A65F	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8		
M10	9,5	0,65	0,11	0,54	1,0	PM8.MT.100.054.02 M	A65H	X800	X510	GT42	X510	X400	3	0,9	7,7	2,65	PM04.8		

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.MT.100.054.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Index	simmill OS	simmill MX	simmill K2	simmill H2	simmill QX	simmill 9W	simmill 4U/4V	simmill VX	simmill UX	simmill SX	simmill PX	simmill PMX	simmill AX
-------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	---------------	------------	------------	------------	------------	-------------	------------



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

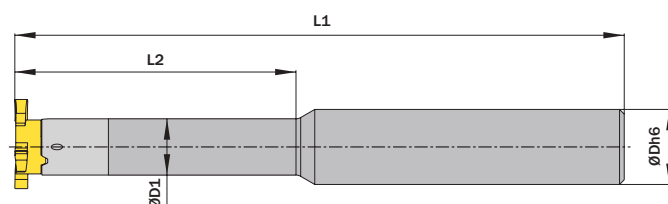
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/346

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 A HM	AE35	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 A HM	AG5A	90,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 A HM	AMEK	100,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 A HM	AHBF	90,0	ATK3	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 A HM	AE25	80,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 A HM	AKHS	90,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 A HM	AMMM	100,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 A HM	APFF	90,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 A HM	AF2B	100,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 A HM	ADVZ	100,0	ATK3	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.30 A HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



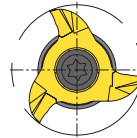
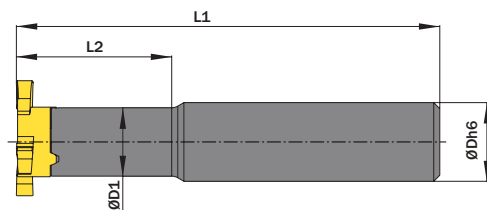
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/388



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	Nein / No	60,0	ATK3	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 A ST	ABXD	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1006.15 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

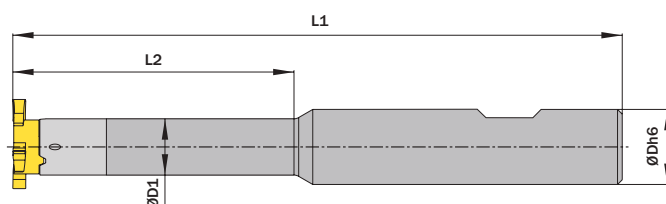
489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/347

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 B HM	AKJM	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 B HM	AC5B	90,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 B HM	AHUG	100,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 B HM	AHJ7	90,0	ATK3	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 B HM	AFUZ	80,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 B HM	AJXS	90,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 B HM	ABXZ	100,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 B HM	AEDG	90,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 B HM	ADDD	100,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 B HM	AP0F	100,0	ATK3	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.30 B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

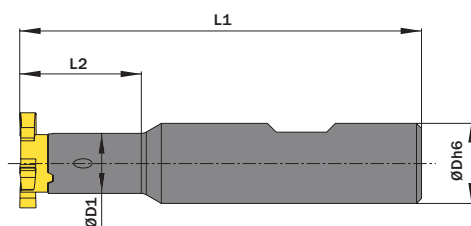


Scan
QR-Code

Legende
Legend **683**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/420

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	Nein / No	60,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	Ja / Yes	74,0	ATK3	T8F	PD06.0
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 B ST	AH0P	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 B ST	AAB7	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.15 B ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 499, 500, 501, 502		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM
Legende
Legend
683

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/351

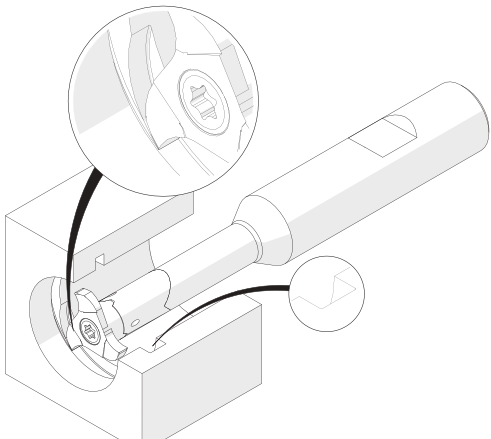
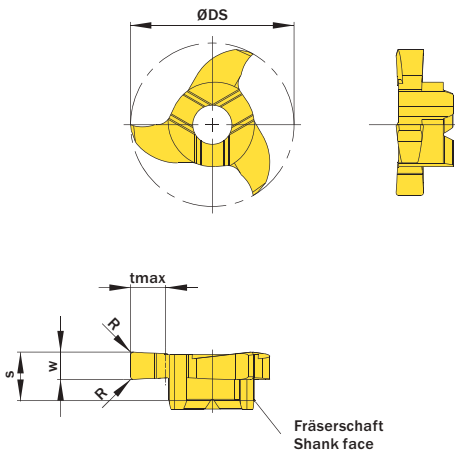


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,1	10,0	P10.0100.01 G	AVH5	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	0,2	10,0	P10.0150.02 G	APHM	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,575	-	10,0	P10.0157.00 G	APT8	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	0,2	10,0	P10.0200.02 G	ABGQ	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	0,2	10,0	P10.0250.02 G	AM11	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: P10.0150.02 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: P10.0179.030 XG

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

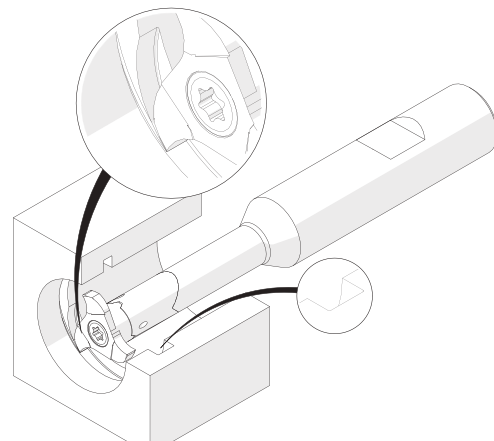
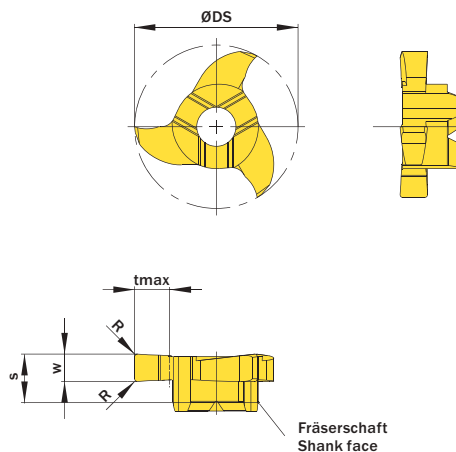
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/366


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,575	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,388	0,2	12,0	P12.0239.02 G	ADHQ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
3,0	0,2	12,0	P12.0300.02 G	A019	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

 Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
499, 500, 501, 502		

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/967

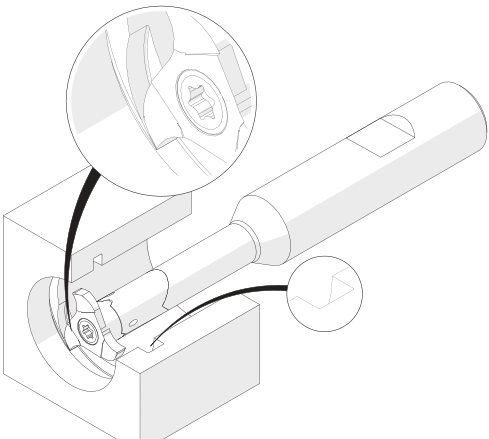
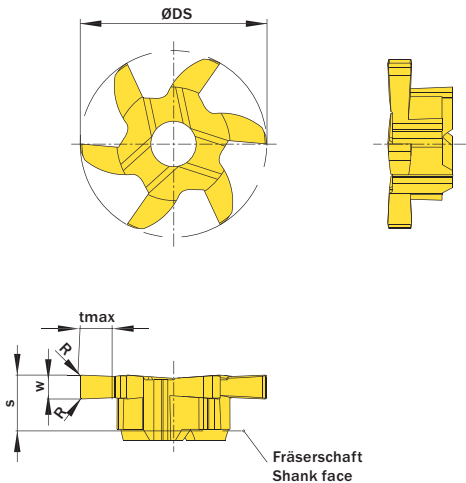


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	mm	mm	mm		
1,5	0,2	12,0	P06.0150.02.12 G	AU7N	X800 X510 GT42 X510 X400	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	0,2	12,0	P06.0200.02.12 G	AU7P	X800 X510 GT42 X510 X400	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: P06.0150.02.12 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



P06.

w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

.12

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: P06.0179.030.12 XG

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

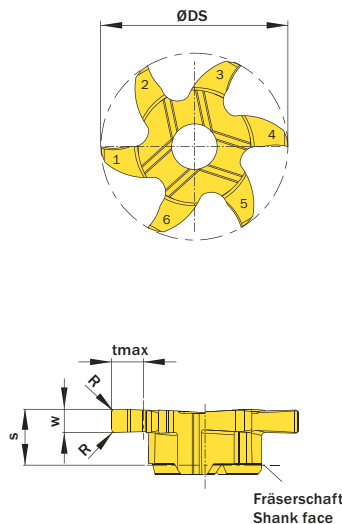
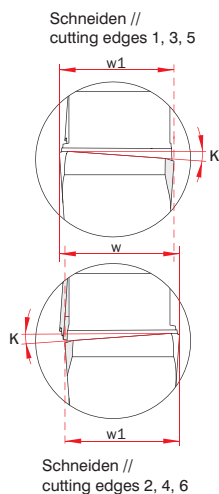
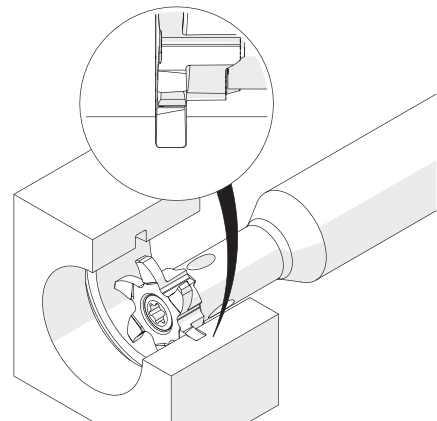
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1121


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.020.12 GY


 Schneiden //
 cutting edges 2, 4, 6

 Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w _{±0,01}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	w1	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm			
1,5	0,2	12,0	P06.0150.020.12 GY	AYF3	X800 X510 G142 X510 X400	2,0	1,45	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	upd
2,0	0,2	12,0	P06.0200.020.12 GY	AYF4	X800 X510 G142 X510 X400	2,0	1,95	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0200.020.12 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 10,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore
diameter 10,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/349

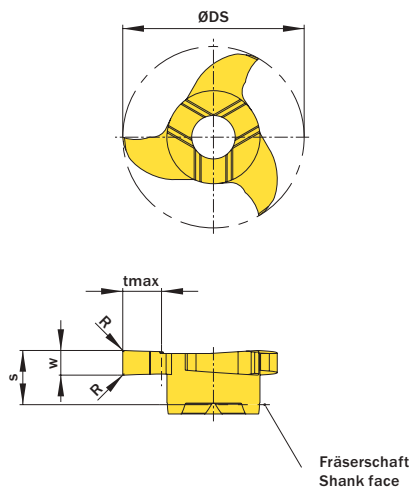


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

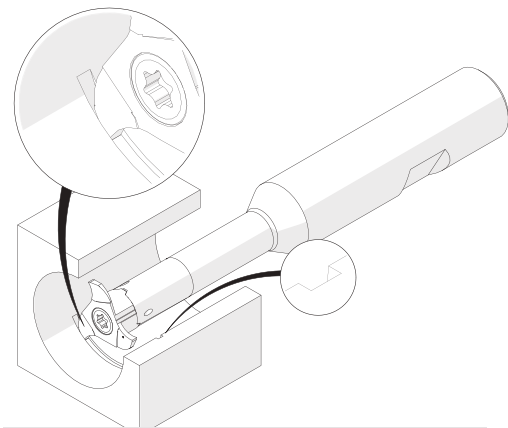


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
0,77	0,7	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,87	0,8	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,97	0,9	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,07	1,0	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,24	1,1	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,44	1,3	-	10,0	P10.0130.00 G	BFAS	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,74	1,6	-	10,0	P10.0160.00 G	BFAU	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0070.00 Z X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

simtek individual

P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore
diameter 12,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

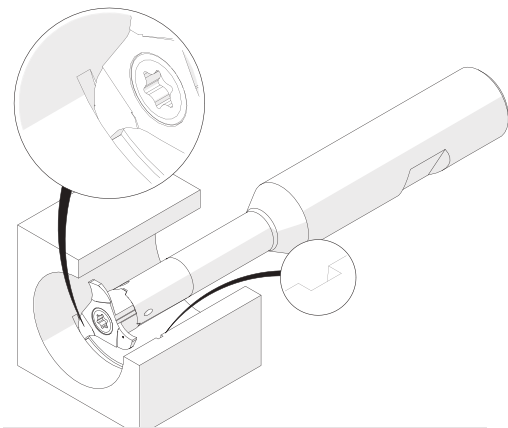
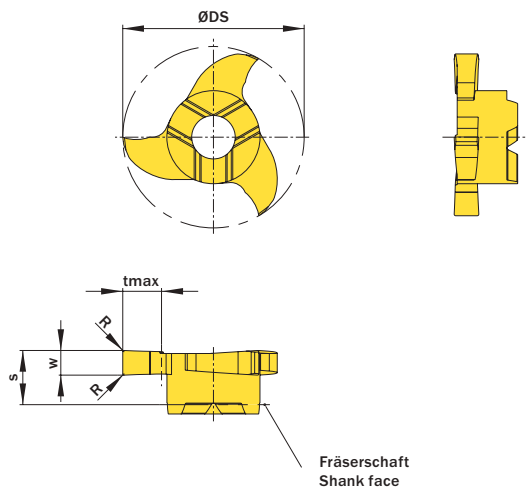
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/367


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w-0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,24	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd
1,44	1,3	-	12,0	P12.0130.00 G	BFAW	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
1,74	1,6	-	12,0	P12.0160.00 G	BFAY	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.


P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
479

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/400

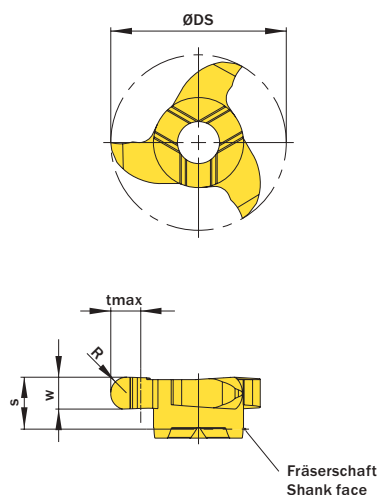


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

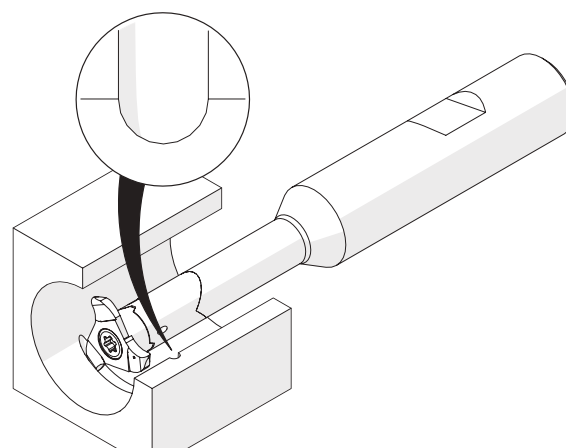


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
▼ R = 0,5 mm										
0,5	1,0	12,0	P12.0005.10 V	A6WH	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 0,75 mm										
0,75	1,5	12,0	P12.0007.15 V	A6WK	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 0,787 mm										
0,787	1,575	12,0	P12.0031.62 V	A3YN	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 inch
▼ R = 1,0 mm										
1,0	2,0	12,0	P12.0010.20 V	A6WN	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 upd
▼ R = 1,1 mm										
1,1	2,2	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 1,194 mm										
1,194	2,388	12,0	P12.0047.94 V	A3C1	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 inch
▼ R = 1,5 mm										
1,5	3,0	12,0	P12.0015.30 V	A6WQ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0011.22 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/357

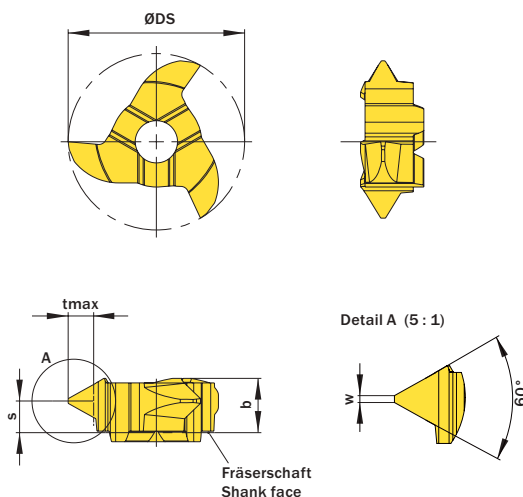


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

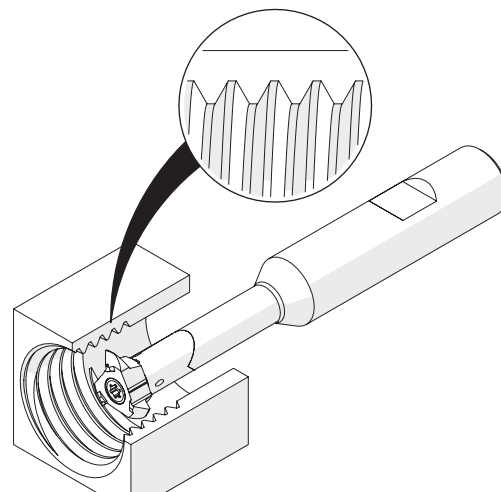


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O							
M14	1,0	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	X800	X510	GT42	X510	X400		3,6	2,8	0,13	1,08	11,7	3	PD06.0 PD07.3	
M14	1,0	2,0	P12.0720.01 M	ANJZ	X800	X510	GT42	X510	X400		3,6	2,8	0,13	1,25	11,7	3	PD06.0 PD07.3	
M16	1,5	2,75	P12.0815.01 M	AC51	X800	X510	GT42	X510	X400		3,6	2,4	0,19	1,67	11,7	3	PD06.0 PD07.3	
M16	2.0	3.0	P12.2530.01 M	ADMO	X800	X510	GT42	X510	X400		3.6	2.2	0.25	1.78	11.7	3	PD06.0 PD07.3	

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0720.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegroßeignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegroßeignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/969

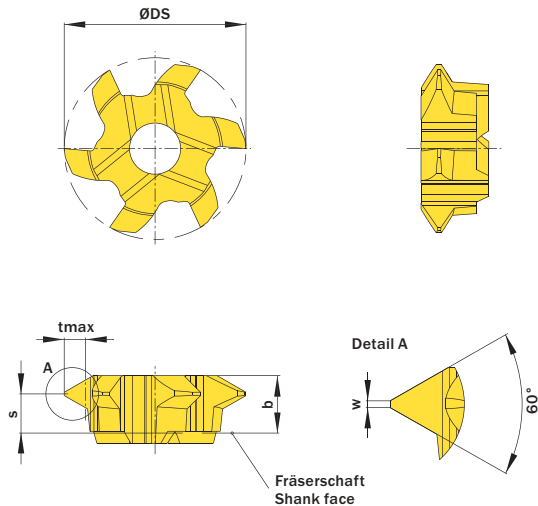


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

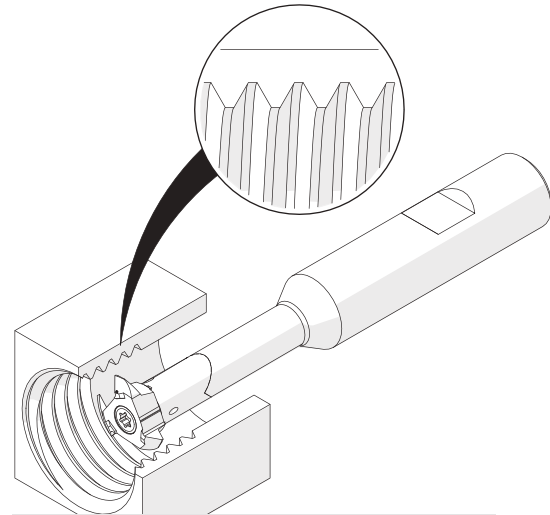


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H	O						
M12	1,0	1,75	P06.0510.01.10 M	AU7Q	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,4	0,13	1,08	9,8	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.10 M	AU7S	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,2	0,12	1,25	10,1	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.12 M	AUGB	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,7	0,09	1,25	11,7	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75	P06.0815.01.11 M	AU7T	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	2,0	0,19	1,67	11,0	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0	P06.2530.01.11 M	AU7U	X800	X510	GT42	X510	X400			3,2	1,9	0,25	1,78	11,1	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0510.01.10 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



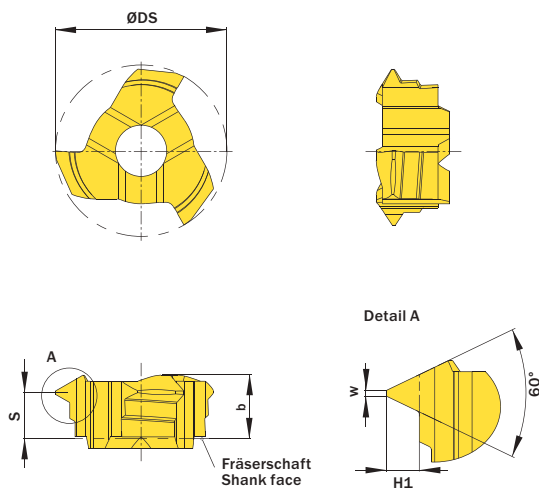
SP
HM Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1088



Fräferschaft
Shank face

Detail A

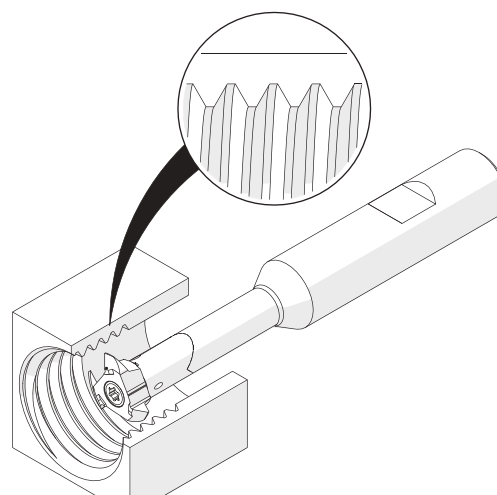


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode	Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	
M14	10,82	0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	X800 X510 GT42 X510 X400	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3
M14	11,56	0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	X800 X510 GT42 X510 X400	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3
M14	13,32	0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	X800 X510 GT42 X510 X400	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3
M16	14,28	0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	X800 X510 GT42 X510 X400	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,7	0,21	PD06.0 PD07.3
M16	15,3	1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	X800 X510 GT42 X510 X400	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3
M18	16,3	1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	X800 X510 GT42 X510 X400	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1020.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 9,7 mm bzw. 11,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 9,7 mm and 11,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)

 SP HM
Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/413

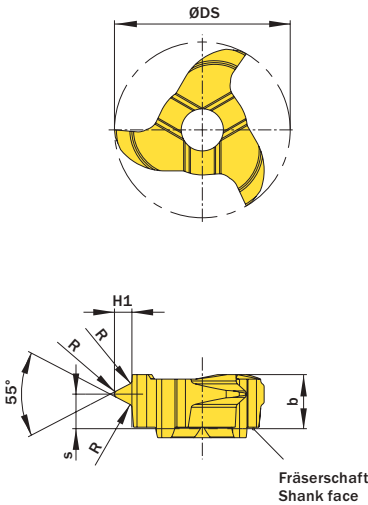


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

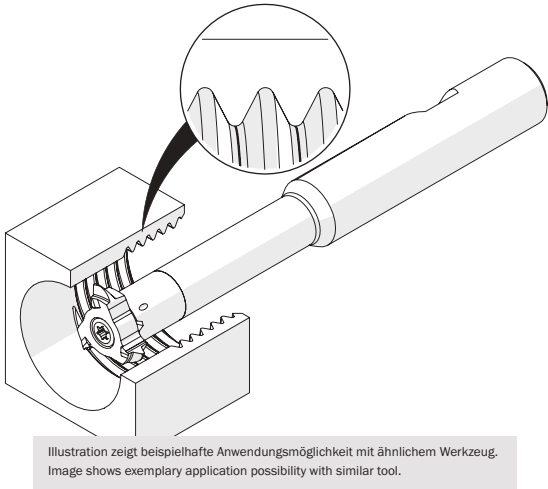


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P N M K S H O X800 X510 G142 X510 X400	mm	mm	mm	mm		mm		
0,86	1,34	19	P10.0813.19 M	A1EK	X800 X510 G142 X510 X400	0,18	3,6	2,5	9,7	G 1/4"	13,0	3	PD06.0 PD07.3
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	X800 X510 G142 X510 X400	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	3	PD06.0 PD07.3
1,16	1,81	14	P12.1118.14 M	AGX4	X800 X510 G142 X510 X400	0,25	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	3	PD06.0 PD07.3
1,48	2,31	11	P12.1423.11 M	AC4K	X800 X510 G142 X510 X400	0,32	3,6	2,0	11,7	G 1"	18,8	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: P12.1118.14 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis ab 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tool diameter as of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1253

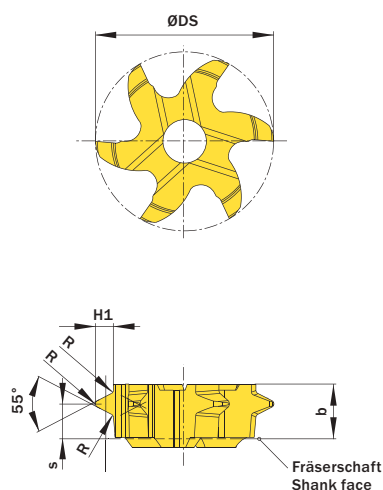


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

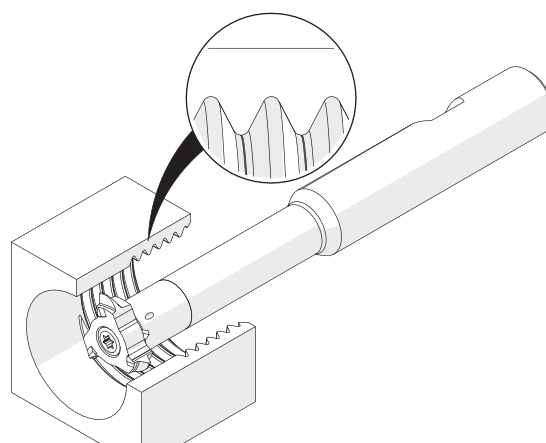


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
0,87	1,34	19	P06.0813.19.10 M	A0Y9	X800 X510 GT42 X510 X400	0,18	3,6	2,5	9,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
0,87	1,34	19	P06.0813.19.12 M	A09N	X800 X510 GT42 X510 X400	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
1,18	1,81	14	P06.1118.14.12 M	A099	X800 X510 GT42 X510 X400	0,24	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.1118.14.12 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,6 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 9,6 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 499, 500, 501, 502		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 483		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/404

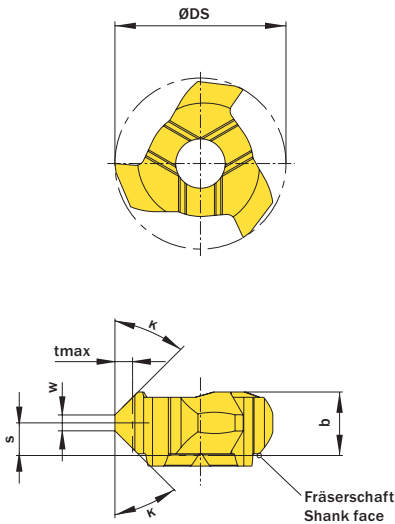


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

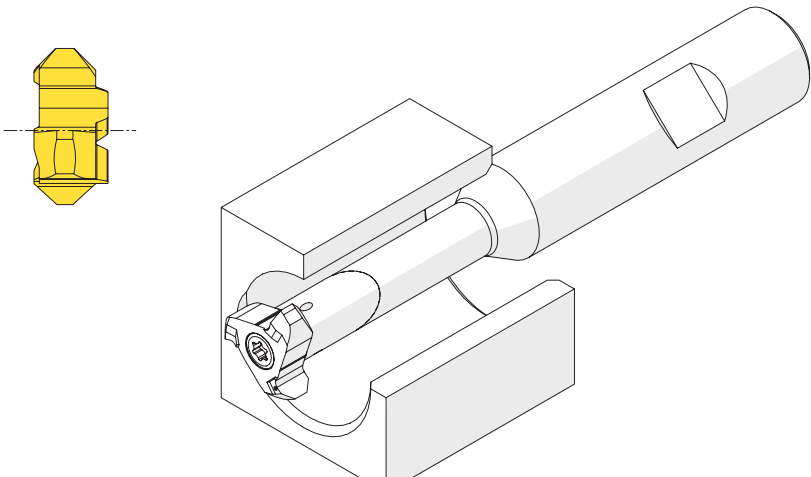


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	W	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm				mm	P	N	M	K	S						
45°	0,2	9,6	P09.4545.02 F	AA0U	X800	X510	GT42	X510	X400	3,37	1,7	1,4	9,3	3	PD06.0	
45°	0,9	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	X800	X510	GT42	X510	X400	3,5	1,8	1,0	9,7	3	PD06.0 PD07.3	
45°	1,2	12,0	P12.4545.35 F	ABG0	X800	X510	GT42	X510	X400	3,5	1,8	0,8	11,7	3	PD06.0 PD07.3	

Bestellbeispiel // Order example: P09.4545.02 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

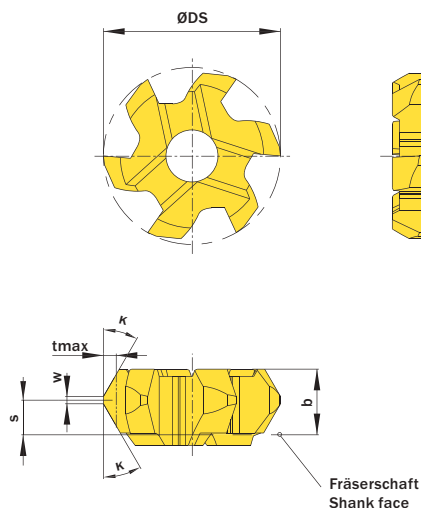


Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/971



Fräseschaft
Shank face

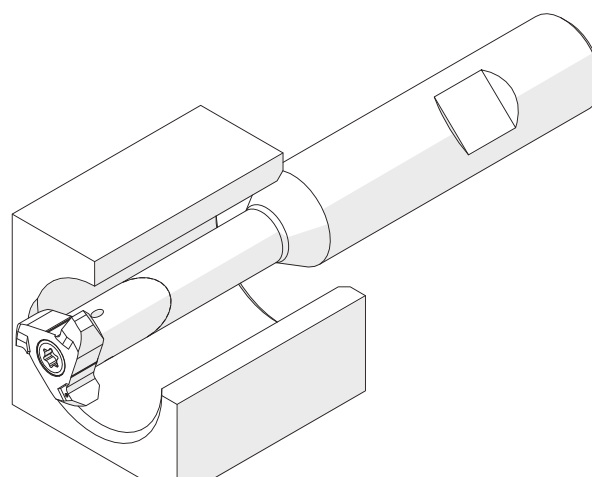


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

K	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
15°	0,2	10,0	P06.1515.02.10 F	AU7W	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,35	9,7	6	PD06.0 PD07.3
20°	0,2	10,0	P06.2020.02.10 F	AU7X	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,45	9,7	6	PD06.0 PD07.3
30°	0,2	10,0	P06.3030.02.10 F	AU7Y	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,7	9,7	6	PD06.0 PD07.3
45°	0,2	10,0	P06.4545.02.10 F	AU7V	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	1,2	9,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.3030.02.10 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräsen von Schwalbenschwanznuten

Schneidkreisdurchmesser ab 11,7 mm mit 6 Schneiden.

Dovetail milling

Tool diameter of 11,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
**ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681)
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1371

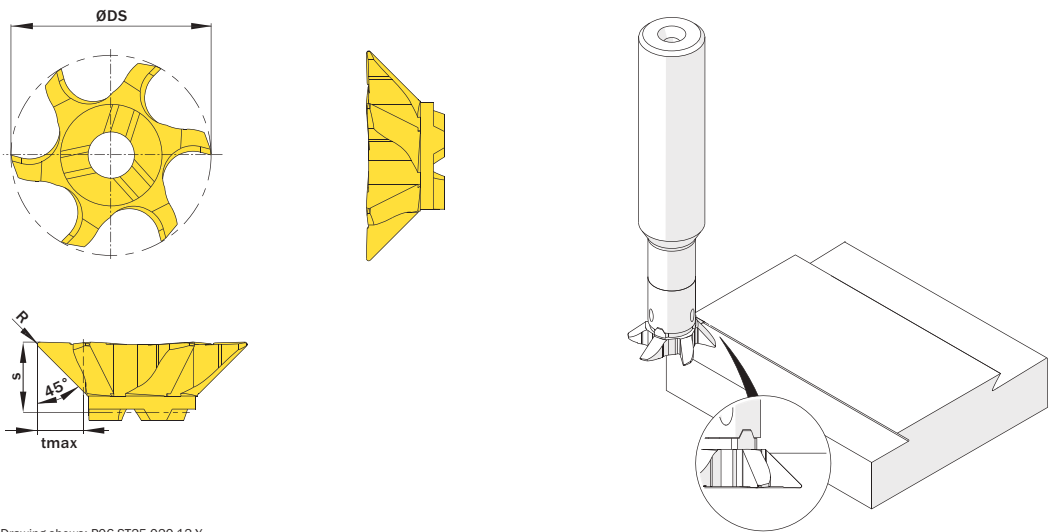


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	mm	mm		
2,5	0,2	12,0	P06.ST25.020.12 Y	A03H		3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.ST25.020.12 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Index	simmill OS	simmill MX	simmill K2	simmill H2	simmill QX	simmill 9W	simmill 4U/4V	simmill VX	simmill UX	simmill SX	simmill PX	simmill PMX	simmill AX
-------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	---------------	------------	------------	------------	------------	-------------	------------



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

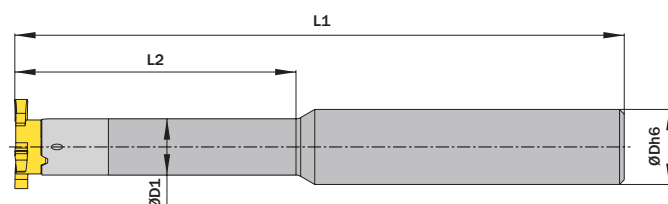
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/389

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	\$14.1208.29 A HM	AM5T	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	42,0	\$14.1208.42 A HM	AAD5	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	\$14.1208.56 A HM	ADVQ	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	\$14.1209.42 A HM	AG09	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	\$14.0.500.08.29 A HM	ACPS	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	8,0	42,0	\$14.0.500.08.42 A HM	ABPC	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	8,0	56,0	\$14.0.500.08.56 A HM	AMWW	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
12,7	9,5	42,0	\$14.0.500.09.42 A HM	AJQS	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	\$14.0.625.09.33 A HM	AH1U	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	\$14.1609.33 A HM	AJTB	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
16,0	9,5	64,0	\$14.1609.64 A HM	BH3E	130,0	ATK7	T10F	SD09.5	new

Bestellbeispiel // Order example: **\$14.1208.56 A HM**Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräferschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

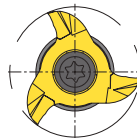
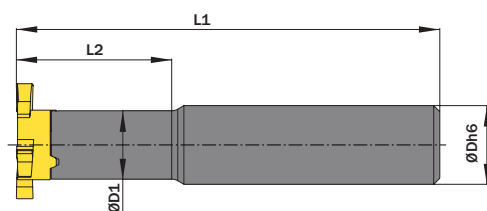
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/392

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	S14.1008.17 A ST	AAKP	Nein / No	60,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	S14.1308.25 A ST	AE8U	Nein / No	70,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 A ST	ACT3	Ja / Yes	80,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 A ST	AABY	Ja / Yes	80,0	ATK7	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1008.17 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

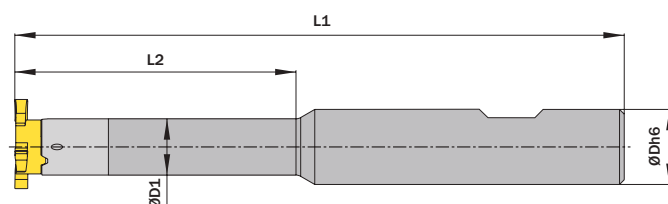
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Scan
QR-CodeLegende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/390

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 B HM	AG22	95,0	ATK7	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 B HM	ACPK	110,0	ATK7	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 B HM	AC9E	120,0	ATK7	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 B HM	AAKT	110,0	ATK7	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 B HM	AMUB	95,0	ATK7	T10F	SD08.0 Inch
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 B HM	AJSC	110,0	ATK7	T10F	SD08.0 Inch
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 B HM	AMKD	120,0	ATK7	T10F	SD08.0 Inch
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 B HM	AB5C	110,0	ATK7	T10F	SD09.5 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 B HM	AMHU	110,0	ATK7	T10F	SD09.5 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 B HM	AH8J	110,0	ATK7	T10F	SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1208.29 B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräuserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

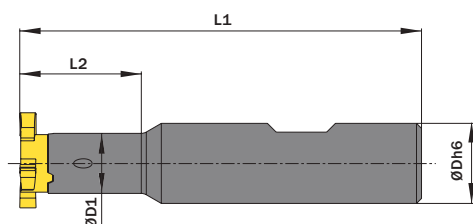
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/421

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 B ST	AF5E	80,0	ATK7	T10F	SD08.0	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 B ST	AH01	80,0	ATK7	T10F	SD08.0	

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1608.16 B ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f _{zm}	h _{max}	V _c
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/359

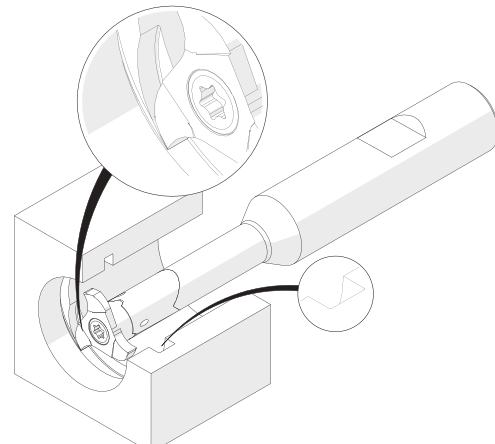
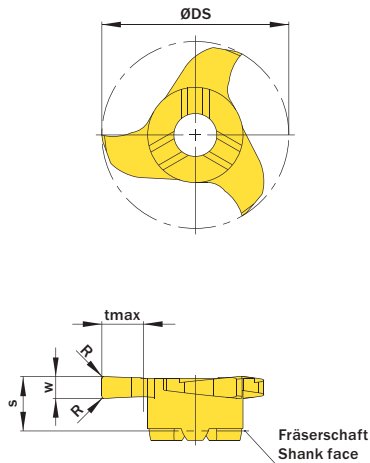


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	t _{max} mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,04	-	14,0	S14.0100.00 G	AVH6	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,0	0,1	14,0	S14.0100.01 G	ADNZ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,168	-	14,0	S14.0117.00 G	AB4V	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,422	-	14,0	S14.0142.00 G	AAD1	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,5	0,2	14,0	S14.0150.02 G	AGJ3	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,575	0,2	14,0	S14.0157.02 G	AHP3	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,0	0,2	14,0	S14.0200.02 G	AMG7	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,388	0,2	14,0	S14.0239.02 G	APC6	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,5	0,2	14,0	S14.0250.02 G	ANZT	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

S14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S14.0179.030 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

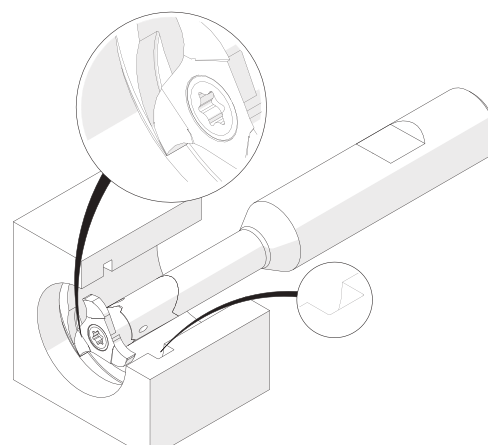
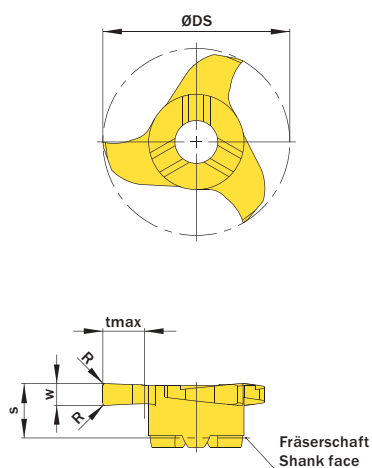
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/368


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
1,168	-	16,0	S16.0117.00 G	ABPS	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
1,422	-	16,0	S16.0142.00 G	AFV8	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
1,5	0,2	16,0	S16.0150.02 G	AMBC	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
1,575	0,2	16,0	S16.0157.02 G	ACMX	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
2,0	0,2	16,0	S16.0200.02 G	ABYC	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
2,388	0,2	16,0	S16.0239.02 G	AFN8	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
2,5	0,2	16,0	S16.0250.02 G	AF11	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
3,175	0,2	16,0	S16.0318.02 G	A4SB	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

 S16. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** - **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance**

 Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/968

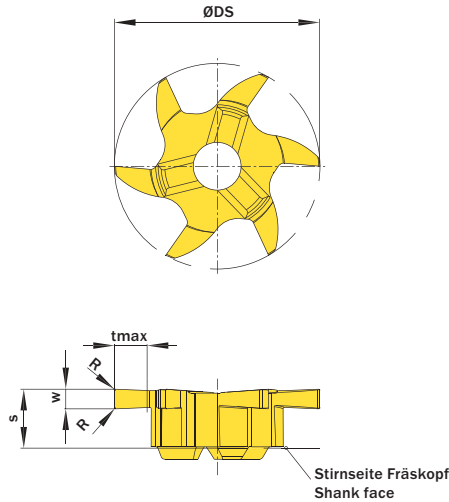


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

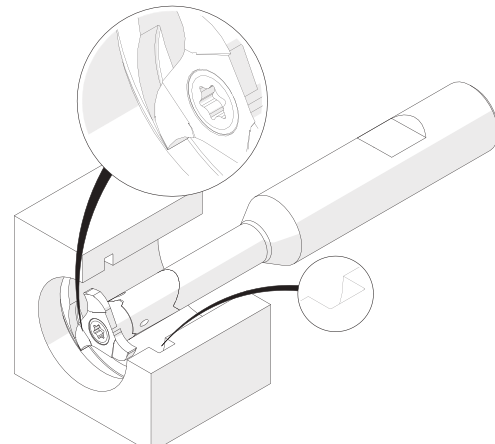


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	16,0	S06.0150.02.16 G	AU7Z	P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	0,2	16,0	S06.0200.02.16 G	AU70	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	0,2	16,0	S06.0250.02.16 G	AU71	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.02.16 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

S06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **.16** Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **S06.0179.030.16 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1122

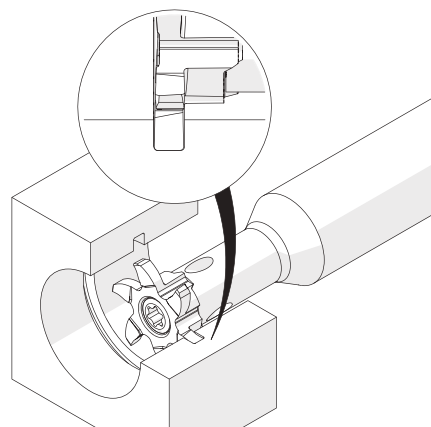
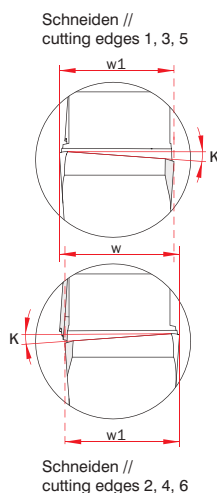
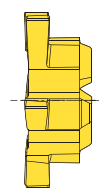
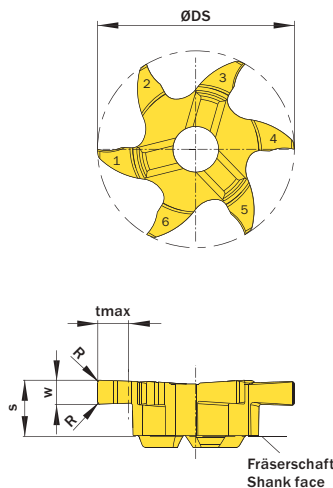


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

$w_{\pm 0,01}$ mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm												
1,5	0,2	12,0	S06.0150.020.12 GY	BED4	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	1,4	4,5	11,7	6	SD08.0	new
2,0	0,2	12,0	S06.0200.020.12 GY	BED6	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	1,9	4,5	11,7	6	SD08.0	new
2,5	0,2	12,0	S06.0250.020.12 GY	BED8	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	2,4	4,5	11,7	6	SD08.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
1,5	0,2	14,0	S06.0150.020.14 GY	BEDY	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	1,4	4,5	13,7	6	SD08.0	new
2,0	0,2	14,0	S06.0200.020.14 GY	BED0	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	1,9	4,5	13,7	6	SD08.0	new
2,5	0,2	14,0	S06.0250.020.14 GY	BED2	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	2,4	4,5	13,7	6	SD08.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
1,5	0,2	16,0	S06.0150.020.16 GY	AYF0	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	1,4	4,5	15,7	6	SD08.0	upd
2,0	0,2	16,0	S06.0200.020.16 GY	AYF1	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	1,9	4,5	15,7	6	SD08.0	upd
2,5	0,2	16,0	S06.0250.020.16 GY	AYF2	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	2,4	4,5	15,7	6	SD08.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.020.16 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter
16,0 mm. For use in most materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1138

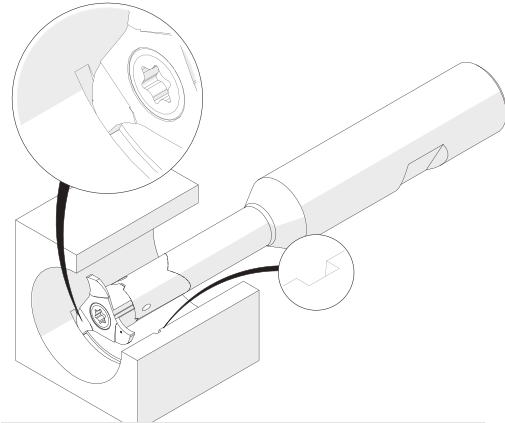
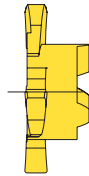
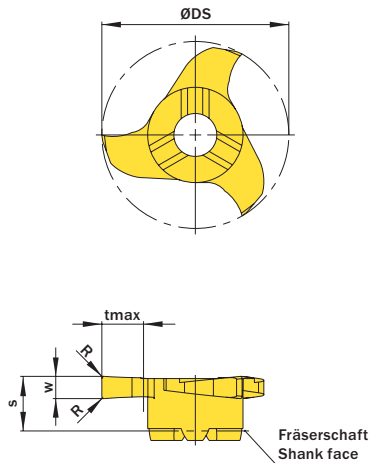


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{-0,01}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	mm	mm	mm		
1,74	1,6	-	16,0	S16.0160.00 G	BFA4		3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0160.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.



Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 479		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP HM	Legende Legend	683
----------	-------------------	-----

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/401

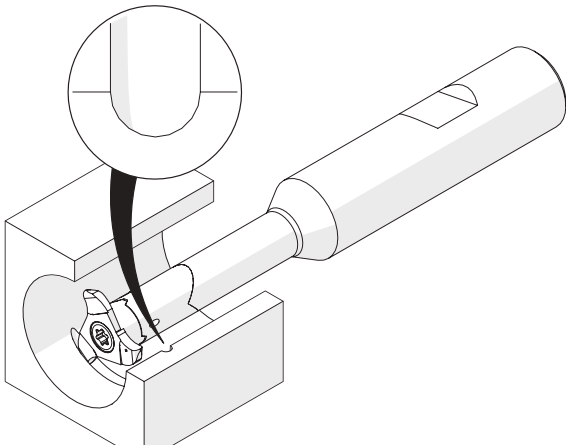
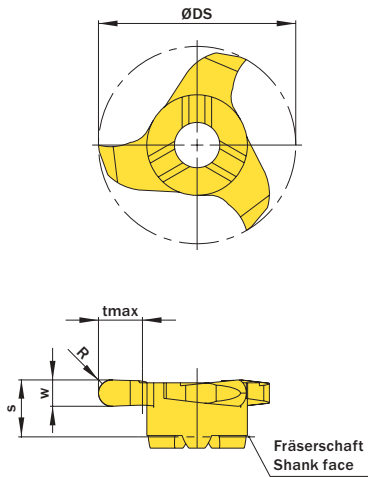


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code				
mm	mm	mm												
1,1	2,2	16,0												
S16.0011.22 V			ACJP	P N M K S H O	X800	X510	GT42	X510	X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: S16.0011.22 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/970

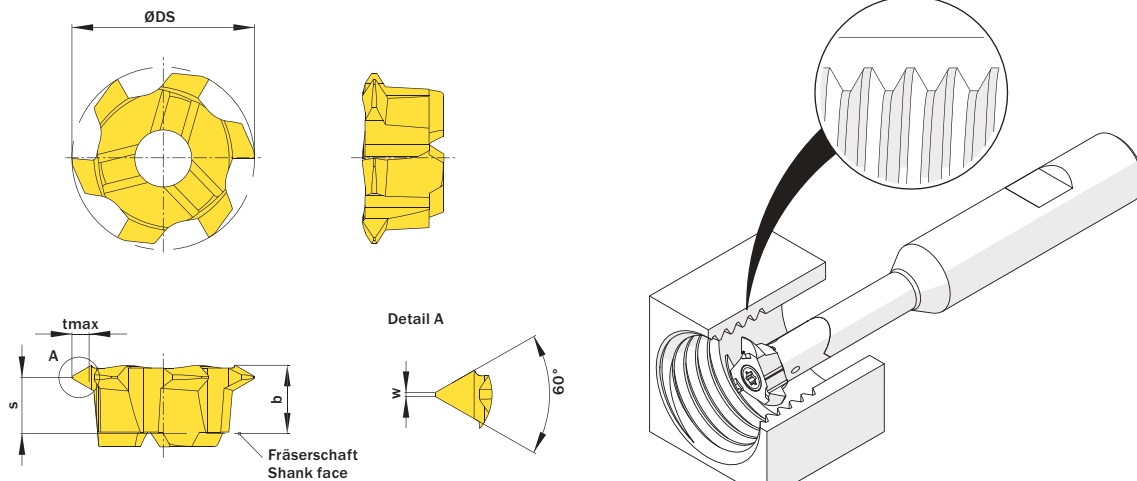


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm		
M16	1,0	1,75	S06.0510.01.12 M	AU72	X800 X510 GT42 X510 X400		4,2	3,4	0,13	1,08	12,0	6	SD08.0 SD09.5
M16	1,0	2,0	S06.0720.01.12 M	AU73	X800 X510 GT42 X510 X400		4,2	3,6	0,13	1,25	12,3	6	SD08.0 SD09.5
M18	1,5	2,75	S06.0815.01.13 M	AU74	X800 X510 GT42 X510 X400		4,2	3,0	0,19	1,67	13,2	6	SD08.0 SD09.5
M18	2,0	3,0	S06.2530.01.13 M	AU75	X800 X510 GT42 X510 X400		4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.2530.01.13 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/393

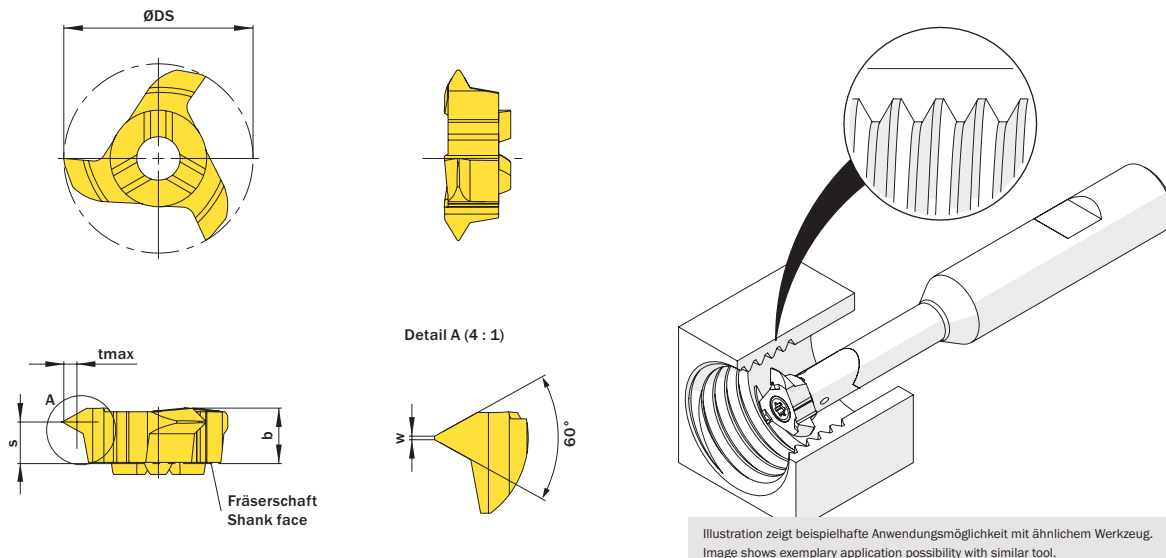


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 M

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm		
M18	1,0	1,75	S16.0510.01 M	AA4J	X800 X510 GT42 X510 X400		4,6	3,8	0,12	1,08	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M18	1,0	2,0	S16.0720.01 M	AJE4	X800 X510 GT42 X510 X400		4,6	3,5	0,12	1,25	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M20	1,5	2,75	S16.0815.01 M	AGS8	X800 X510 GT42 X510 X400		4,6	3,5	0,19	1,67	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M22	2,5	3,0	S16.2530.01 M	AEES	X800 X510 GT42 X510 X400		4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0815.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene GewindegröÙeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677



Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682),
H07 (Seite/Page 682)

 SP HM
Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1087

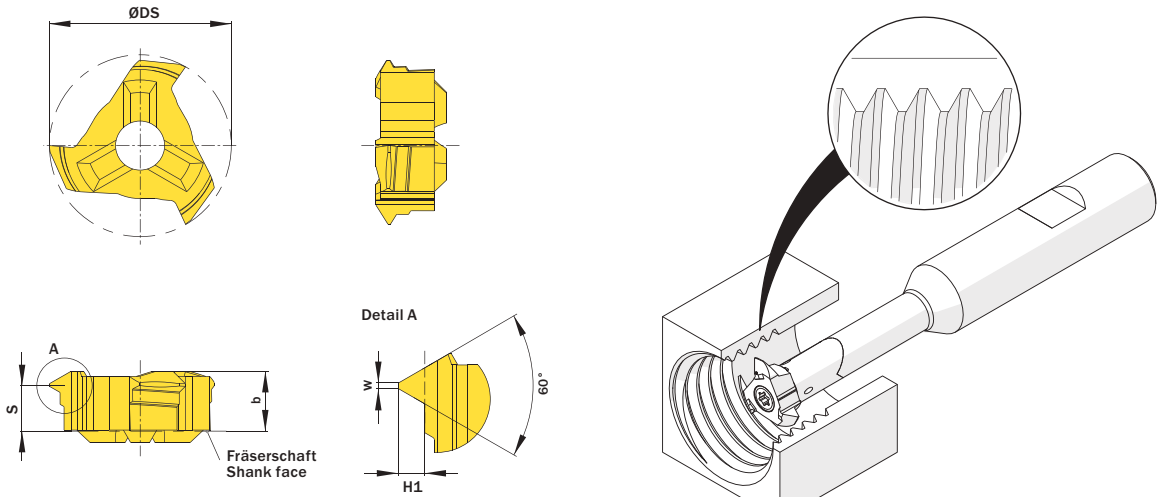


Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode					ZEFP	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
						P	N	M	K	S	H	O				
M16	15,64	0,54	1,0	S14.0510.02 M	AXXY	X800	X510	G742	X510	X400	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 SD09.5
M18	17,57	0,81	1,5	S14.0815.02 M	AXXZ	X800	X510	G742	X510	X400	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 SD09.5
M20	18,65	0,95	1,75	S14.0917.02 M	AXX0	X800	X510	G742	X510	X400	3	4,5	13,7	3,4	0,21	SD08.0 SD09.5
M20	19,8	1,08	2,0	S14.1020.02 M	AXX1	X800	X510	G742	X510	X400	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 SD09.5
M22	20,9	1,35	2,5	S14.1325.02 M	AXX2	X800	X510	G742	X510	X400	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 SD09.5
M22	21,95	1,62	3,0	S14.1630.02 M	AXX3	X800	X510	G742	X510	X400	3	4,5	13,7	2,9	0,37	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: S14.1325.02 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 13,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tool diameter of 13,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/982

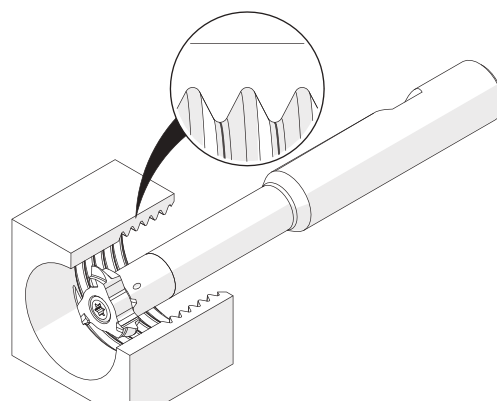
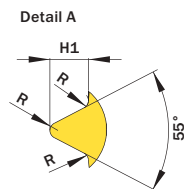
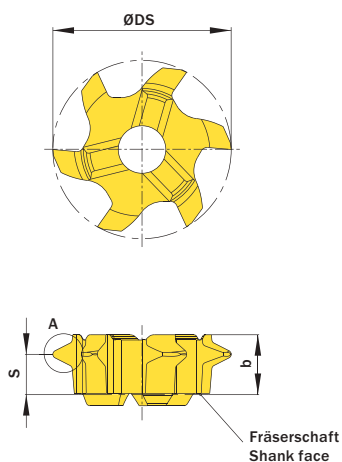


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.1423.11.14 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe		R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	Recommended cutting grades													
mm	mm				P N M K S H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,16	1,81	14	S06.1118.14.14 M	AVKB	X800 X510 GT42 X510 X400		0,24	4,6	3,3	13,7	G 1/2"	17,5	6	SD08.0 SD09.5
1,48	2,31	11	S06.1423.11.14 M	AVKC	X800 X510 GT42 X510 X400		0,31	4,6	3,1	13,7	G 1"	18,8	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.1118.14.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 15,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 15,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/938

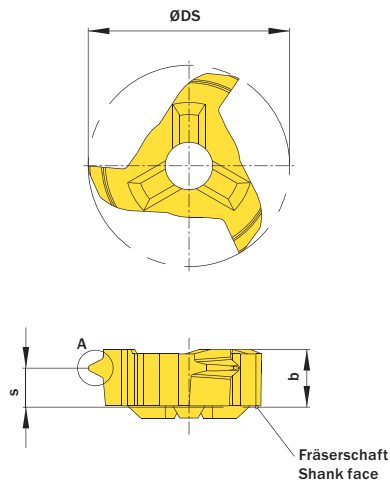


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

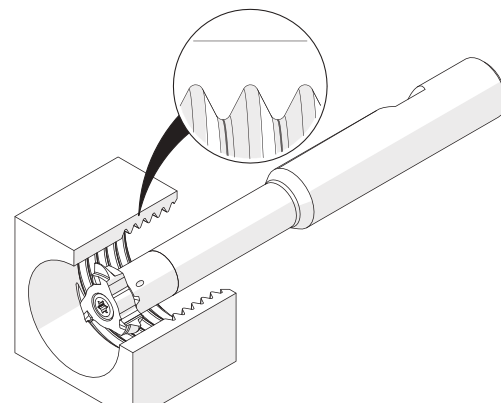


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/ Zoll Threads/ Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm				mm	P	N	M	K	S								
1,17	1,814	14	S16.1118.14 M	AT8A	X800	X510	G742	X510	X400	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8"	22,0	3	SD08.0 SD09.5	
1,48	2,309	11	S16.1423.11 M	AT79	X800	X510	G742	X510	X400	0,31	4,5	2,8	15,7	G 1"	23,5	3	SD08.0 SD09.5	

Bestellbeispiel // Order example: **S16.1118.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
483		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681)		
H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/972

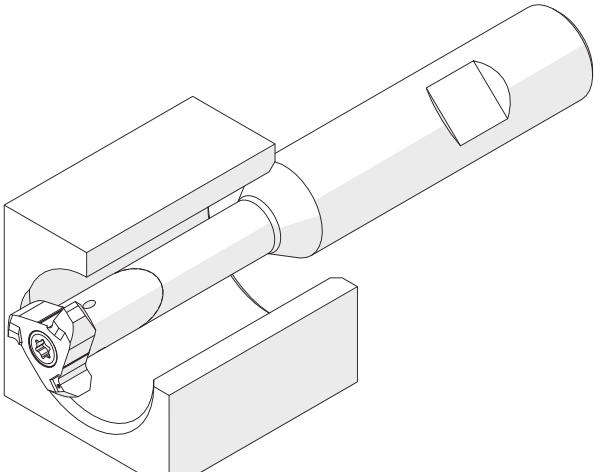
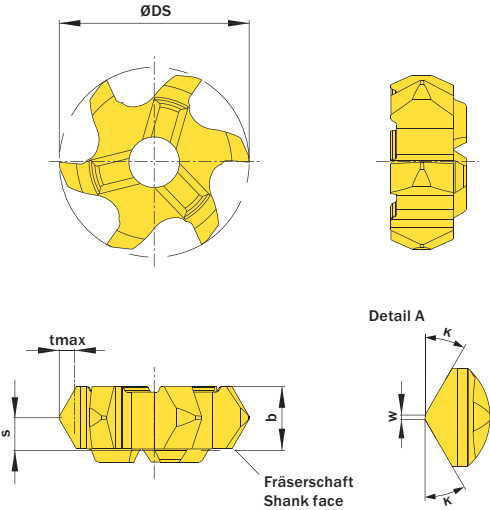


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

K	W	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades						b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H	O					
15°	0,2	14,0	S06.1515.02.14 F	AU77	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	2,4	0,35	13,7	SD08.0 SD09.5
20°	0,2	14,0	S06.2020.02.14 F	AU78	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	2,4	0,45	13,7	SD08.0 SD09.5
30°	0,2	14,0	S06.3030.02.14 F	AU79	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	2,4	0,7	13,7	SD08.0 SD09.5
45°	0,2	14,0	S06.4545.02.14 F	AU76	X800	X510	GT42	X510	X400			4,6	2,4	1,8	13,7	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: S06.4545.02.14 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
483		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/406

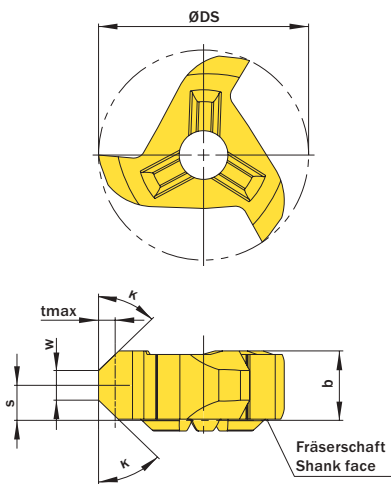


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.58 F

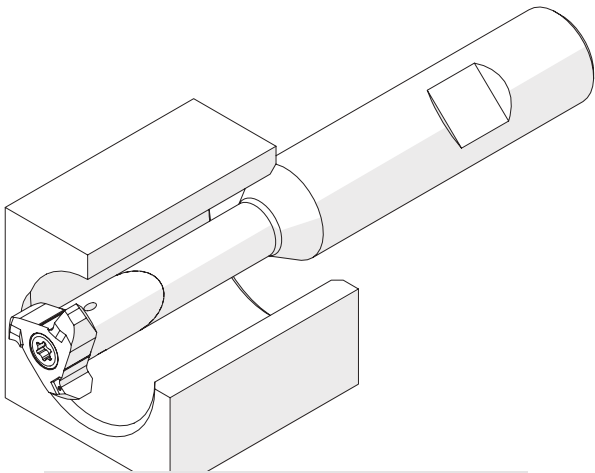


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	W	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	b	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
45°	0,2	16,0	S16.4545.02 F	AF2U	X800 X510 GT42 X510 X400	1,8	4,6	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5
45°	1,4	16,0	S16.4545.45 F	AH98	X800 X510 GT42 X510 X400	1,4	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: S16.4545.02 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Index	simmill OS	simmill MX	simmill K2	simmill H2	simmill QX	simmill 9W	simmill 4U/4V	simmill VX	simmill UX	simmill SX	simmill PX	simmill PMX	simmill AX
-------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	---------------	------------	------------	------------	------------	-------------	------------



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

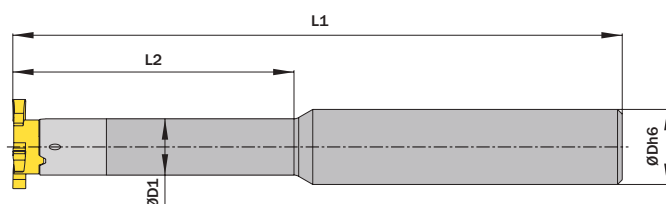
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

Scan QR-Code

Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/271

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH50	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AH0T	110,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	ATMB	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	ATMB	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1209.64 A HM**Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

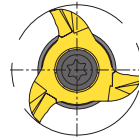
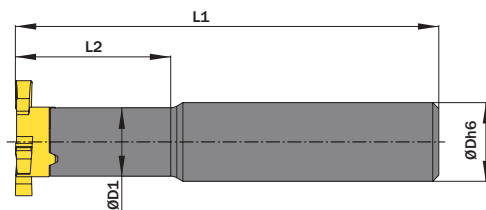
683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/273

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
 Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	Nein / No	60,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 A ST	AV6D	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	Nein / No	70,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 A ST	AN7U	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

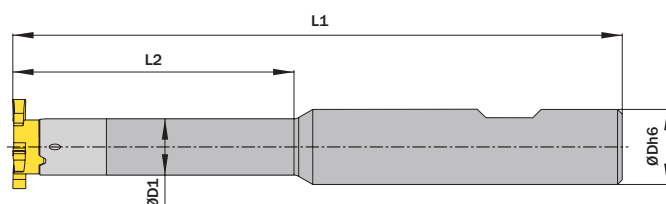
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/270Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 B HM	AHQG	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 B HM	AGXG	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 B HM	AC32	120,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 B HM	AMW6	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 B HM	AEW9	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 B HM	AEYX	120,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 B HM	AET2	93,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 B HM	ACQM	100,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 B HM	AD9P	110,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 B HM	AE4Ø	130,0	ATMB	T15F	UD09.0 Inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 B HM	APQG	110,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 B HM	AHS9	130,0	ATMB	T15F	UD13.0 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 B HM	AJ83	93,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 B HM	AH75	100,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 B HM	AA3N	110,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 B HM	ACGX	130,0	ATMB	T15F	UD09.0
16,0	12,0	45,0	U18.1612.45 B HM	ADG9	110,0	ATMB	T15F	UD12.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 B HM	AMTØ	110,0	ATMB	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 B HM	AJK6	130,0	ATMB	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 B HM**Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräuserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

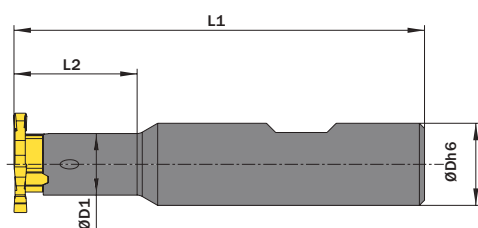
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/422

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 B ST	AV6E	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	ATMB	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 B ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, für Spannzangenfutter
(DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN 6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks
(DIN 6499)

For collet chucks according to DIN 6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
486

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

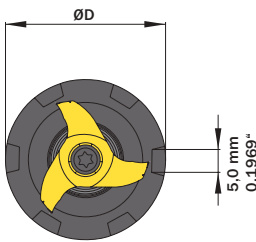
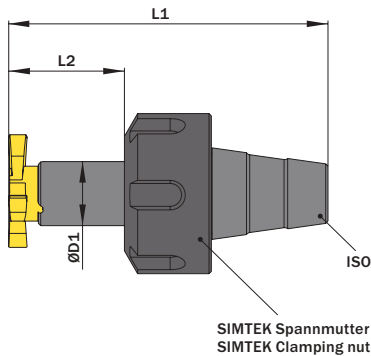


TW Legende
ST Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/455



Fräserschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22	AAV2	AUAM	M14x0,75	19,0	42,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22.B	AVMS	ATS4	M13x0,75	16,0	42,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22	APHJ	ATHE	M22x1,5	32,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.B	AVMV	AVJD	M19x1,0	22,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.C	AVMW	AT87	M19x1,0	25,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22	AC9J	ATS6	M25x1,5	35,0	56,5	ATMB	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22.B	AVM0	AUK1	M24x1,0	28,0	56,5	ATMB	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22	AA1F	ATS7	M25x1,5	42,0	60,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22.B	AVM3	AUK0	M30x1,0	35,0	60,0	ATMB	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.ER16.09.22**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

541

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/361

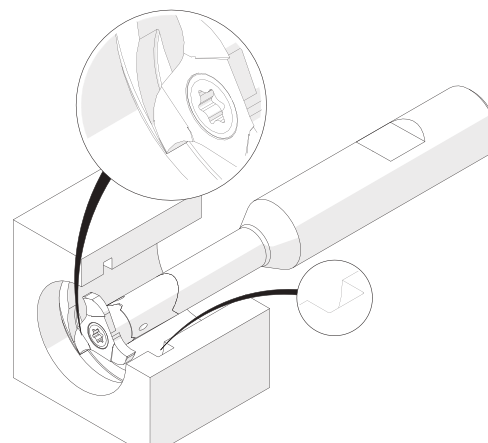
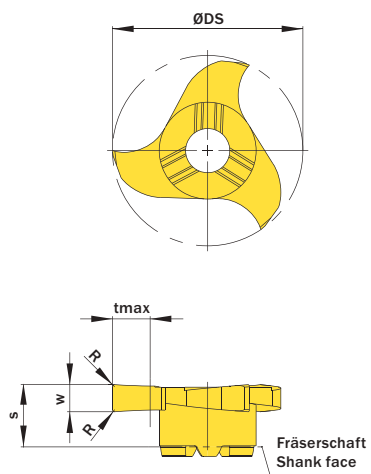


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

$w^{+0,02}$	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,168	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
1,422	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
1,5	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
1,549	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
2,0	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXK	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
2,388	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
2,5	0,2	18,0	U18.0250.02 G	ABXH	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,0	0,2	18,0	U18.0300.02 G	ADJZ	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,175	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	Inch
4,0	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUJ	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/362

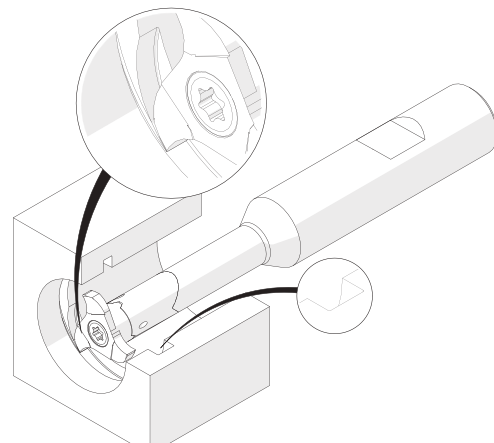
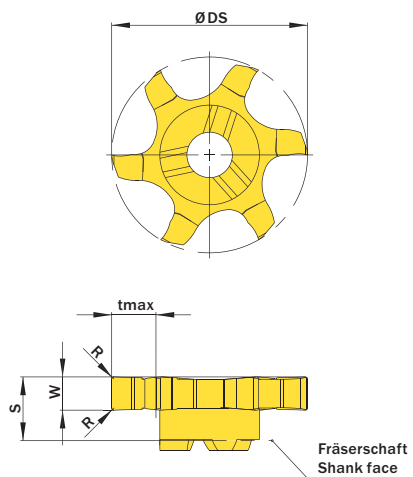


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .18 **Toleranz // Tolerance**
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)


SP
HM

 Legende
 Legend

683

 Scan
 QR-Code

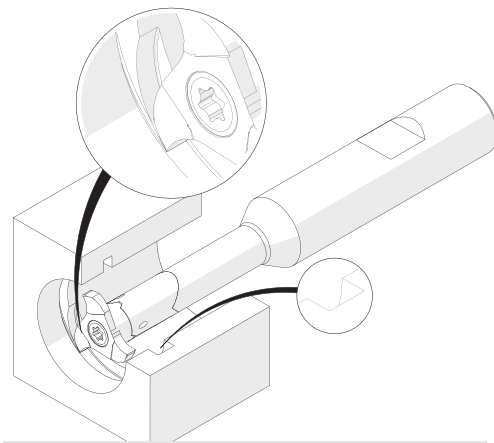
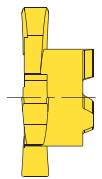
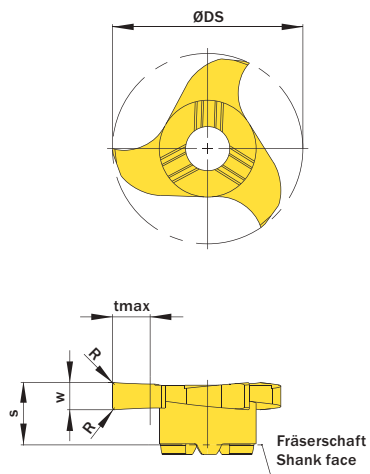
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1150


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,2	20,0	U20.0150.02 G	AX11	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,0	0,2	20,0	U20.0200.02 G	AX13	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,5	0,2	20,0	U20.0250.02 G	AX12	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U20.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/369

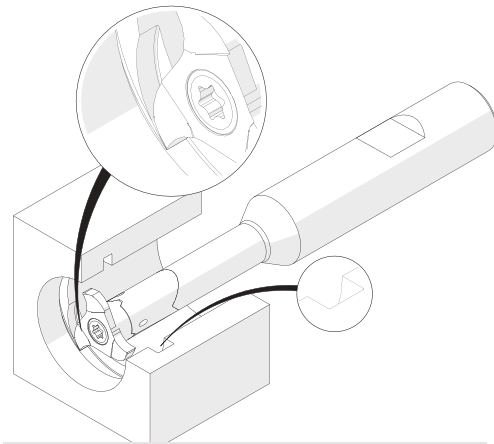
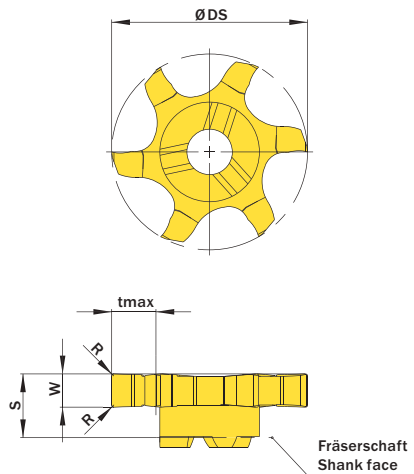


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,1	20,0	U06.0150.010.20 G	AGE9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	0,2	20,0	U06.0200.020.20 G	AJ2T	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	0,2	20,0	U06.0250.020.20 G	ANY1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	0,2	20,0	U06.0300.020.20 G	ACAZ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

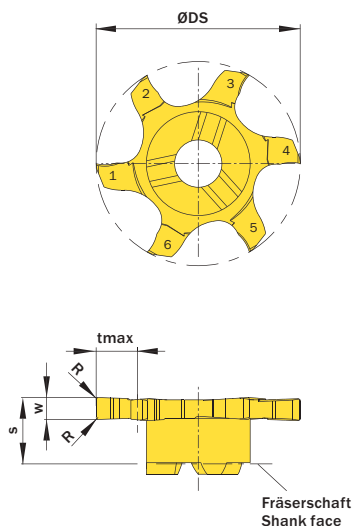
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1123



Frälerschaft
Shank face

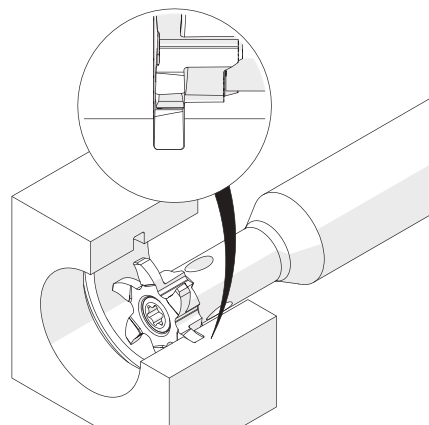
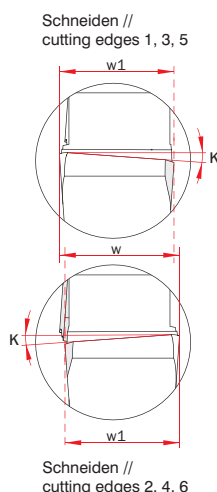


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

$w_{\pm 0,01}$ mm	R mm	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S mm	$\varnothing DS$ mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	upd
2,0	0,2	18,0	U06.0200.020.18 GY	AYFP	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	1,9	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
2,5	0,2	18,0	U06.0250.020.18 GY	AYFS	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	2,4	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
3,0	0,2	18,0	U06.0300.020.18 GY	AYFT	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	2,9	5,8	17,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1134

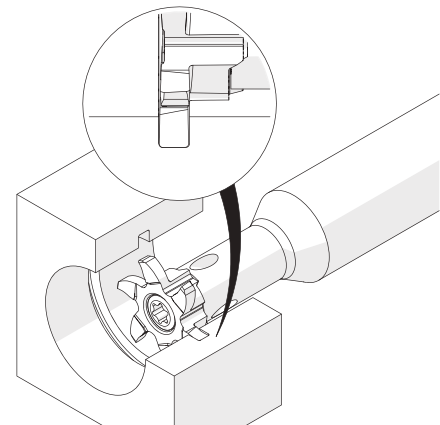
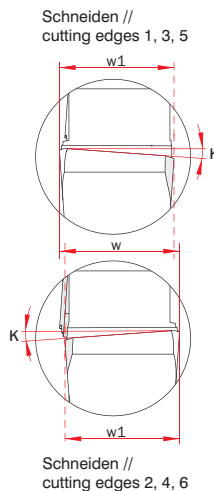
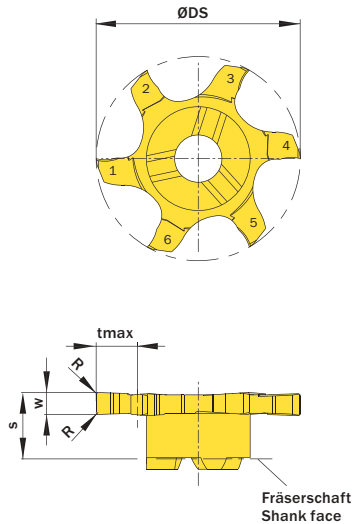


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ±0,01	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	w1	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	upd
mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	mm	mm	mm	mm			
2,0	0,2	20,0	U06.0200.020.20 GY	AYFW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	1,9	5,8	19,7	6	UD09.0	upd
2,5	0,2	20,0	U06.0250.020.20 GY	AYFV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,4	5,8	19,7	6	UD09.0	upd
3,0	0,2	20,0	U06.0300.020.20 GY	AYFU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,9	5,8	19,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

LM

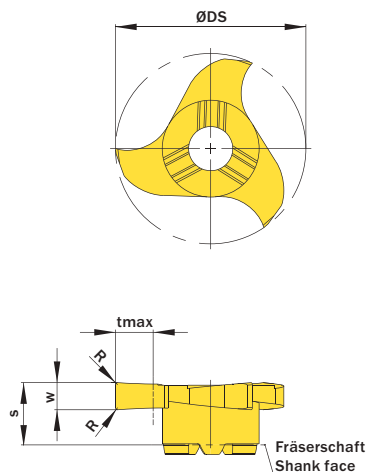
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/370



Fräseschaft
Shank face

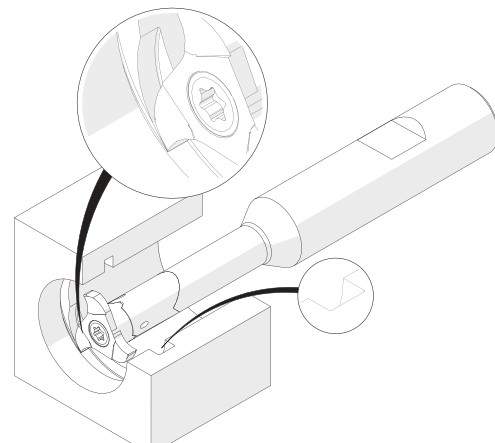


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	P N M K S H O X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	X808 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0150.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U18. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** **Toleranz // Tolerance** C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore
diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM
Legende
Legend
683

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/363

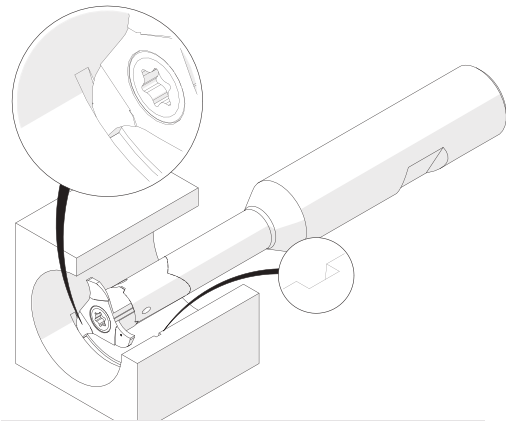
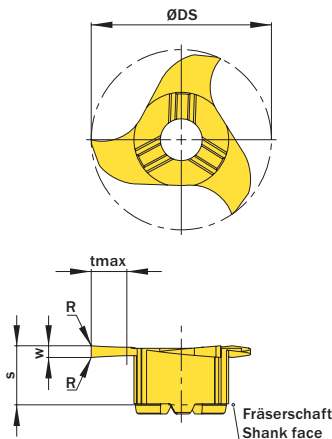


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w -0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm			
0,77	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	X808 X518 HT42 X518 X408	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,87	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	X808 X518 HT42 X518 X408	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,97	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	X808 X518 HT42 X518 X408	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	-	18,0	U18.0130.00 G	BFA6	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new
1,74	1,6	-	18,0	U18.0160.00 G	BE1E	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.



Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

LM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/364

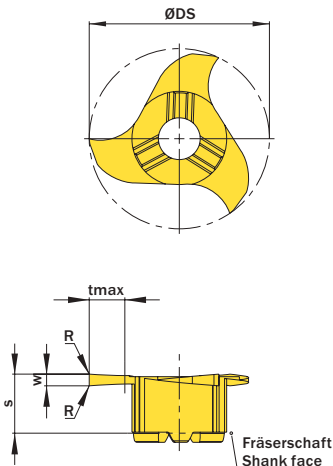


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

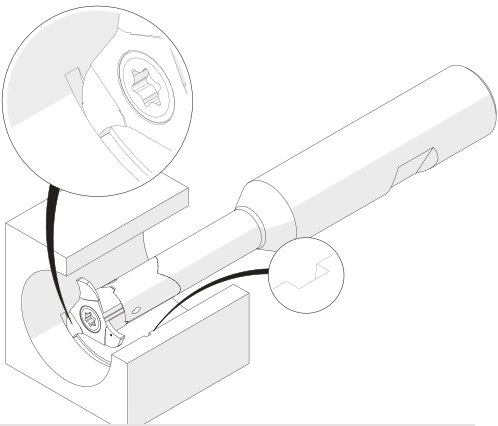


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	N	M	K	S	H	O					
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.40 C	APAJ	X800	X500	HT42	X500	X400		3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	-	18,0	U18.0130.40 C	BFA8	X800	X500	HT42	X500	X400		3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new
1,74	1,6	-	18,0	U18.0160.40 C	BFBA	X800	X500	HT42	X500	X400		3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.
Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.



U18.

w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore
diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/365

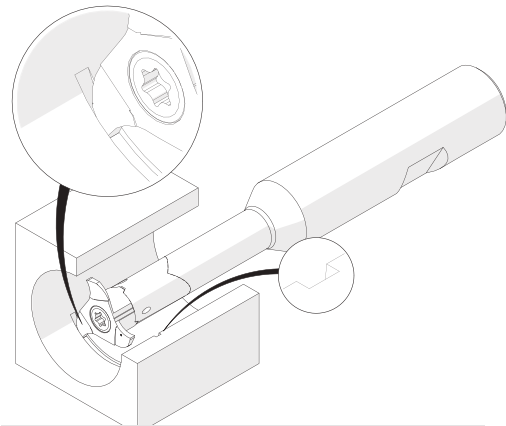
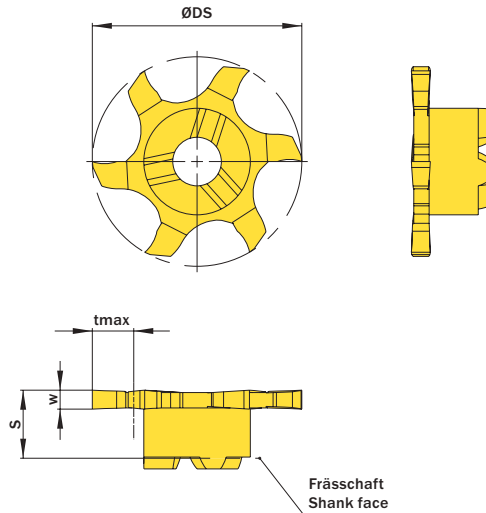


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w ^{-0,02} mm	Nutrennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,24	1,1	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,44	1,3	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,74	1,6	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0110.000.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.



Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 537, 538, 539, 540, 541		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 479		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/402

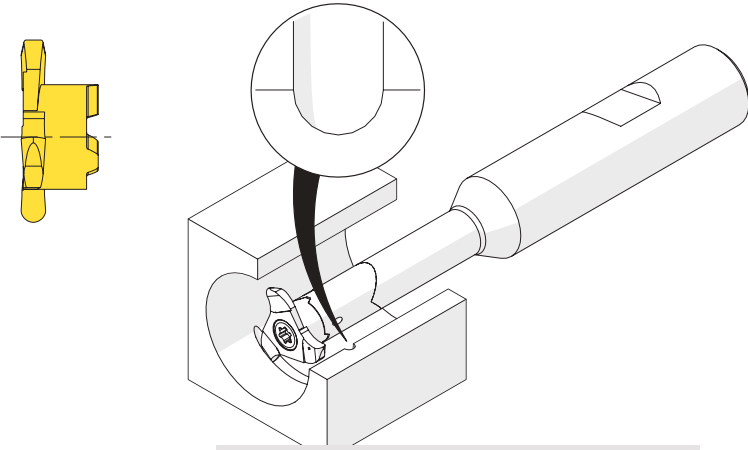
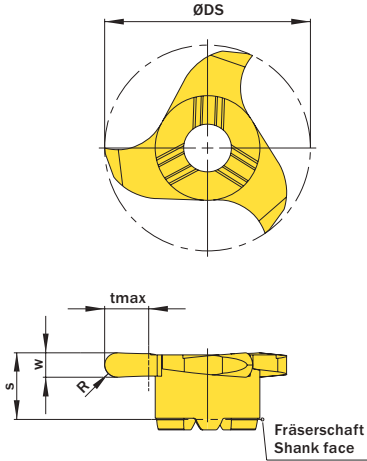


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,0	2,0	18,0	U18.0010.20 V	AAKM	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	U18.0011.22 V	AM4F	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,19	2,388	18,0	U18.0012.24 V	A1J5	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	U18.0015.30 V	AEDU	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: U18.0015.30 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679),
H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681),
H07 (Seite/Page 682)**



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/395

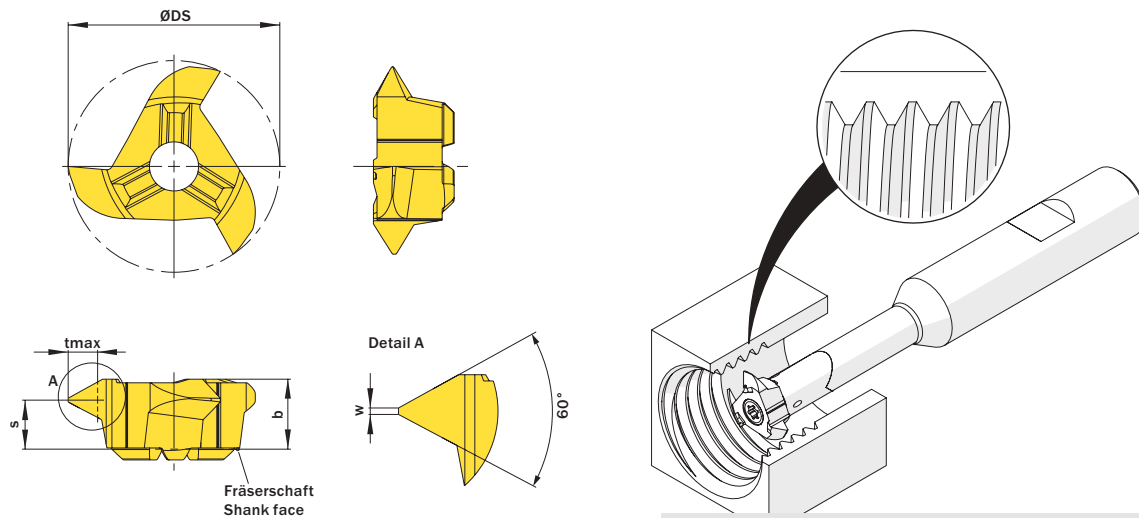


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode													
					P	N	M	K	S	H	O							
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	5,0	0,12	1,03	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0		
M22	1,0	2,0	U18.0720.01 M	AA8M	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,7	0,12	1,19	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0		
M22	1,5	2,75	U18.0815.01 M	AM2Q	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,6	0,19	1,62	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0		
M24	2,0	3,75	U18.1020.01 M	AN1S	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,2	0,25	2,22	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0		
M24	2,0	3,0	U18.1325.01 M	AAUQ	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0		
M24	2,5	5,0	U18.1630.01 M	AH9G	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0		
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0		
M24	2,0	4,0	U18.2535.01 M	APTV	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	UD09.0 UD12.0		

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/394

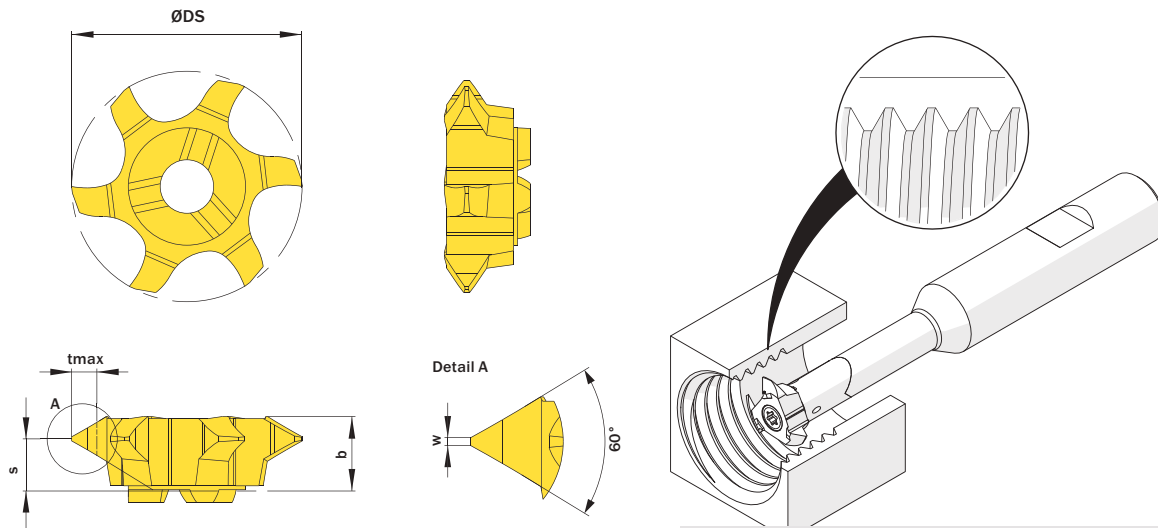


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
M22	1,0	1,75	U06.0510.01.18 M	A68D	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	0,12	1,03	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	1,0	2,0	U06.0720.01.18 M	AE99	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,12	1,19	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,0	4,0	U06.2535.01.18 M	APNP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.2535.01.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene GewindegröÙeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/415

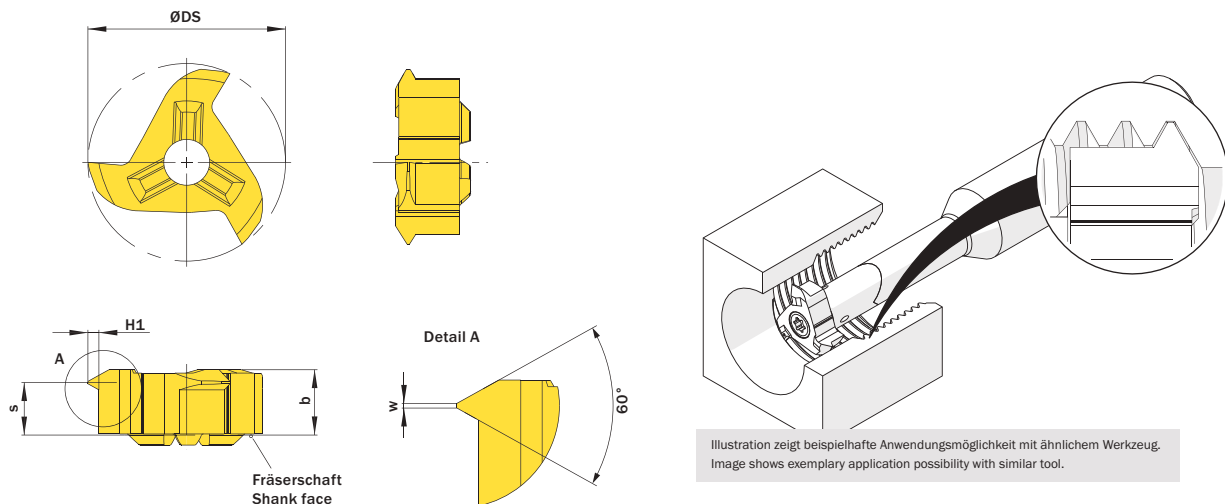


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
M22	21,74	0,81	1,5	U18.0815.02 M	AHK3	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	22,91	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,7	0,21	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	24,15	1,08	2,0	U18.1020.02 M	AE0E	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	25,4	1,35	2,5	U18.1325.02 M	AJY6	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	26,5	1,62	3,0	U18.1630.02 M	AJYF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M30	27,6	1,9	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H06 (Seite/Page 682),
H07 (Seite/Page 682)**
SP Legende
HM Legend
683Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/876

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

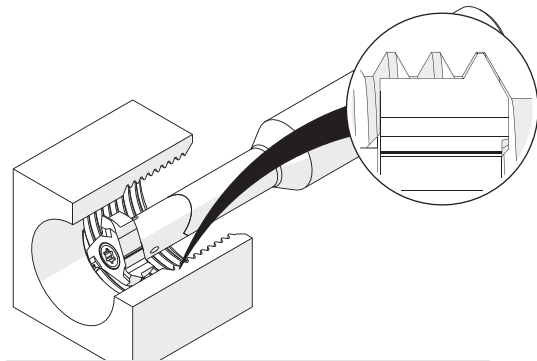
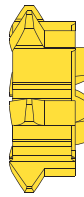
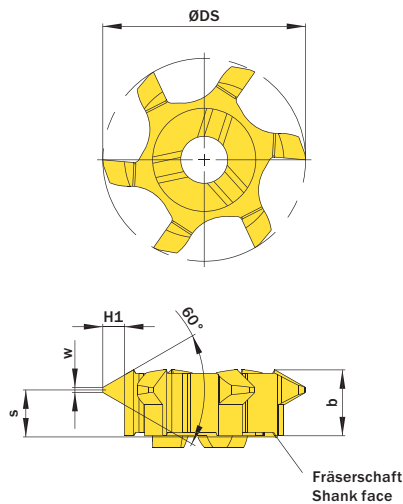
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		b	S	H1	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm												
M22	21,74	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M27	24,15	2,0	U06.1020.02.18 M	AS0G	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M27	26,5	3,0	U06.1630.02.18 M	AS0J	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M30	27,6	3,5	U06.1835.02.18 M	AS0H	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U06.1835.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H07 (Seite/Page 682)**SP
HMLegende
Legend

683

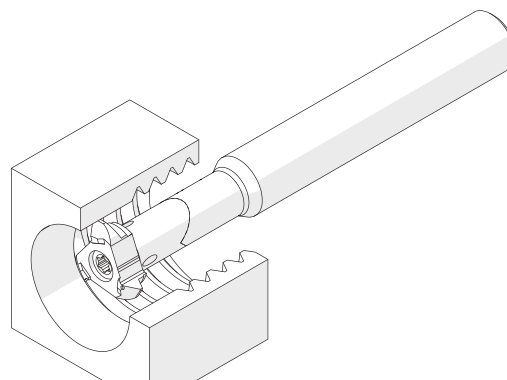
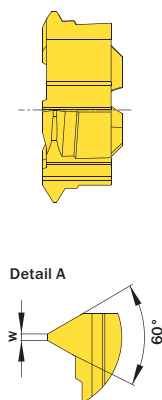
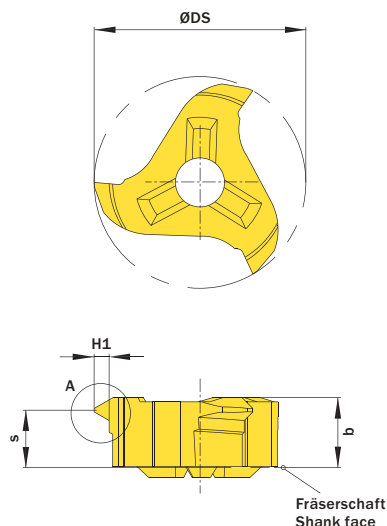
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/880Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						b	H1	S	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
			P	N	M	K	S	H	O						
6	U18.UN06.02 M	AS7Q	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	2,291	4,2	17,7	0,53	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
7	U18.UN07.02 M	A4YF	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,96	4,2	17,7	0,45	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
8	U18.UN08.02 M	AS04	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U18.UN10.02 M	AS03	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U18.UN11.02 M	AS02	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,249	4,8	17,7	0,29	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U18.UN12.02 M	AS01	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.UN14.02 M	AS00	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U18.UN16.02 M	AS0Z	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U18.UN18.02 M	AS0Y	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,763	5,1	17,7	0,18	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U18.UN20.02 M	AS0X	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U18.UN24.02 M	AS0W	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3 UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.UN08.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

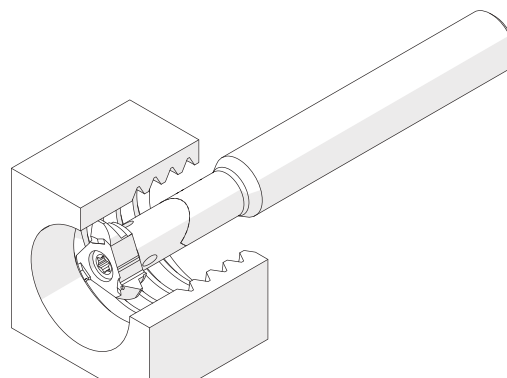
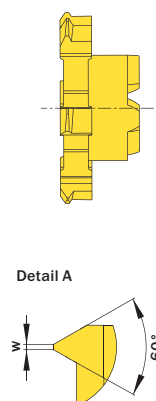
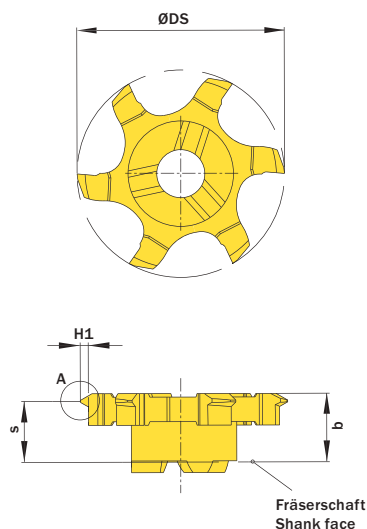
**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**SP
HMLegende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/877Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	H1	S	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm	mm		
8	U06.UN08.02.18 M	ASØV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U06.UN10.02.18 M	ASØU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U06.UN11.02.18 M	ASØT	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U06.UN12.02.18 M	ASØS	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U06.UN14.02.18 M	ASØQ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	ASØM	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U06.UN24.02.18 M	ASØK	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN12.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

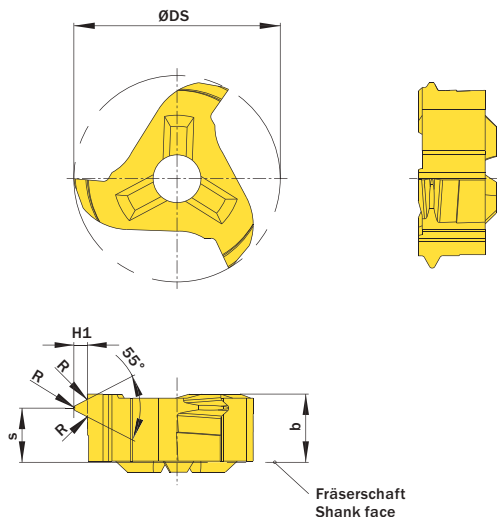
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/878



Fräferschaft
Shank face

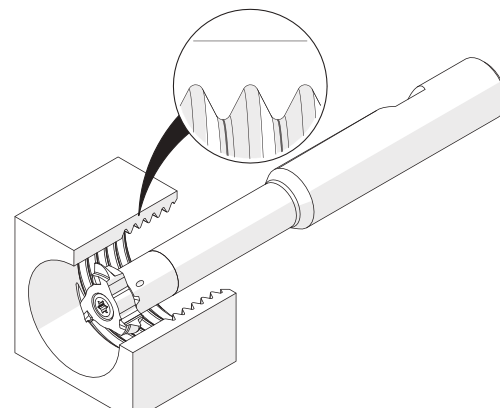


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.BS14.02 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe							b	R	S	H1	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
			Recommended cutting grades															
			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode															
			P	N	M	K	S	H	O									
11	U18.BS11.02 M	AS07	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,32	4,4	1,48	17,7	G 1"	25,6	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.BS14.02 M	AS06	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,25	4,6	1,16	17,7	G 3/4"	24,0	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
19	U18.BS19.02 M	AS05	X800	X500	GT42	X500	X400			5,85	0,18	4,9	0,86	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.BS11.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/407

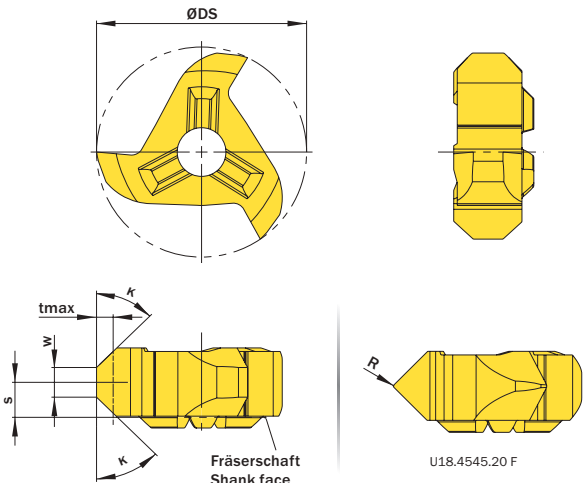


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

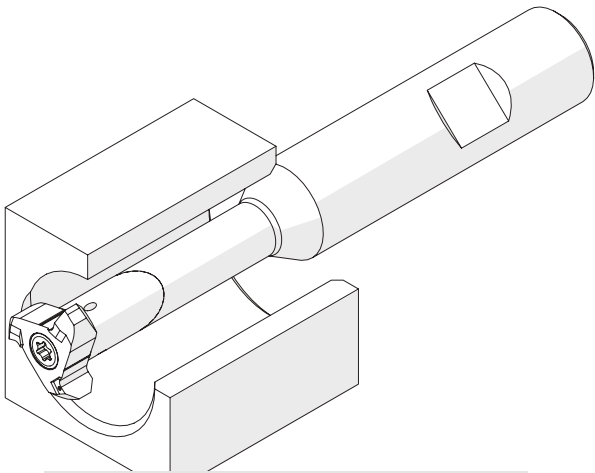


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	w	R	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
	mm											
45°	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	X800 X500 GT42 X500 X400	2,5	3,0	14,7	0,2	-	3	UD09.0	upd
45°	18,0	U18.4545.20 F	AHA2	X800 X500 GT42 X500 X400	2,5	3,0	17,7	-	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
45°	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	X800 X500 GT42 X500 X400	1,4	3,0	17,7	2,5	-	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U15.4545.58 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

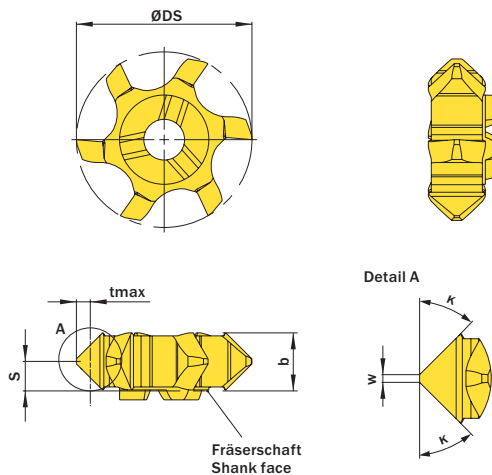


Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/409



Frälerschaft
Shank face

Detail A

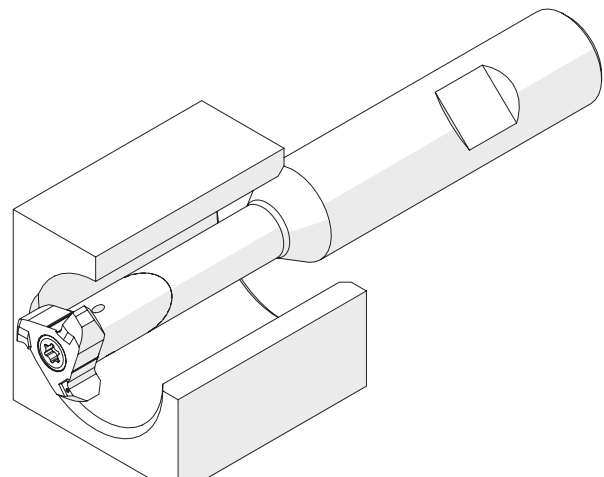


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

K	W mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	b mm	tmax mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,0 mm											
45°	0,5	15,0	U06.4545.050.15 F	AQWM	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
30°	0,2	18,0	U06.3030.020.18 F	AZT8	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,85	1,5	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	0,2	18,0	U06.4545.020.18 F	AK5Y	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,75	2,2	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.4545.020.18 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 17,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

Tool diameter of 17,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 537, 538, 539, 540, 541		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 485		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681) H07 (Seite/Page 682)		



SP
HM
Legende
Legend
683

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1214

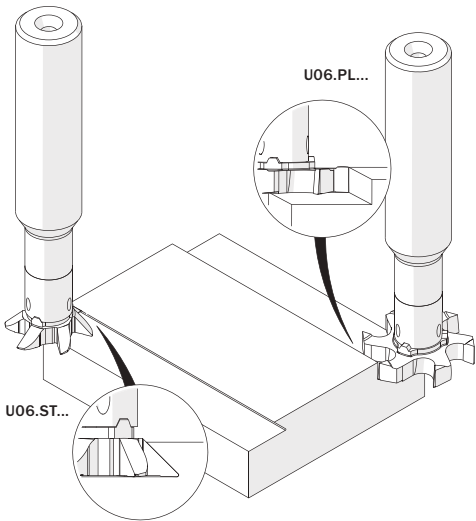
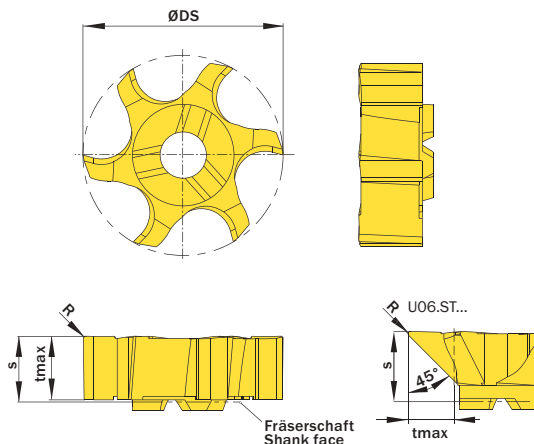


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	ØDS	ZEFF/ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code																					
mm	mm	mm			<table><tr><td>P</td><td>N</td><td>M</td><td>K</td><td>S</td><td>H</td><td>O</td></tr><tr><td>X800</td><td>X500</td><td>GT42</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr><tr><td>X800</td><td>X500</td><td>GT42</td><td>X500</td><td>X400</td><td></td><td></td></tr></table>	P	N	M	K	S	H	O	X800	X500	GT42	X500	X400			X800	X500	GT42	X500	X400			mm	mm		
P	N	M	K	S	H	O																								
X800	X500	GT42	X500	X400																										
X800	X500	GT42	X500	X400																										
5,5	0,2	18,0	U06.PL55.020.18 Y	AZUD		5,8	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0																					
4,0	0,2	18,0	U06.ST40.020.18 Y	A03G		5,8	17,7	6	UD09.0																					

Bestellbeispiel // Order example: U06.ST40.020.18 Y X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

563

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

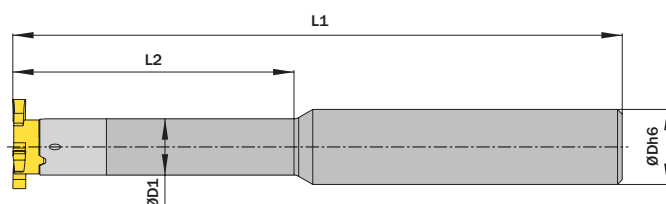
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/274

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 A HM	ABVM	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 A HM	AP4C	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 A HM	AMQ	90,0	ATK6	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 A HM	AAJW	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 A HM	AEYP	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 A HM	AJS8	160,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 A HM	AGNA	100,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 A HM	AFWJ	130,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 A HM	ANDA	160,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 A HM	AAWZ	101,0	ATK6	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 A HM	AF6W	110,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 A HM	ACHN	130,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 A HM	AE3N	104,0	ATK6	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 A HM	AFNT	160,0	ATK6	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: V22.1612.42 A HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

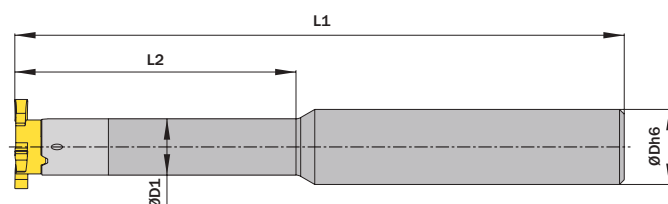
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/428

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 A HM	AHBS	100,0	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 A HM	AGT2	130,0	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 A HM	AJ9X	90,0	ATK6	T20T	VD11.5	Inch
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 A HM	APKM	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 A HM	AMEX	130,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 A HM	AAG1	160,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 A HM	AD3T	100,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 A HM	AK1F	130,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 A HM	AD9S	160,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0.625.14.42 A HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

Legende
Legend

683

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1393

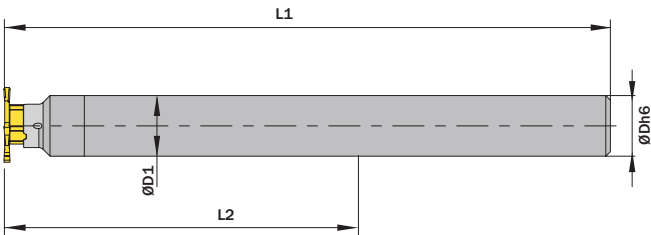


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.2020.125 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm				
20,0	20,0	125,0	V28.2020.125 A HM	A7BB	200,0	ATK6	T20T	VD14.3	new
20,0	20,0	150,0	V28.2020.150 A HM	A7BD	220,0	ATK6	T20T	VD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: V28.2020.125 A HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.
Für hohe Stabilität bei Planfräsoperationen.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.
High stability in face milling operations.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend
683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1341

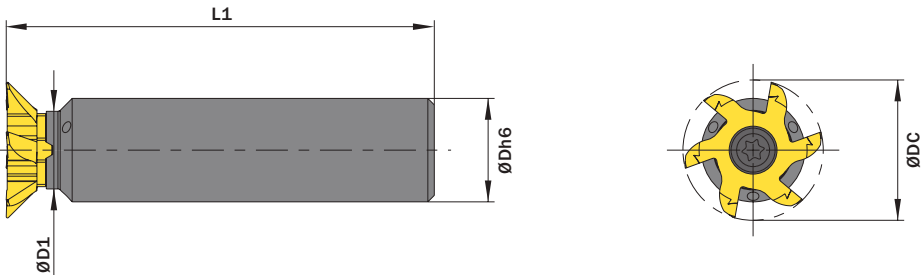


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1612.00.06 A ST

ØDh6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm							
16,0	12,0	V22.1612.00.06 A ST	A6F1	60,0	ATK6	T20T	VD12.0	new
16,0	12,0	V22.1612.00.10 A ST	A6G1	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	new

Bestellbeispiel // Order example: V22.1612.00.06 A ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräzerschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



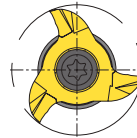
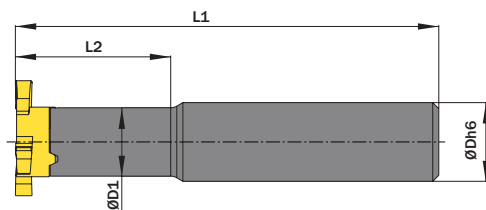
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/275



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	11,3	10,7	V22.1011.10 A ST	ABCX	Nein / No	60,0	ATK6	T20T	VD11.3
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	11,3	25,7	V22.1311.25 A ST	ACUJ	Nein / No	70,0	ATK6	T20T	VD11.3
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 A ST	AB44	Nein / No	70,0	ATK6	T20T	VD14.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 A ST	AN3S	Ja / Yes	80,0	ATK6	T20T	VD12.0 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 A ST	AHC0	Ja / Yes	80,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 19,05 mm									
19,05	14,0	35,7	V28.0.750.14.35 A ST	A4NV	Ja / Yes	100,0	ATK6	T20T	VD14.0 Inch
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 A ST	AEWT	Ja / Yes	100,0	ATK6	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.24 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
 A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling cutter shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

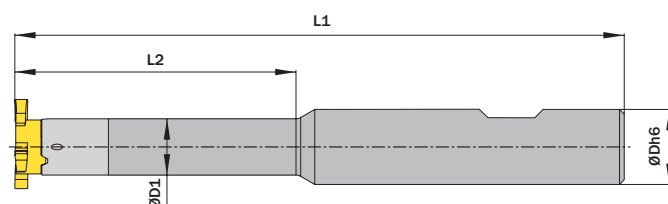
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/276

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 B HM	APJA	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 B HM	AJ81	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 B HM	AKP6	90,0	ATK6	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 B HM	AHES	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 B HM	AD03	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 B HM	APYY	160,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 B HM	ANNZ	100,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 B HM	AJ23	130,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 B HM	AGBC	160,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 B HM	APSS	101,0	ATK6	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 B HM	AG2G	110,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 B HM	AHNF	130,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 B HM	ACWW	104,0	ATK6	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 B HM	AF3D	160,0	ATK6	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode** zu **Schrauben** bzw. **Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode** to **screws** as well as **standard screw nuts** can be found on page **766**.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

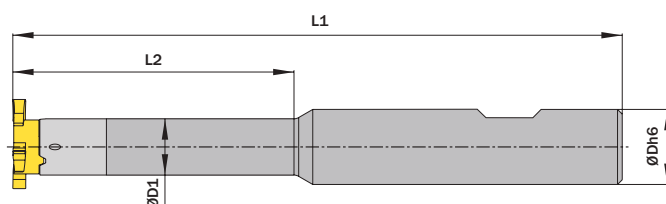
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/429

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 B HM	AH67	100,0	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 B HM	AKZA	130,0	ATK6	T20T	VD12.7	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 B HM	AG3Z	90,0	ATK6	T20T	VD11.5	Inch
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 B HM	AC12	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 B HM	ACUX	130,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 B HM	ABYS	160,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 B HM	AFE3	100,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 B HM	AB65	130,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 B HM	AKGV	160,0	ATK6	T20T	VD14.3	Inch
15,875	9,0	33,0	V33.0.625.09.33 B HM	A28K	101,0	ATK6	T20T	VD09.0	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0.625.14.42 B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

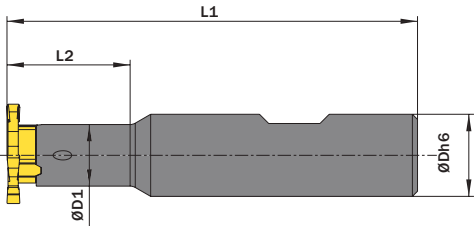


Legende
Legend **683**

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/423

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 B ST	AD8N	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	Inch
15,875	9,0	20,0	V33.0.625.09.20 B ST	A28J	80,0	ATK6	T20T	VD09.0	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 B ST	AFWU	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	
16,0	9,0	20,0	V33.1609.20 B ST	AB46	80,0	ATK6	T20T	VD09.0	
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 B ST	AE05	100,0	ATK6	T20T	VD14.0	

Bestellbeispiel // Order example: V22.1612.24 B ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräzerschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN 6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)

For collet chucks according to DIN 6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

486

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



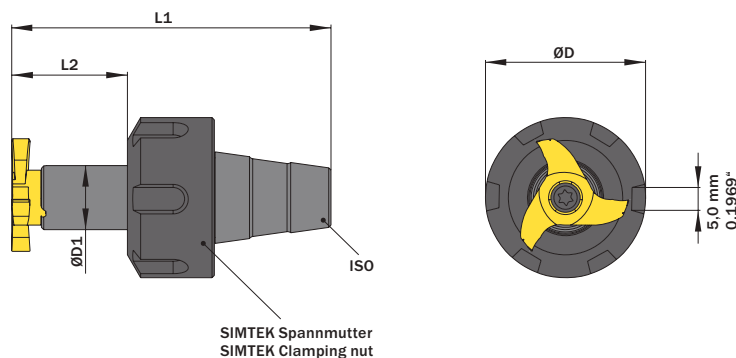
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/456



Fräzerschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm					mm	mm			
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER16											
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30	AD5W	ATHE	M22x1,5	32,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.B	AVMX	AVJD	M19x1,0	22,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.C	AVMY	AT87	M19x1,0	25,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER20											
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30	APJ7	ATS6	M25x1,5	35,0	65,65	ATK6	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30.B	AVM1	AUK1	M24x1,0	28,0	65,65	ATK6	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35	ABJC	ATS6	M25x1,5	35,0	69,5	ATK6	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35.B	AVM2	AUK1	M24x1,0	28,0	69,5	ATK6	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER25											
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30	AESQ	ATS7	M32x1,5	42,0	68,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30.B	AVM4	AUK0	M30x1,0	35,0	68,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19	AMP6	ATS7	M32x1,5	42,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19.B	AVM5	AUK0	M30x1,0	35,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35	APAS	ATS7	M32x1,5	42,0	73,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35.B	AVM6	AUK0	M30x1,0	35,0	73,0	ATK6	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER32											
ER32	12,0	30,0	V22.ER32.12.30	AFVA	ATS8	M40x1,5	50,0	74,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	V22.ER32.14.19	AKXJ	ATS8	M40x1,5	50,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	V28.ER32.14.35	AC0B	ATS8	M40x1,5	50,0	79,0	ATK6	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: V22.ER16.12.30.B

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



SIMTEK Fräserschaft

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



TW
ST

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/950

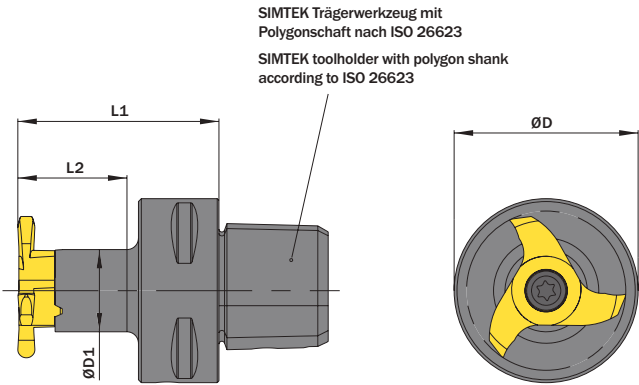


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.C312.18

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	ØD	ØDS	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			mm	mm	mm			
C3	12,0	18,5	V22.C312.18	AUP4	35,0	32,0	21,7	ATK6	T20T	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.C312.18**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/373

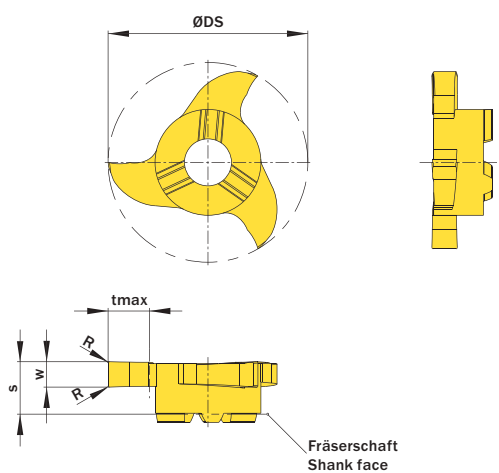


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

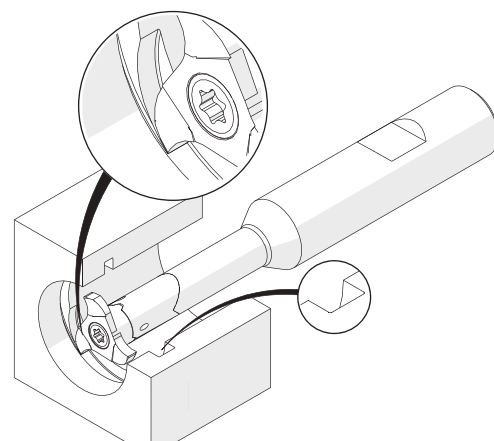


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H					
mm	mm	mm								mm	mm	mm			
1,0	0,1	22,0	V22.0100.01 G	AEQM	X800	X510	GT42	X510	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,5	0,2	22,0	V22.0150.02 G	AHH9	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,575	0,2	22,0	V22.0157.02 G	ANQX	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
2,0	0,2	22,0	V22.0200.02 G	ADNU	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
2,388	0,2	22,0	V22.0239.02 G	AHMN	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
2,5	0,2	22,0	V22.0250.02 G	AKKF	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,0	0,2	22,0	V22.0300.02 G	ABXX	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,175	0,2	22,0	V22.0318.02 G	AK1S	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
3,175	0,4	22,0	V22.0318.04 G	AB1P	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
3,5	0,2	22,0	V22.0350.02 G	AM6N	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,556	0,2	22,0	V22.0356.02 G	AD90	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
4,0	0,2	22,0	V22.0400.02 G	AF5N	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,0	0,4	22,0	V22.0400.04 G	AGMH	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,369	0,2	22,0	V22.0437.02 G	AHBP	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
4,369	0,4	22,0	V22.0437.04 G	AEPH	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	Inch
4,75	0,2	22,0	V22.0475.02 G	ADF7	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
5,0	0,2	22,0	V22.0500.02 G	AZCE	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
6,35	0,2	22,0	V22.0635.02 G	A1JU	X800	X500	GT42	X500	X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V22. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/380

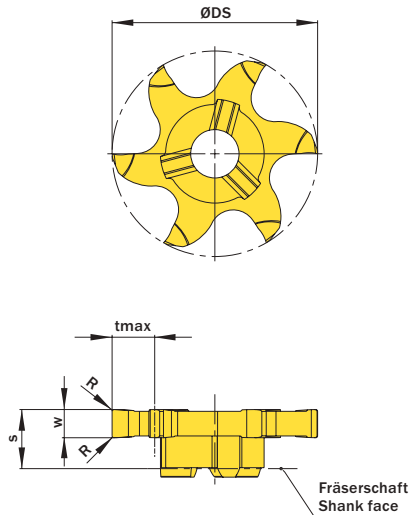


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

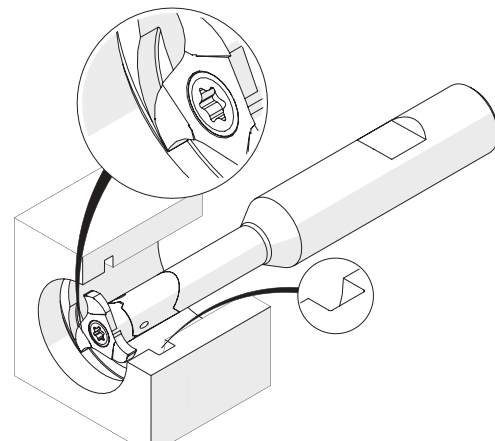


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,0	0,1	22,0	V06.0100.010.22 G	AGZW	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0
1,168	0,1	22,0	V06.0117.010.22 G	A6EF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0
1,5	0,1	22,0	V06.0150.010.22 G	AGY6	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
1,575	0,1	22,0	V06.0157.010.22 G	A6EH	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,0	0,2	22,0	V06.0200.020.22 G	AFJQ	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,388	0,2	22,0	V06.0238.020.22 G	A6EB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,5	0,2	22,0	V06.0250.020.22 G	AKJ5	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,0	0,2	22,0	V06.0300.020.22 G	AFBB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,175	0,2	22,0	V06.0318.020.22 G	A6ED	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,4	21,7	6	VD12.0
4,0	0,2	22,0	V06.0400.020.22 G	APZW	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.22 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .22 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.22 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/375

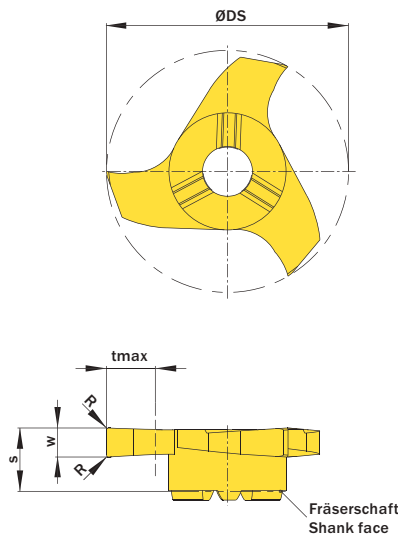


Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G

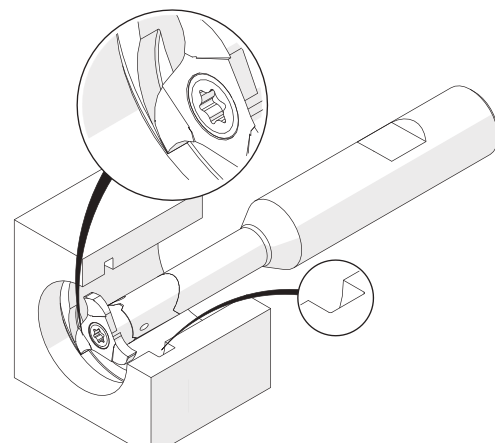


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
2,0	0,2	25,0	V25.0200.02 G	AHS7	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,388	0,2	25,0	V25.0239.02 G	APTW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	25,0	V25.0250.02 G	ACG1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	25,0	V25.0300.02 G	AFPB	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,175	0,2	25,0	V25.0318.02 G	AAZ4	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	25,0	V25.0350.02 G	AKG8	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	25,0	V25.0400.02 G	AA9X	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,75	0,2	25,0	V25.0475.02 G	AMMV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	25,0	V25.0500.02 G	AZCF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V25.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V25. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V25.0179.030 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/376

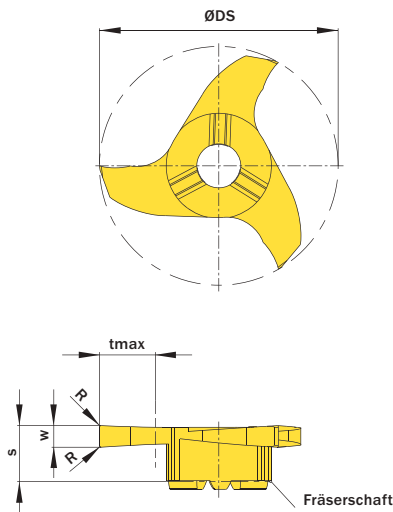


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

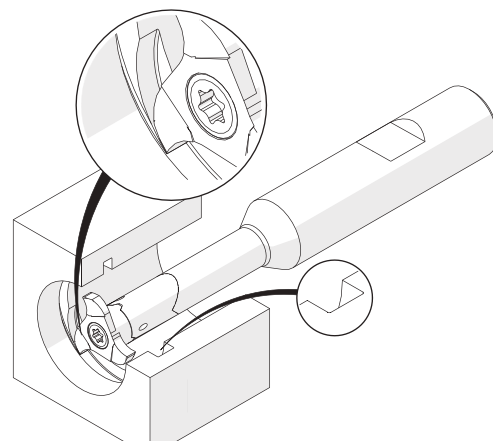
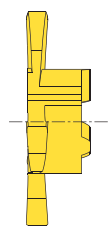


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	28,0	V28.0150.02 G	AN4A	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	28,0	V28.0200.02 G	AG3V	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	V28.0250.02 G	AECZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	V28.0300.02 G	ADQJ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	28,0	V28.0350.02 G	AP0W	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	V28.0400.02 G	AGNX	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	28,0	V28.0500.02 G	APST	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	0,2	28,0	V28.0600.02 G	APNV	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,35	0,2	28,0	V28.0635.02 G	A20E	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
10,0	0,2	28,0	V28.1000.02 G	AXXP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V28.1000.02 G“ wird die längere Schraube „ASCD“ benötigt. Aufgrund der hohen Schneidbreite bei manchen Materialien nur bedingt einsetzbar.

For using the cutting tool „V28.1000.02 G“, the longer screw „ASCD“ is needed. Limited suitability for the use in some materials due to the high cutting width.



V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/381

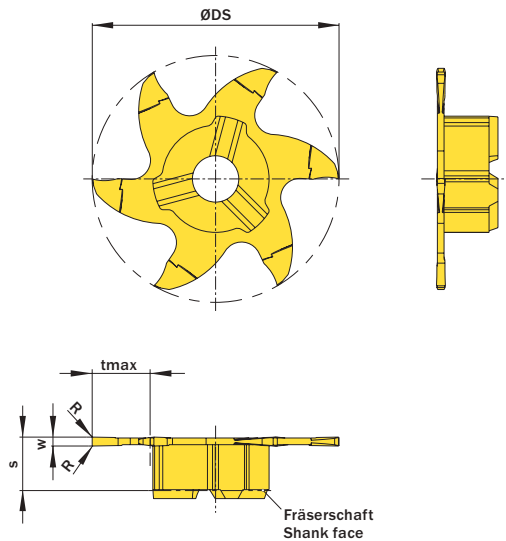


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

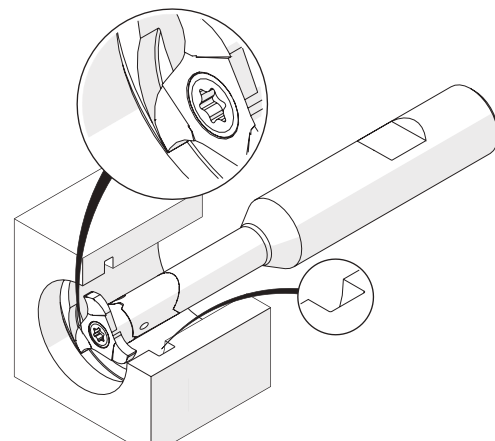


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,0	0,1	28,0	V06.0100.010.28 G	AASZ	X800 X510 GT42 X510 X400	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,2	0,1	28,0	V06.0120.010.28 G	AKEZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,1	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,5	0,1	28,0	V06.0150.010.28 G	AD7U	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	28,0	V06.0200.020.28 G	AN7K	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	V06.0250.020.28 G	AH3Y	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	V06.0300.020.28 G	APW3	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	V06.0400.020.28 G	AP00	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	28,0	V06.0500.020.28 G	AP9Z	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
6,0	0,2	28,0	V06.0600.020.28 G	AP90	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0400.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .28

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**



Algemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 564, 569, 570, 571		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/377

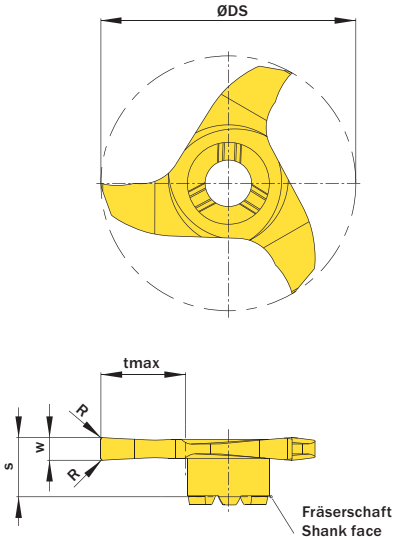
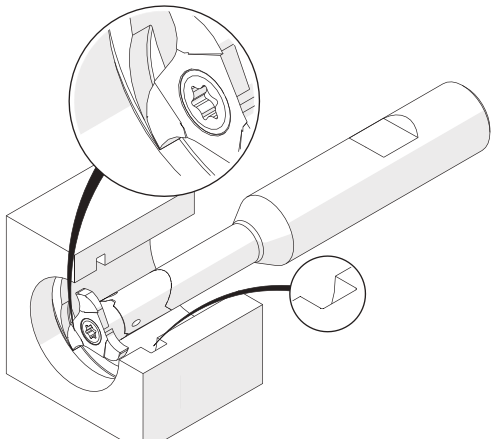


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G



w ^{-0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,2	28,3	V28.0150.02.09 G	AC15	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,0	0,2	28,3	V28.0200.02.09 G	AM94	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,5	0,2	28,3	V28.0250.02.09 G	AD74	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: V28.0200.02.09 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 569, 570, 571

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1003

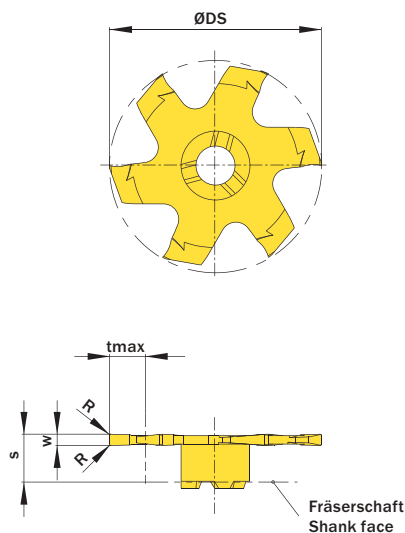


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

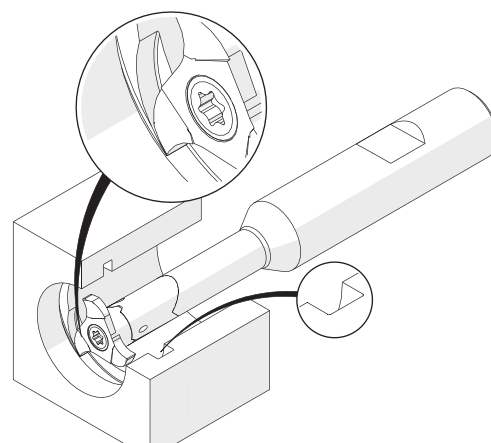


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,2	0,2	28,3	V06.0120.020.28.09 G	A3DT	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
1,5	0,2	28,3	V06.0150.020.28.09 G	AV93	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
2,0	0,2	28,3	V06.0200.020.28.09 G	A6F3	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
2,4	0,2	28,3	V06.0240.020.28.09 G	AXXN	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.020.28.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 32,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/430

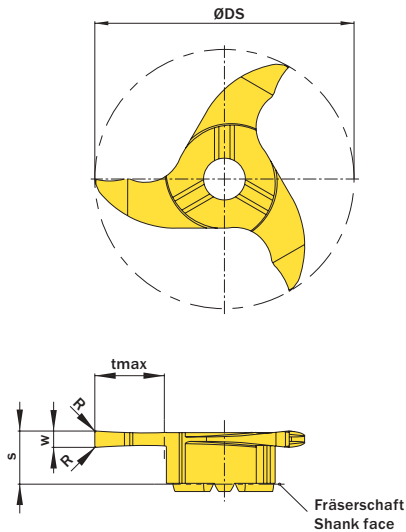


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

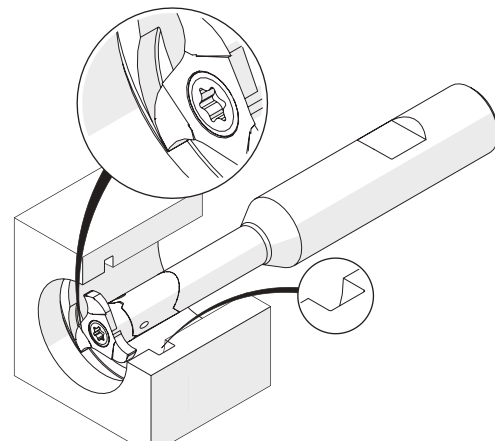


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	32,0	V32.0150.02.11 G	A3U5	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5
1,6	0,2	32,0	V32.0160.02.11 G	A3U7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5
2,0	0,2	32,0	V32.0200.02 G	AE2X	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	32,0	V32.0200.02.11 G	AX0G	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5
2,5	0,2	32,0	V32.0250.02 G	AAPW	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	32,0	V32.0300.02 G	ACYJ	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	32,0	V32.0300.02.11 G	A0ZA	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/382

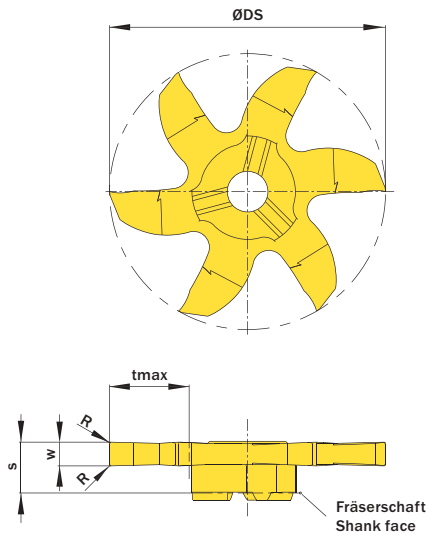


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

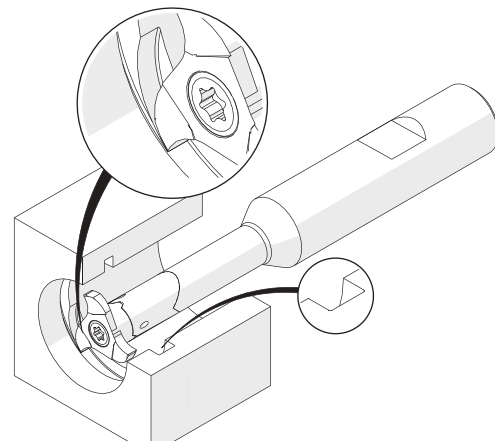


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,1	35,0	V06.0150.010.35 G	AHDS	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	35,0	V06.0200.020.35 G	AGDQ	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	35,0	V06.0250.020.35 G	AF56	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	35,0	V06.0300.020.35 G	AMN1	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.35 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .35 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/383

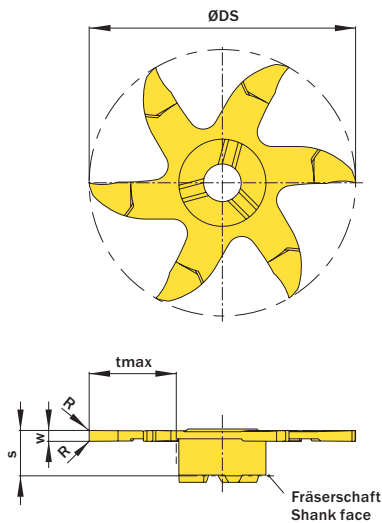


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.010.37 G

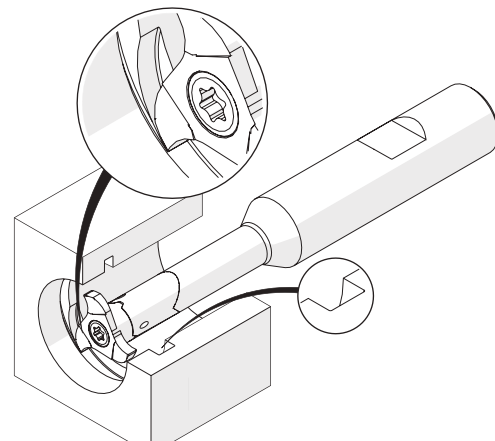


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm										
1,0	0,1	37,0	V06.0100.010.37 G	AJ2K	X800 X510 GT42 X510 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
1,3	0,1	37,0	V06.0130.010.37 G	BD60	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
1,5	0,1	37,0	V06.0150.010.37 G	AFW6	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm										
1,0	0,1	40,0	V06.0100.010.40 G	AWX9	X800 X510 GT42 X510 X400	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0
1,5	0,1	40,0	V06.0150.010.40 G	AWX8	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.010.37 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .37

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1124

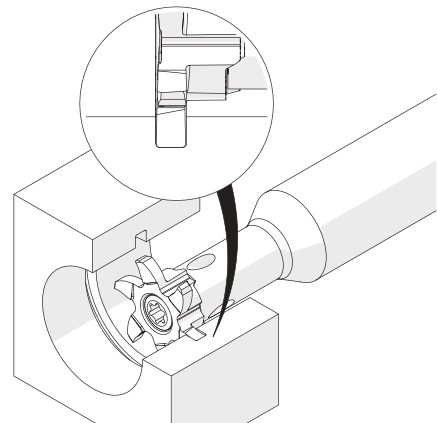
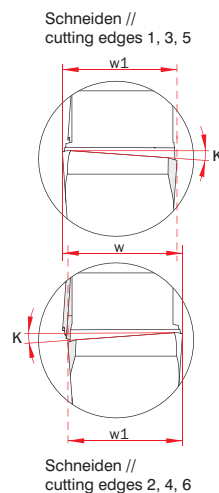
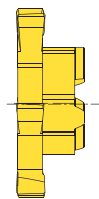
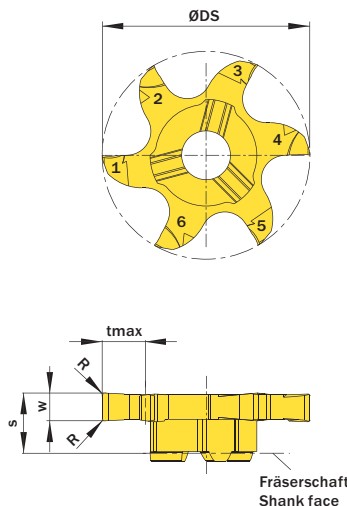


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w _{±0,01} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
2,0	0,2	22,0	V06.0200.020.22 GY	A0ZB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	1,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
2,5	0,2	22,0	V06.0250.020.22 GY	AYFX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	2,4	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
3,0	0,2	22,0	V06.0300.020.22 GY	AYFY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	2,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
4,0	0,2	22,0	V06.0400.020.22 GY	AYFZ	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	3,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.22 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen und Fräsen von Sicherungsringnuten, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten.
Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm.

General Groove Milling and Circlip Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling and circlip ring groove milling. Cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality.
For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

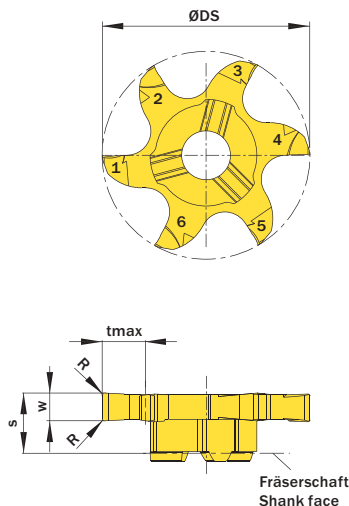
Legende
Legend

683

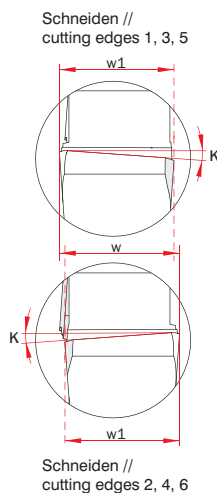


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1135



Fräsertschaft
Shank face



Schneiden //
cutting edges 2, 4, 6

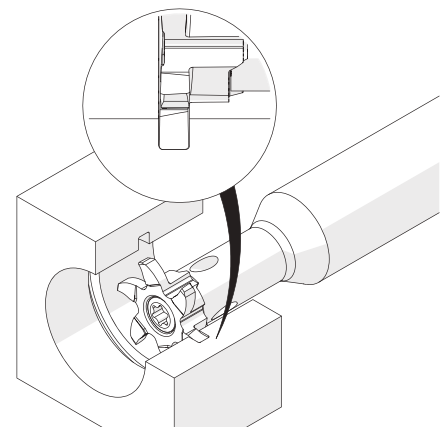


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0,01 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 25,0 mm												
2,5	-	0,2	25,0	V06.0250.020.25 GY	AZD0	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,4	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 upd
2,79	2,65	0,2	25,0	V06.0265.020.25 GY	AZD1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,66	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 upd
3,0	-	0,2	25,0	V06.0300.020.25 GY	AZD2	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 upd
4,0	-	0,2	25,0	V06.0400.020.25 GY	AZD3	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	3,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 upd
5,0	-	0,2	25,0	V06.0500.020.25 GY	AZD4	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 upd
6,0	-	0,2	25,0	V06.0600.020.25 GY	AZD5	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,9	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3 upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm												
1,74	1,6	0,1	28,0	V06.0160.010.28 GY	A4XZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,61	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
2,0	-	0,2	28,0	V06.0200.020.28 GY	A4X1	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
2,5	-	0,2	28,0	V06.0250.020.28 GY	AYJC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,4	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
2,79	2,65	0,2	28,0	V06.0265.020.28 GY	AYF8	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,66	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
3,0	-	0,2	28,0	V06.0300.020.28 GY	AYF9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
3,5	-	0,2	28,0	V06.0350.020.28 GY	A36F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,4	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
4,0	-	0,2	28,0	V06.0400.020.28 GY	AYGA	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
5,0	-	0,2	28,0	V06.0500.020.28 GY	AYGB	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	4,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
6,0	-	0,2	28,0	V06.0600.020.28 GY	AYGC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	5,9	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0500.020.25 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.

Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up too 0,03 mm, mentioned in H01, within the specification of dimension w.

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1136

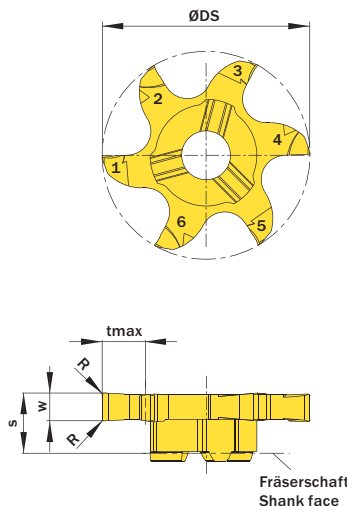
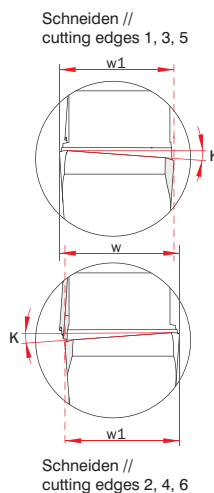
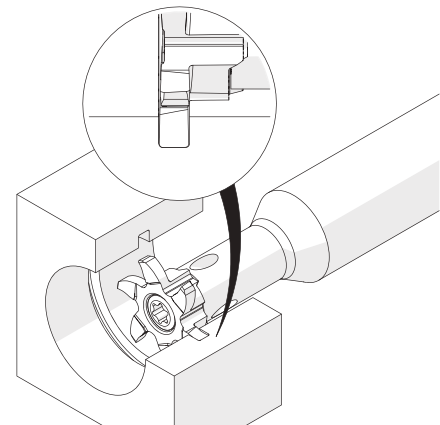
Frälerschaft
Shank faceSchneiden //
cutting edges 2, 4, 6

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0,01 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S ±0,02 mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm											
2,0	0,2	35,0	V06.0200.020.35 GY	AYF5	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,9	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
2,5	0,2	35,0	V06.0250.020.35 GY	AYF6	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,4	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
3,0	0,2	35,0	V06.0300.020.35 GY	AYF7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,9	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm											
1,5	0,1	37,0	V06.0150.010.37 GY	AZDZ	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,4	6,2	36,7	6	VD12.0 upd
2,0	0,2	37,0	V06.0200.020.37 GY	AX0H	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,9	6,2	36,7	6	VD12.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: V06.0200.020.37 GY X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive
Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter
22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 476		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

LM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/374

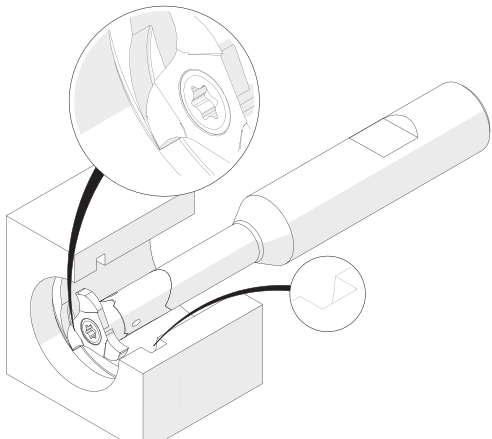
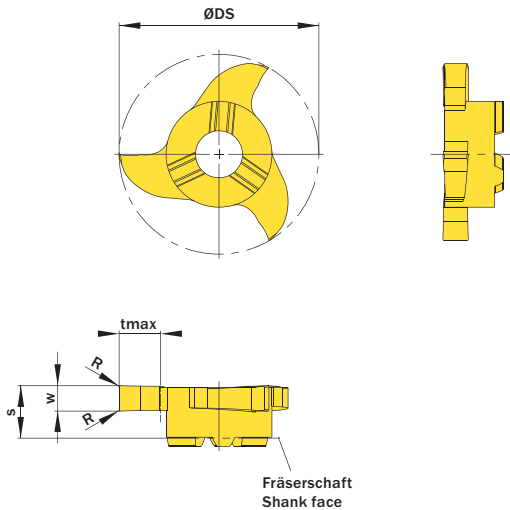


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

w ^{+0,02} mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
1,5	0,2	22,0	V22.0150.42 C	ANDN	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	0,2	22,0	V22.0200.42 C	ANC3	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	0,2	22,0	V22.0250.42 C	AH0W	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	0,2	22,0	V22.0300.42 C	AHME	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	0,2	22,0	V22.0400.42 C	ABUK	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: V22.0300.42 C X808 (X808 = Schneidstoff // Grade)



V22.

w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

 .

R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

 C

Beispielartikelnummer // Example Part number: V22.0179.030 XG C

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/378

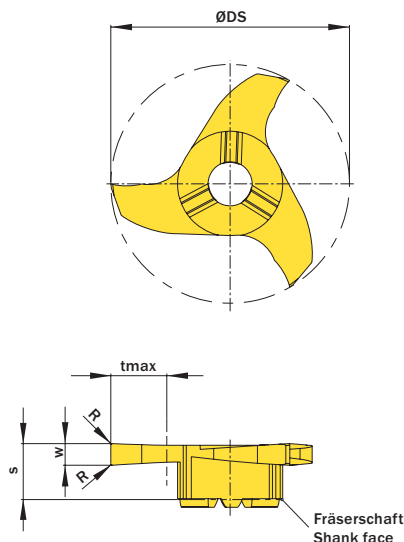


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C

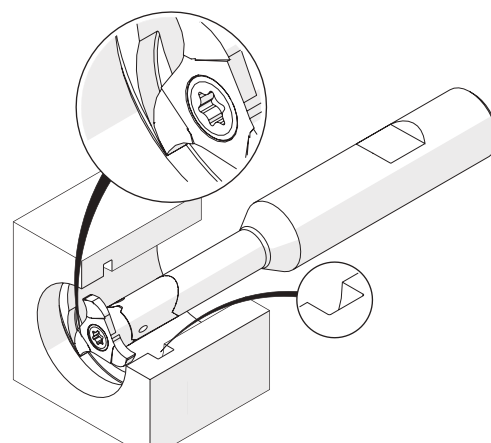


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
2,0	0,2	28,0	V28.0200.42 C	AFTT	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	V28.0250.42 C	ANF5	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	V28.0300.42 C	ADPF	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	28,0	V28.0350.42 C	APHB	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	V28.0400.42 C	AGPH	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG C**

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 32,0 mm. Durch hochpositive
Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter
32,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/379

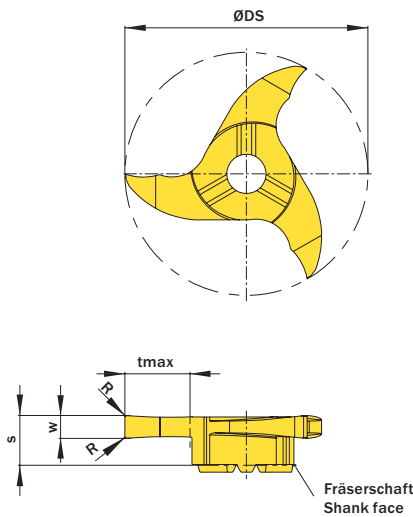


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

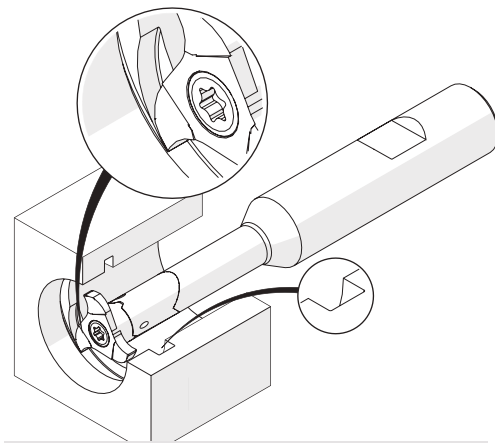


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
2,0	0,2	32,0	V32.0200.42 C	AGWK	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	32,0	V32.0250.42 C	AC45	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	32,0	V32.0300.42 C	ACQ3	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	32,0	V32.0400.42 C	AUQD	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3 new
5,0	0,2	32,0	V32.0500.42 C	AUQE	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3 new
6,0	0,2	32,0	V32.0600.42 C	ADHB	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 33,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 33,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/431

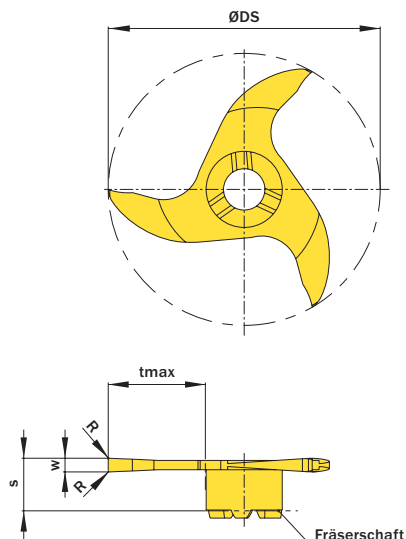


Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C

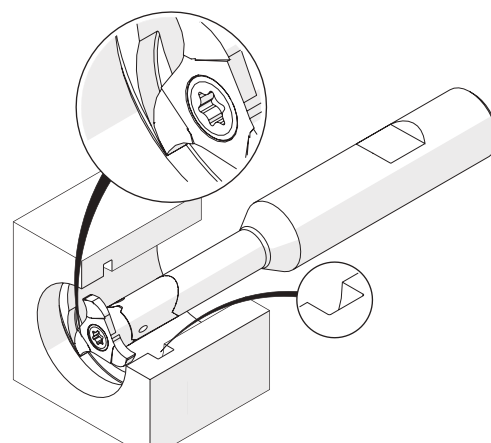


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
▼ tmax = 10,0 mm										
1,1	0,2	33,0	V33.0110.42.10 C	AE5V	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,2	0,2	33,0	V33.0120.42.10 C	AFJN	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,32	0,2	33,0	V33.0132.42.10 C	AEKN	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,5	0,2	33,0	V33.0150.42.10 C	AHVT	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,6	0,2	33,0	V33.0160.42.10 C	AB3H	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,7	0,2	33,0	V33.0170.42.10 C	ABQM	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,0	0,2	33,0	V33.0200.42.10 C	AN1P	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,5	0,2	33,0	V33.0250.42.10 C	AB9V	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
▼ tmax = 12,0 mm										
1,7	0,2	33,9	V33.0170.42.12 C	ANBT	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,0	0,2	33,9	V33.0200.42.12 C	AY6T	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,5	0,2	33,9	V33.0250.42.12 C	APCK	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V33.0250.42.10 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM
Legende
Legend
683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/371

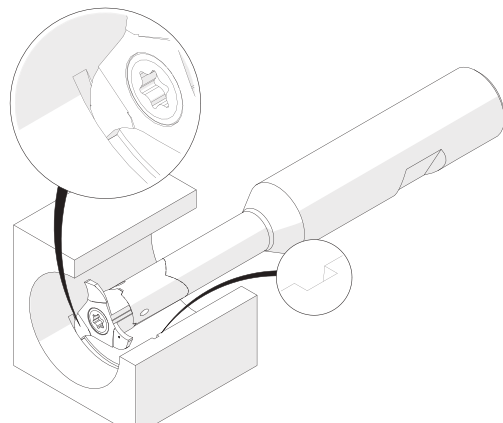
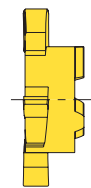
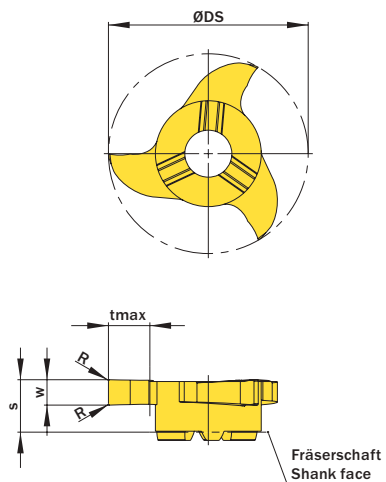


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

w-0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
0,77	0,7	-	22,0	V22.0070.00 Z	ABDX	X808 X518 HT42 X518 X408	1,5	5,6	21,7	3	VD12.0
0,87	0,8	-	22,0	V22.0080.00 Z	AP3G	X808 X518 HT42 X518 X408	1,7	5,6	21,7	3	VD12.0
0,97	0,9	-	22,0	V22.0090.00 Z	AJMH	X808 X518 HT42 X518 X408	1,9	5,6	21,7	3	VD12.0
1,07	1,0	-	22,0	V22.0100.00 Z	AMB0	X808 X508 HT42 X508 X408	2,1	5,6	21,7	3	VD12.0
1,24	1,1	-	22,0	V22.0110.00 Z	APJY	X808 X508 HT42 X508 X408	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,44	1,3	-	22,0	V22.0130.00 G	BFBC	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,74	1,6	-	22,0	V22.0160.00 G	BFBE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,99	1,85	0,2	22,0	V22.0185.02 G	AGKU	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,29	2,15	0,2	22,0	V22.0215.02 G	AFGW	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,79	2,65	0,2	22,0	V22.0265.02 G	ADKF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.0315.02 G	AMP1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.0415.02 G	AE13	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,29	5,15	0,2	22,0	V22.0515.02 G	AEK1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,29	5,15	0,4	22,0	V22.0515.04 G	AAG9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0415.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.
Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
539, 564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

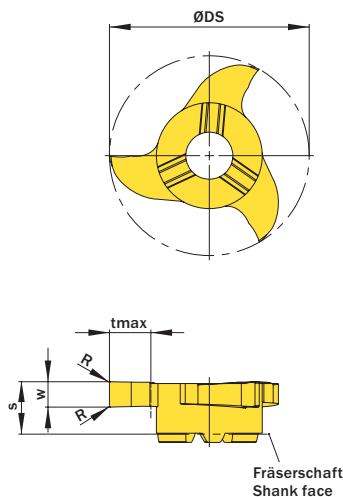
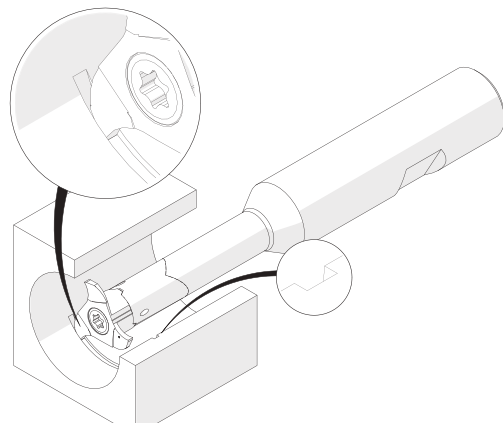
Fräferschaft
Shank face

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

w	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,44	1,3	-	22,0	V22.0130.40 C	BFBG	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	UD12.0	new
1,74	1,6	-	22,0	V22.0160.40 C	BFBJ	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	new
1,99	1,85	0,2	22,0	V22.0185.42 C	AF6X	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,29	2,15	0,2	22,0	V22.0215.42 C	APU4	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,79	2,65	0,2	22,0	V22.0265.42 C	AG8P	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.0315.42 C	AHWH	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.0415.42 C	AJYP	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,2	22,0	V22.0515.42 C	ANZF	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0265.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.



V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1254

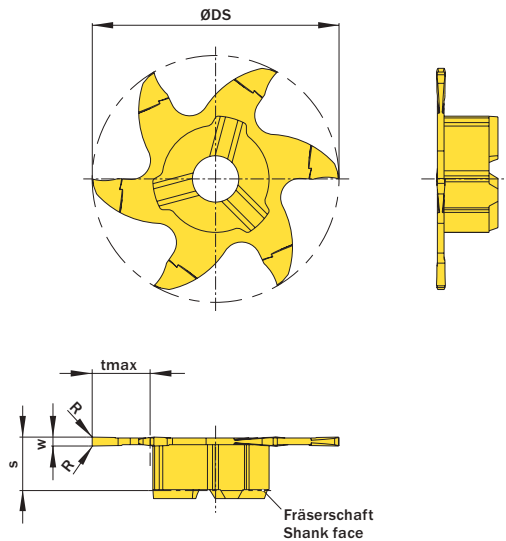


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

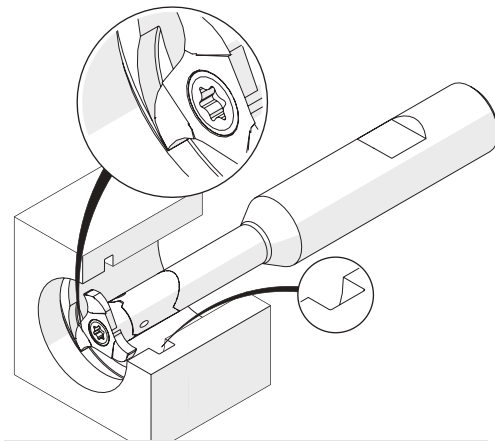


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
▼ w = 1,99 mm											
1,99	1,85	0,15	28,0	V06.0185.020.28 G	AZEP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd
▼ w = 2,29 mm											
2,29	2,15	0,15	28,0	V06.0215.020.28 G	APE9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0215.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/419

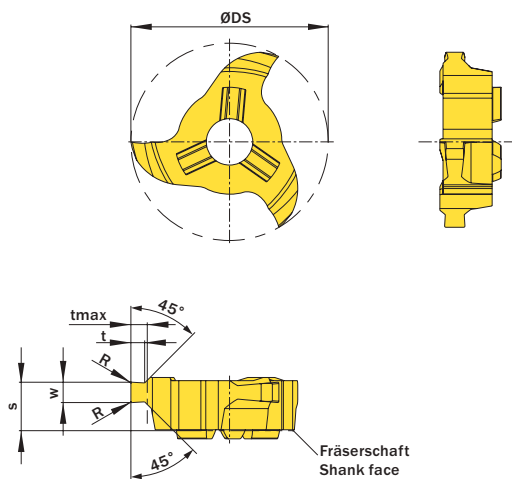


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

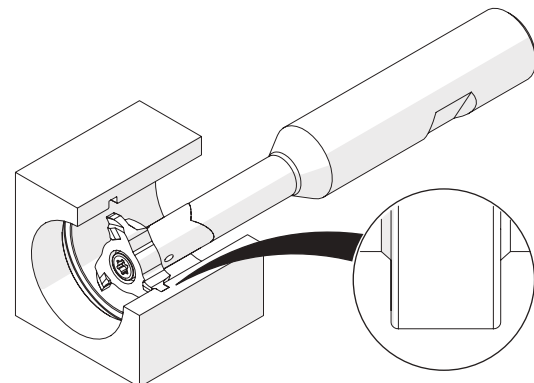


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w-0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	t mm	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
1,24	1,1	-	22,0	V22.1105.30 F	ADTP	X800 X500 GT42 X500 X400	0,49	0,5	5,1	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0	upd
1,44	1,3	-	22,0	V22.1307.30 F	AJDV	X800 X500 GT42 X500 X400	0,67	0,7	5,2	21,7	3		upd
1,44	1,3	-	22,0	V22.1308.30 F	ADZF	X800 X500 GT42 X500 X400	0,83	0,85	5,2	21,7	3		upd
1,74	1,6	-	22,0	V22.1609.35 F	AKYN	X800 X500 GT42 X500 X400	0,83	0,85	5,1	21,7	3		upd
1,74	1,6	-	22,0	V22.1610.35 F	AKAE	X800 X500 GT42 X500 X400	0,97	1,0	5,1	21,7	3		upd
1,99	1,85	0,15	22,0	V22.1812.35 F	AA3W	X800 X500 GT42 X500 X400	1,23	1,25	5,2	21,7	3		upd
2,29	2,15	0,15	22,0	V22.2215.35 F	APWV	X800 X500 GT42 X500 X400	1,47	1,5	5,3	21,7	3		upd
2,79	2,65	0,15	22,0	V22.2616.45 F	AAAZ	X800 X500 GT42 X500 X400	1,47	1,5	5,1	21,7	3		upd
2,79	2,65	0,15	22,0	V22.2617.45 F	AEW7	X800 X500 GT42 X500 X400	1,72	1,75	5,1	21,7	3		upd
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.3118.45 F	AFJ7	X800 X500 GT42 X500 X400	1,72	1,75	5,3	21,7	3		upd
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.4120.55 F	AD5S	X800 X500 GT42 X500 X400	1,97	2,0	5,3	21,7	3		upd
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.4125.55 F	AE8V	X800 X500 GT42 X500 X400	2,47	2,5	5,3	21,7	3		upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2215.35 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
479

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/403

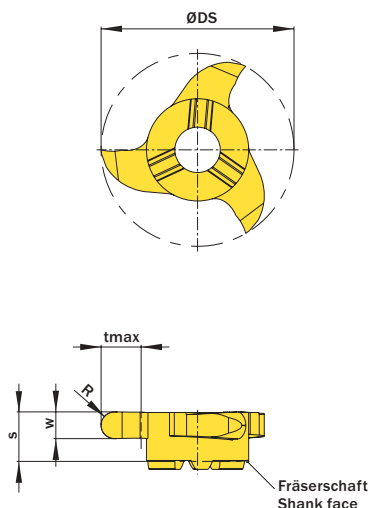


Abbildung zeigt // Drawing shows: V22.0015.30 V

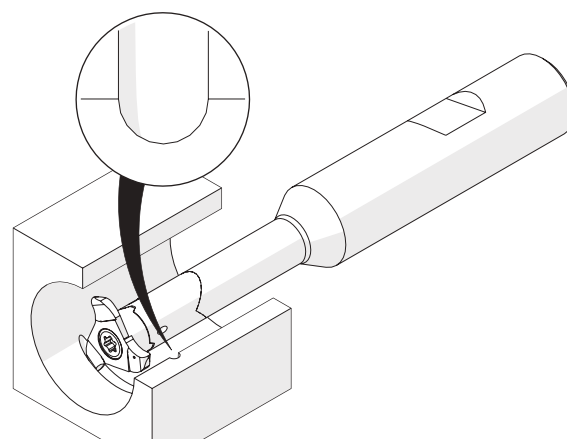


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
0,5	1,0	22,0	V22.0005.10 V	AD2W	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
0,8	1,6	22,0	V22.0008.16 V	AFEE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,0	2,0	22,0	V22.0010.20 V	ABHY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,2	2,4	22,0	V22.0012.24 V	ACH9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,4	2,8	22,0	V22.0014.28 V	ADDY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,5	3,0	22,0	V22.0015.30 V	AF96	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,588	3,175	22,0	V22.0016.318 V	A7MX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0 new inch
2,0	4,0	22,0	V22.0020.40 V	ACC4	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,2	4,4	22,0	V22.0022.44 V	AC2Y	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,381	4,762	22,0	V22.0024.48 V	A38X	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0 inch
2,5	5,0	22,0	V22.0025.50 V	AH32	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
3,175	6,35	22,0	V22.0032.635 V	BD8P	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0 new inch
3,2	6,4	22,0	V22.0032.64 V	A1E0	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0
1,588	3,175	25,0	V25.0016.318 V	A6U9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 new inch
1,588	3,175	28,0	V28.0016.318 V	A61V	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 new inch
3,175	6,35	28,0	V28.0032.635 V	A6X7	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 new inch

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0010.20 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm und 32,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm und 32,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
479		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1476

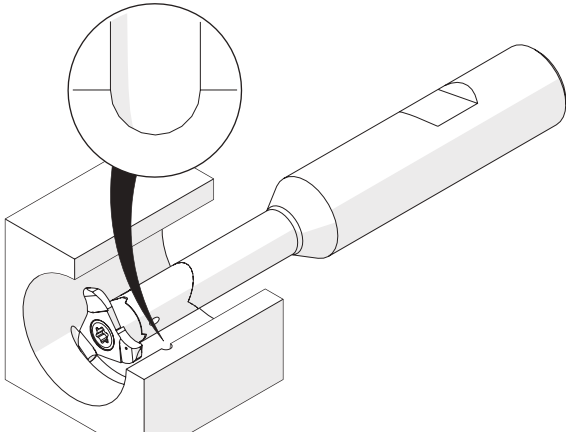
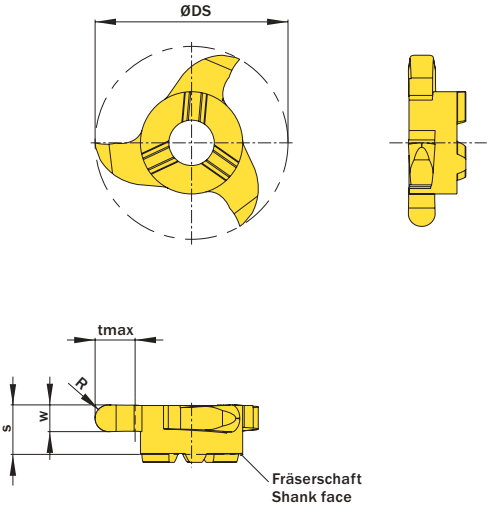


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm			
1,5	3,0	28,0	V28.0015.30 V	ADHP	X800 X500 GT42 X500 X400		6,5	6,6	27,7	3	VD12.0	new
1,0	2,0	32,0	V32.0010.20 V	BE9E	X800 X500 GT42 X500 X400		8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new
1,5	3,0	32,0	V32.0015.30 V	BE9G	X800 X500 GT42 X500 X400		8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new
2,0	4,0	32,0	V32.0020.40 V	BE9J	X800 X500 GT42 X500 X400		8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: V28.0015.30 V X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

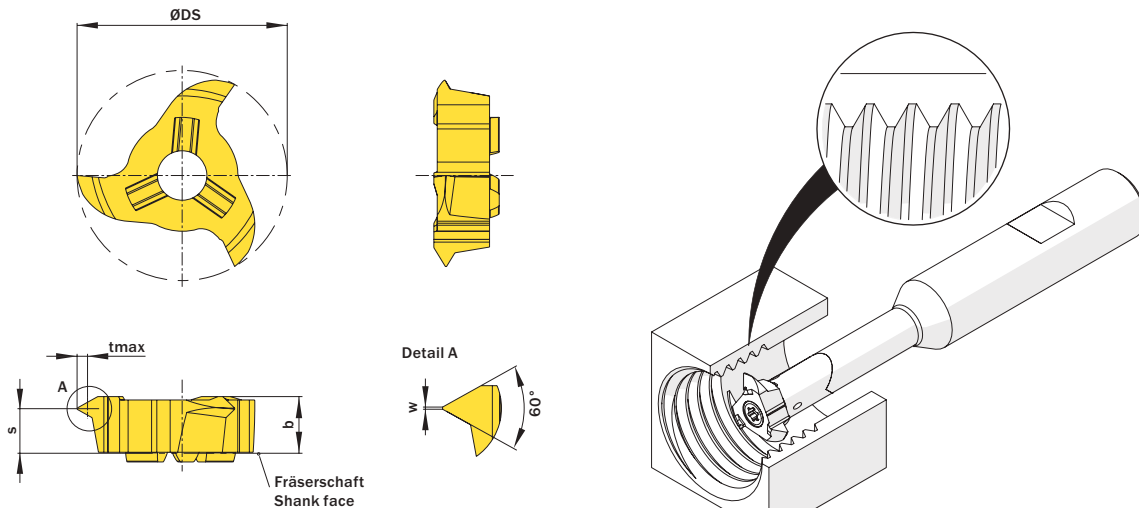
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/396


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

 Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm	mm		
M27	1,0	2,0	V22.0720.01 M	ABS8	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,12	1,19	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M27	1,5	2,75	V22.0815.01 M	AA9K	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,5	0,18	1,62	21,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
M27	2,0	3,75	V22.1020.01 M	ADZU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,2	0,25	2,22	21,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0
M30	2,5	5,0	V22.1630.01 M	AF00	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,0	V22.2140.01 M	AF72	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,5	V22.2445.01 M	ABAF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	VD12.0
M27	2,5	4,5	V22.2545.01 M	AEAA	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,7	0,31	2,71	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: V22.2545.01 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
 Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
 The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **480**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/397

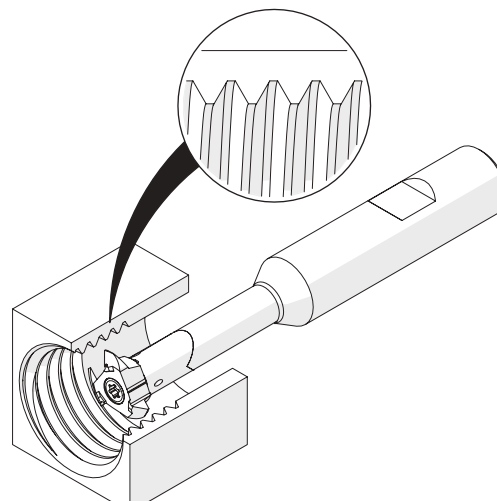
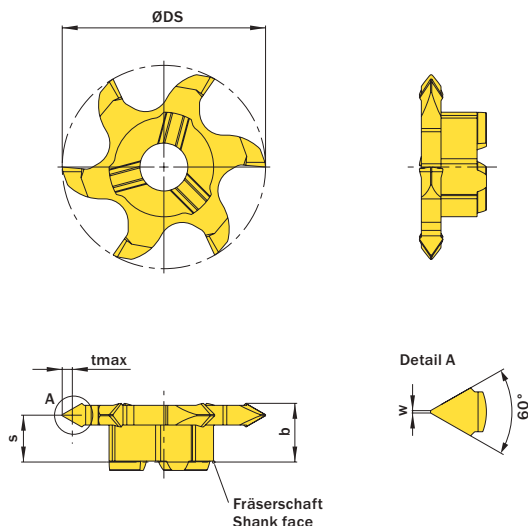


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
M27	1,0	2,0	V06.0720.01.22 M	AJ2A	X800 X500 G142 X500 X400	6,2	5,1	0,12	1,25	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5
M27	2,0	4,5	V06.2545.01.22 M	AM1S	X800 X500 G142 X500 X400	6,05	4,2	0,25	2,71	21,7	6	VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.2545.01.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

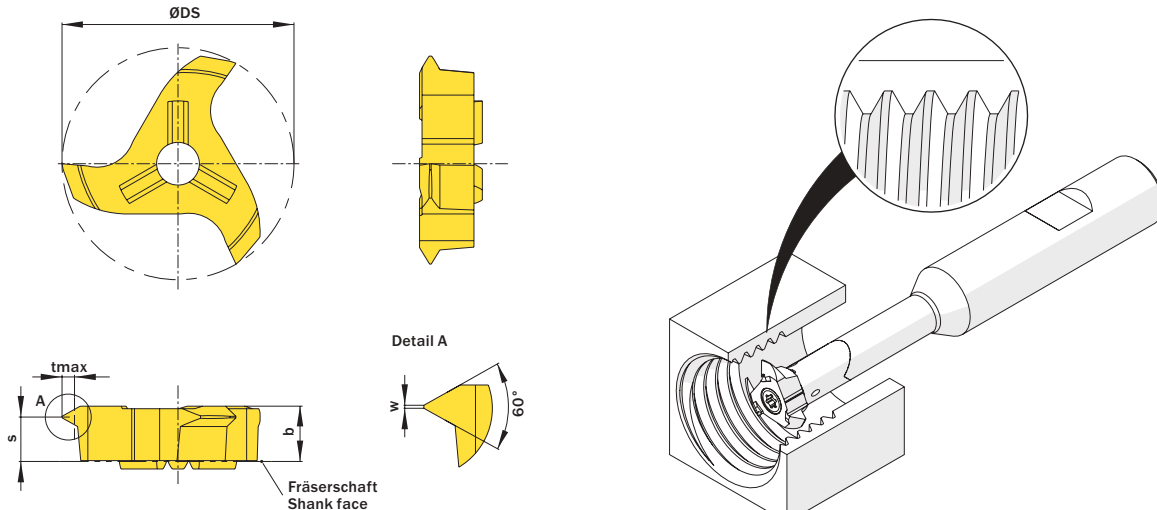
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/399


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 M

 Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
					P	N	M	K	S	H	O						
M33	1,0	2,0	V28.0720.01 M	AGS9	X800	X500	G142	X500	X400			6,6	4,6	0,12	1,2	27,7	3
M33	1,5	2,5	V28.1525.01 M	AD0Y	X800	X500	G142	X500	X400			6,6	4,3	0,18	1,49	27,7	3
M36	2,5	5,0	V28.3050.01 M	ANX4	X800	X500	G142	X500	X400			6,6	4,1	0,37	2,93	27,7	3
M39	4,0	6,0	V28.5060.01 M	AJYV	X800	X500	G142	X500	X400			6,6	3,6	0,5	4,6	27,7	3

Bestellbeispiel // Order example: V28.5060.01 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößenbezeichnung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

 Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 677

 More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

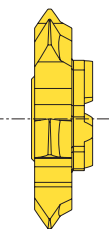
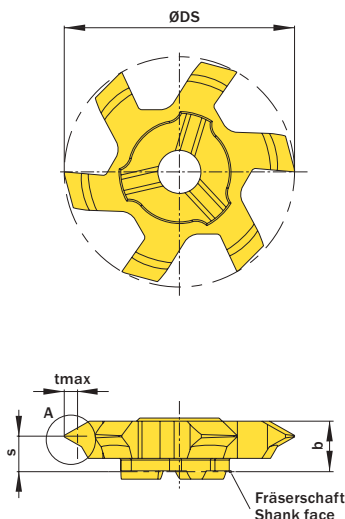
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **480**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/398


Detail A

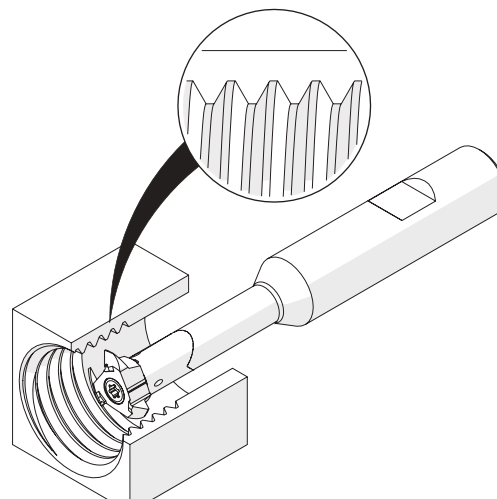

 Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
M33	1,5	2,5	V06.1525.01.28 M	AEDF	P N M K S H O X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	5,1	0,19	1,6	27,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5
M36	2,5	5,0	V06.3050.01.28 M	AN8W	X800 X500 GT42 X500 X400	6,1	3,9	0,38	2,93	27,7	6	VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: V06.1525.01.28 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

 Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

 More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/416

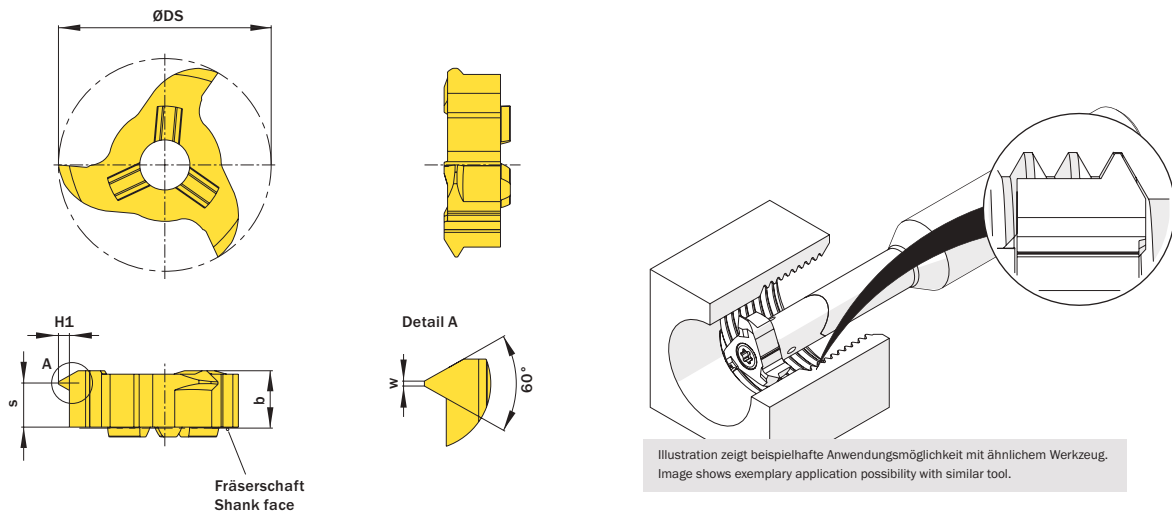


Abbildung zeigt // Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
						P	N	M	K	S	H	O						
M27	25,86	0,81	1,5	V22.0815.02 M	AA28	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,8	0,19	21,7	3			
M30	27,1	0,95	1,75	V22.0917.02 M	AD26	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,7	0,22	21,7	3			
M30	28,4	1,08	2,0	V22.1020.02 M	APM9	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,6	0,25	21,7	3			
M33	30,95	1,62	3,0	V22.1630.02 M	ADAA	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,3	0,37	21,7	3			
M33	32,1	1,89	3,5	V22.1835.02 M	AHUY	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	4,1	0,43	21,7	3			
M36	33,2	2,16	4,0	V22.2140.02 M	AD70	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,9	0,5	21,7	3			
M36	34,25	2,43	4,5	V22.2445.02 M	AEFA	X800	X500	GT42	X500	X400	5,85	3,7	0,56	21,7	3			

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2140.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **481**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H05 (Seite/Page 681), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/417

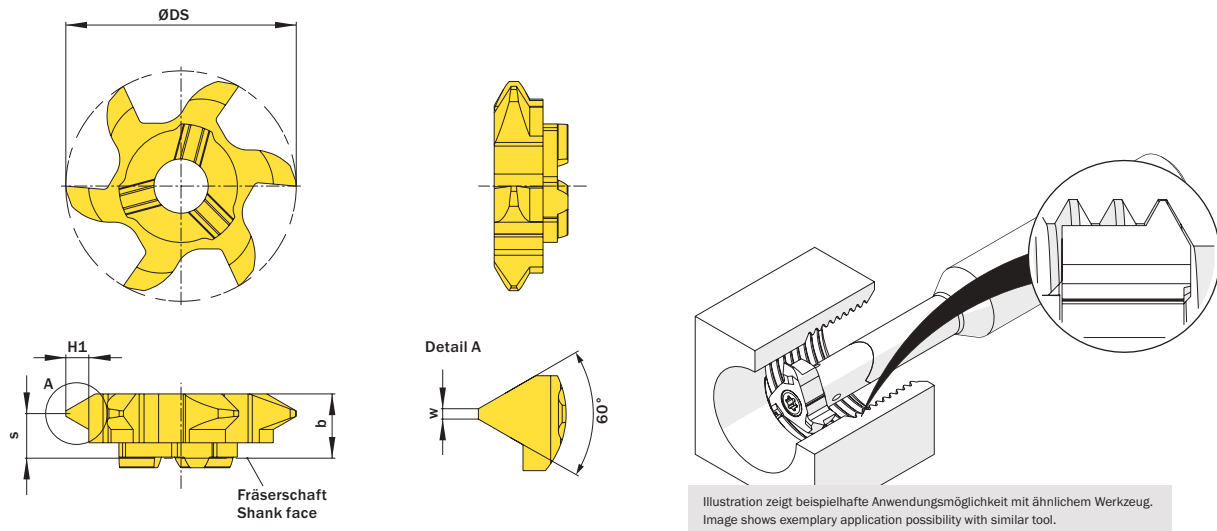


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser /// As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
						P	N	M	K	S	H	O						
M27	25,86	0,81	1,5	V06.0815.02.22 M	AQ1C	X800	X500	GT42	X500	X400	6,2	5,3	0,19	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0		
M30	27,1	0,95	1,75	V06.0917.02.22 M	AQ1D	X800	X500	GT42	X500	X400	6,2	5,2	0,22	21,7	6			
M30	28,4	1,08	2,0	V06.1020.02.22 M	AQ1E	X800	X500	GT42	X500	X400	6,2	5,1	0,25	21,7	6			
M33	30,95	1,62	3,0	V06.1630.02.22 M	AQ1F	X800	X500	GT42	X500	X400	6,2	4,8	0,37	21,7	6			
M36	33,2	2,16	4,0	V06.2140.02.22 M	AQ1G	X800	X500	GT42	X500	X400	6,2	4,4	0,5	21,7	6			

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1020.02.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
external, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1175

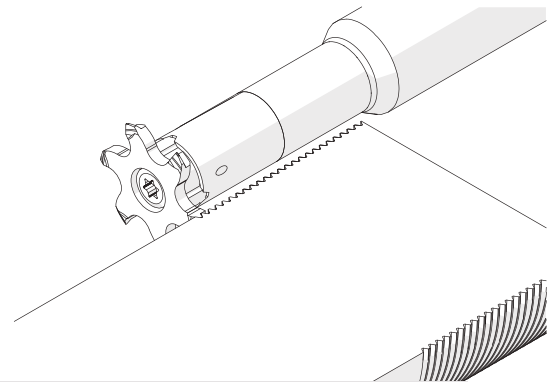
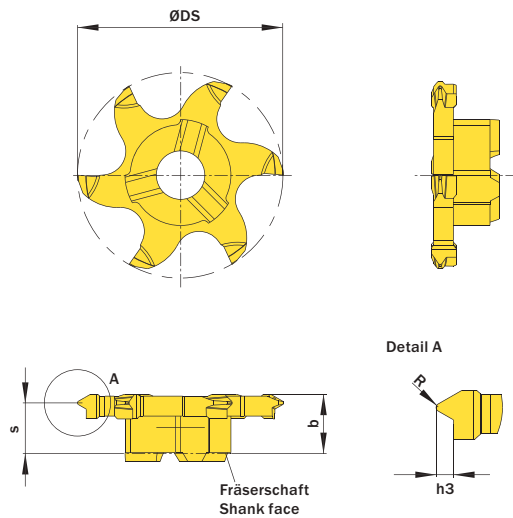


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	R	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
0,92	1,5	V06.0815.02.22 EM	AZB9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,25	0,22	5,4	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
1,07	1,75	V06.0917.02.22 EM	AZCA	X800 X500 GT42 X500 X400	6,25	0,25	5,2	21,7	6	
1,23	2,0	V06.1020.02.22 EM	AZCB	X800 X500 GT42 X500 X400	6,25	0,29	5,1	21,7	6	
1,84	3,0	V06.1630.02.22 EM	AZCC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	0,43	4,5	21,7	6	
2,45	4,0	V06.2140.02.22 EM	AZCD	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	0,58	4,0	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1020.02.22 EM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

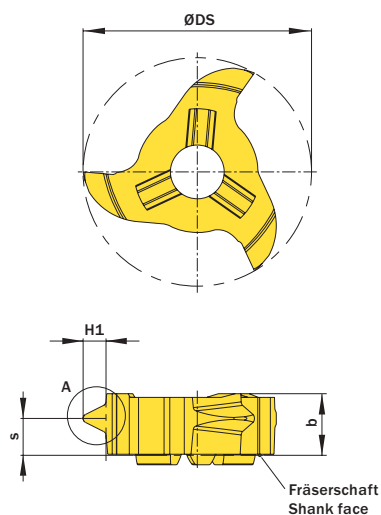
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H07 (Seite/Page 682)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/414

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.



Detail A

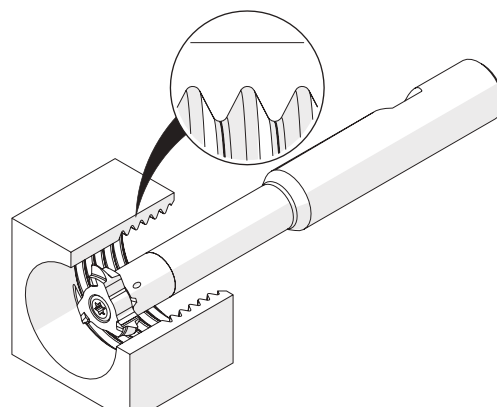
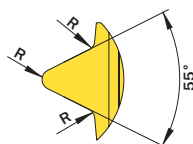
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		mm		
2,71	4,233	6	V22.5506.02 M	AMJF	X800 X500 GT42 X500 X400	0,58	5,85	3,1	21,7	BSW 1 1/2"	38,3	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0
2,03	3,175	8	V22.5508.02 M	ANNK	X800 X500 GT42 X500 X400	0,43	5,85	3,5	21,7	-	32,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0
1,48	2,309	11	V22.5511.02 M	ADVP	X800 X500 GT42 X500 X400	0,31	5,85	4,0	21,7	G 1"	30,0	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.5511.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs
Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six
cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

482

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

 SP HM

Legende Legend

683

 Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1061

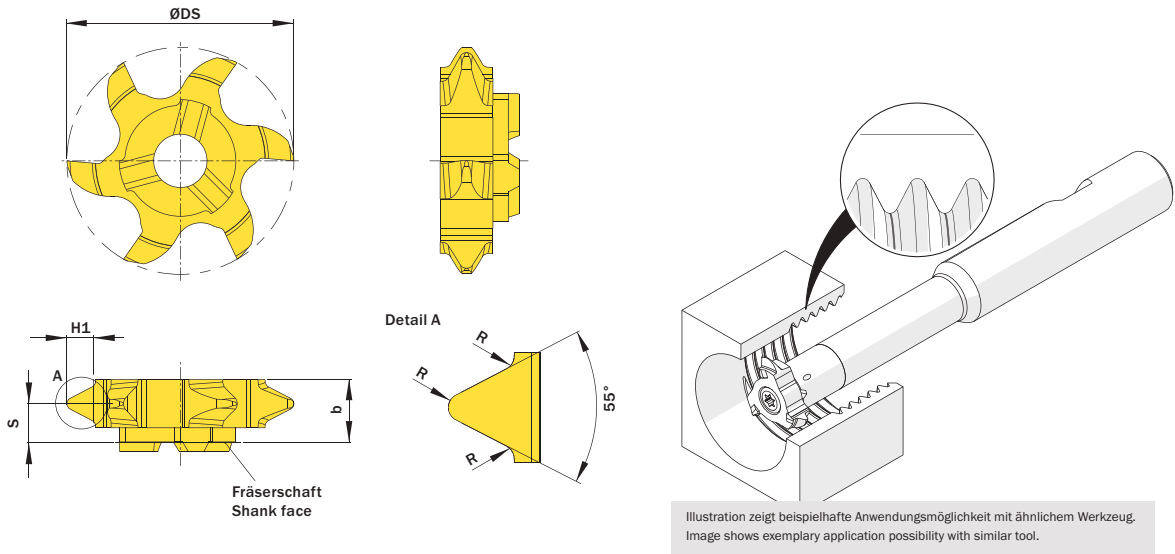


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.5506.02.22 M

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		mm		
2,71	4,233	6	V06.5506.02.22 M	AVKN	X800 X500 GT42 X500 X400	0,58	6,05	3,8	21,7	BSW 1 1/2	38,3	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0
2,03	3,175	8	V06.5508.02.22 M	AVKP	X800 X500 GT42 X500 X400	0,43	6,31	4,2	21,7	-	32,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0
1,48	2,31	11	V06.5511.02.22 M	AVKQ	X800 X500 GT42 X500 X400	0,31	6,35	4,8	21,7	G1"	30,0	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: V06.5511.02.22 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/408

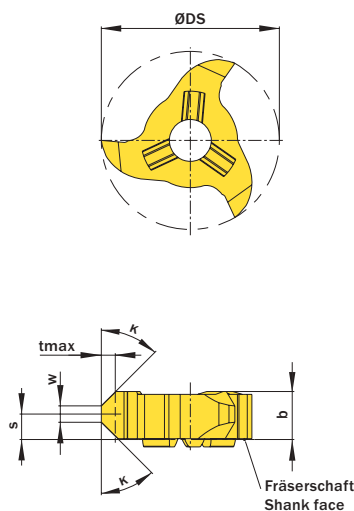


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

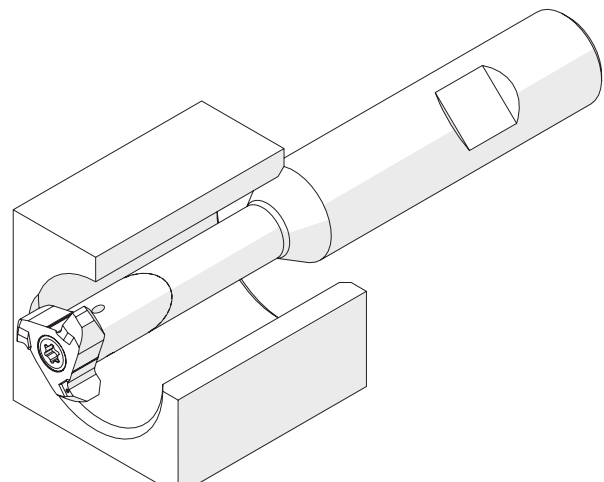


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	W	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							tmax	b	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm		
45°	2,0	22,0	V22.4545.58 F	ADU1	X800	X500	GT42	X500	X400		1,7	5,85	3,0	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0	
45°	3,0	22,0	V22.4545.94 F	AH71	X800	X500	GT42	X500	X400		3,0	9,4	4,8	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.4545.58 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V22.4545.94 F“ wird die längere Schraube „ASCD“ benötigt.

For using the cutting tool „V22.4545.94 F“, the longer screw „ASCD“ is needed.



Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend
683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/410

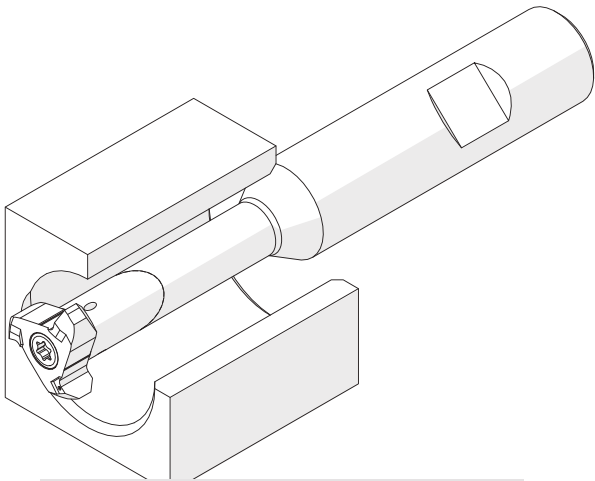
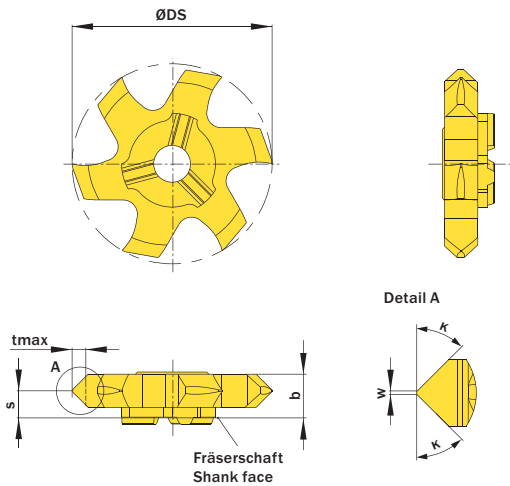


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

K	W	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	b	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	new
20°	0,2	22,0	V06.2020.020.22 F	BD62	X800 X500 GT42 X500 X400	0,7	6,25	3,6	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0	
45°	0,2	22,0	V06.4545.020.22 F	AE4P	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	6,05	3,8	21,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0	
45°	0,2	28,0	V06.4545.020.28 F	AT86	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	6,5	3,8	27,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.4545.020.22 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)

Viertelkreisfräser konkav zur einfachen Verrundung von Kanten. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm bei der Verrundung von Bohrungen.

Corner Rounding (Deburring)

Quadrant milling insert for corner rounding. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm when rounding bore corners.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/411

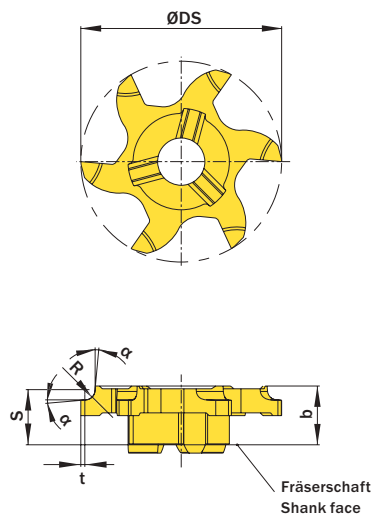
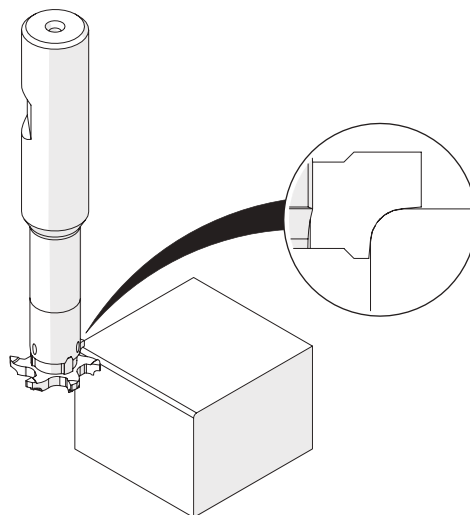


Abbildung zeigt // Drawing shows: V06.R100.22 F



R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						b	S	t	α	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
				P	N	M	K	S	H							
mm	mm								mm	mm	mm		mm			
0,2	22,0	V06.R020.22 F	AA2K	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
0,5	22,0	V06.R050.22 F	AHJG	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
0,6	22,0	V06.R060.22 F	AKDK	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
0,8	22,0	V06.R080.22 F	AMYF	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
1,0	22,0	V06.R100.22 F	AMU5	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
1,25	22,0	V06.R125.22 F	AKP3	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
1,5	22,0	V06.R150.22 F	AKVS	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
2,0	22,0	V06.R200.22 F	AHG3	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
2,25	22,0	V06.R225.22 F	ABG4	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
2,5	22,0	V06.R250.22 F	ABDT	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6		VD12.0
3,0	22,0	V06.R300.22 F	AB8E	X800	X500	GT42	X500	X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6		VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.R300.22 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 19,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

Tool diameter of 19,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 485		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/412

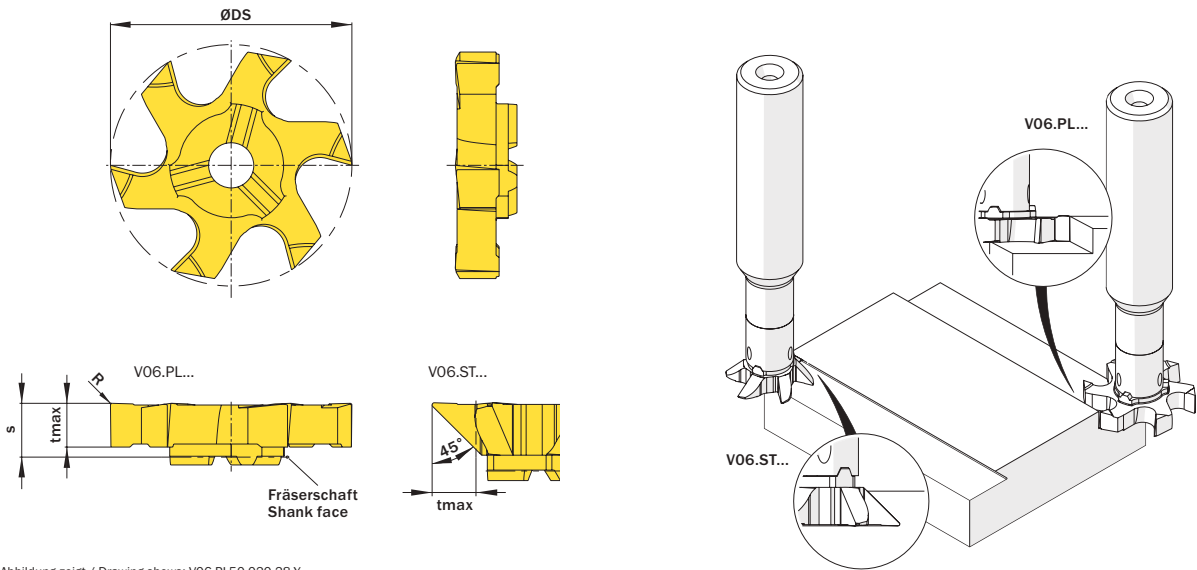


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	ØDS	ZEFF/ ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm		VD11.3 VD11.5 VD12.0	upd
5,0	0,2	20,0	V06.PL50.020.20 Y	AVJØ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	19,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0	upd
5,0	0,2	28,0	V06.PL50.020.28 Y	AGFH	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	27,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0	upd
4,0	0,2	22,0	V06.ST40.020.22 Y	AØ3F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	21,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: V06.PL50.020.28 Y X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm.

Groove and Key Way Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/384

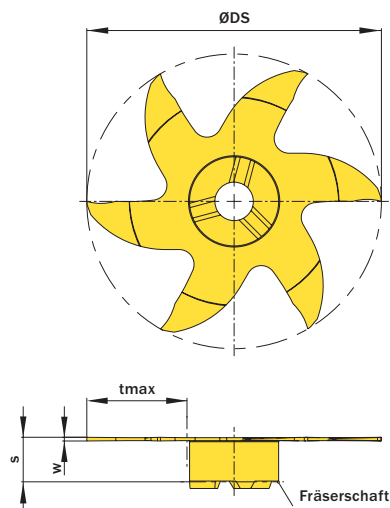
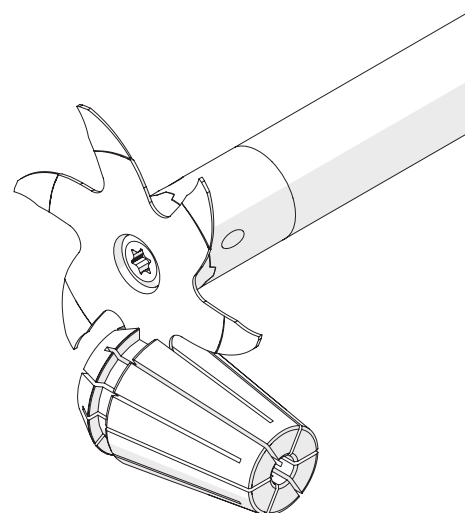


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0050.000.40 G



w ^{+0,05}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
▼ w = 0,4 mm											
0,4	-	-	40,0	V06.0040.000.40 G	AWAG	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,5 mm											
0,5	-	-	37,0	V06.0050.000.37 G	AA60	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	6,0	36,7	6	VD12.0
0,5	-	-	40,0	V06.0050.000.40 G	AXBF	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,6 mm											
0,6	-	-	37,0	V06.0060.000.37 G	AA5V	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	5,7	36,7	6	VD12.0
0,6	-	-	40,0	V06.0060.000.40 G	AXBG	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	5,7	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,8 mm											
0,8	-	-	37,0	V06.0080.000.37 G	AN39	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	5,9	36,7	6	VD12.0
0,8	-	-	40,0	V06.0080.000.40 G	AXBH	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	5,9	39,7	6	VD12.0

|| Bestellbeispiel // Order example: **V06.0080.000.37 G X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

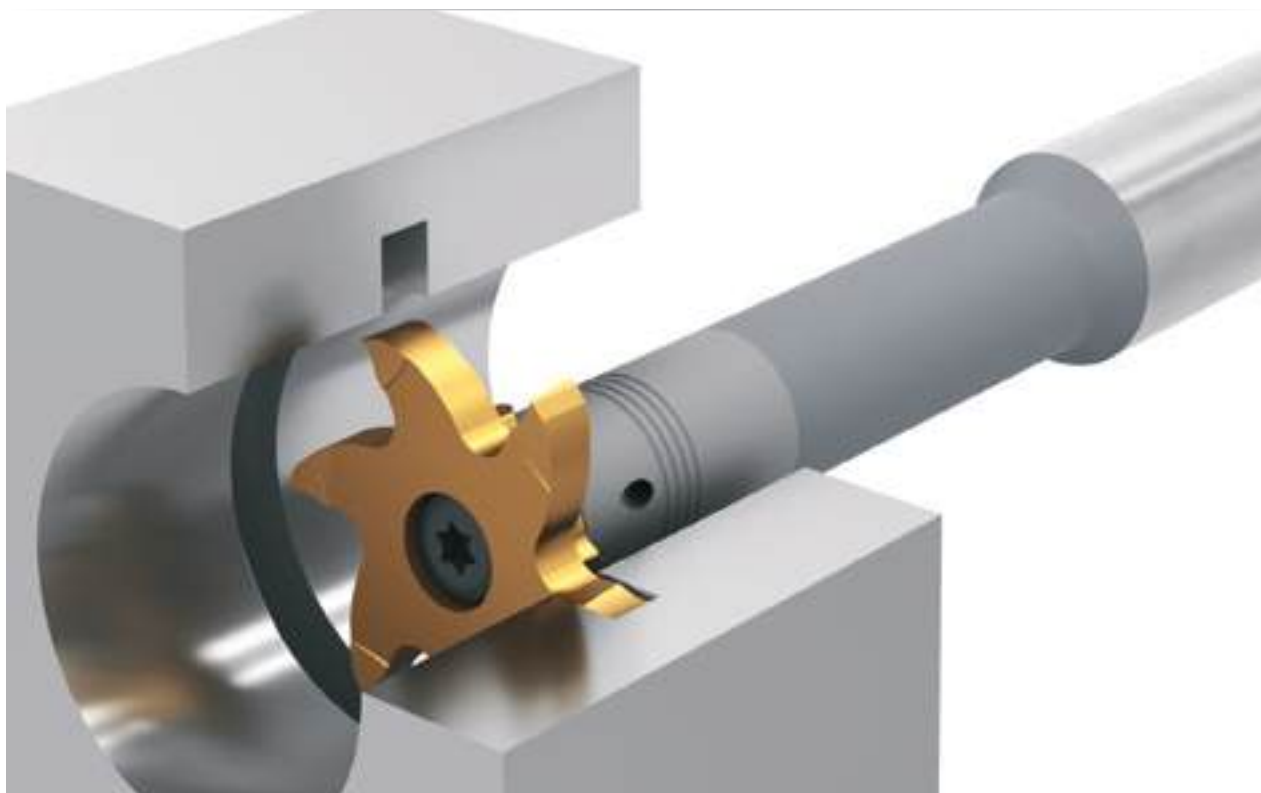
V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .37

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Das Werkzeugsystem simmill 4U, simmill 4V The Tool System simmill 4U, simmill 4V

Zirkularfräswerkzeuge mit präzisionsgeschliffener Verzahnung.
 Circular milling tools with precision ground toothing.



System bestehend aus schwingungsgedämpften Hartmetall- oder Stahl-Frärschäften und stirnseitig verschraubter Hartmetall-Frässchneidplatte mit 6 Schneiden.

Dank präzisionsgeschliffener Verzahnung wird eine höhere Drehmomentübertragung gewährleistet sowie der Rund- und Planlauf erheblich verbessert.

System of carbide or steel milling cutter shanks with vibration-cushioned insert seat and precision ground carbide milling insert with 3 cutting edges.

Thanks to a precision ground toothing, a high torque transmission is ensured and the radial and axial runout is improved.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

611

Fräserschaft, Weldon

(vgl. DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon

(DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Anti-vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489, 490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/994

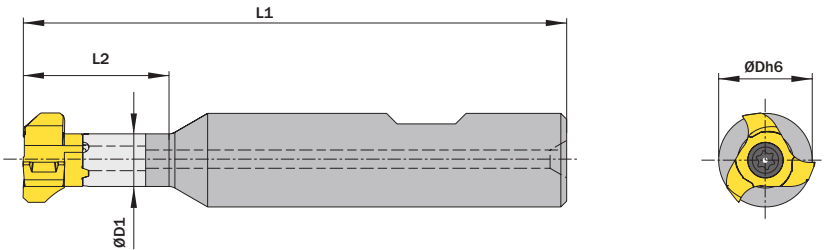


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm					
16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC B HM	AWKM	93,0	AY6K	T15F	-	X	4U0D09.0
16,0	9,0	25,0	4U0.1609.25.IC B ST	AWM7	93,0	AY6K	T15F	X	-	4U0D09.0

Bestellbeispiel // Order example: **4U0.1609.25.IC B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräuserschaft, Weldon
(vgl. DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall Ausführung mit innerer
Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon
(DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and
shank according to DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489, 490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/997

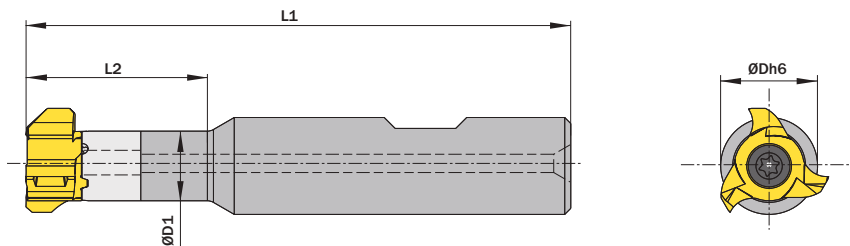


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC B HM	AWKQ	90,0	AYV0	T20T	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC B HM	AV9U	104,0	AYV0	T20T	4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.2013.35.IC B HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräuserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA / DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Anti-vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA / DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

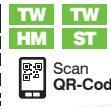
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487, 488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Scan
QR-Code



**TW
HM**



**TW
ST**



Legende
Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/996

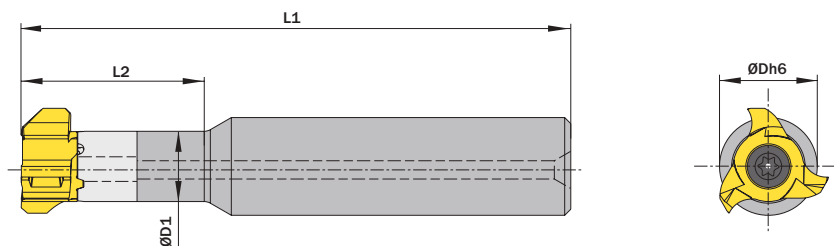


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm					
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A HM	AWKP	90,0	AYV0	T20T	-	x	4V0D11.5
16,0	11,5	30,0	4V0.1611.30.IC A ST	AWM9	90,0	AYV0	T20T	x	-	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A HM	AWKS	104,0	AYV0	T20T			4V0D13.5
20,0	13,5	35,0	4V0.2013.35.IC A ST	AWM8	104,0	AYV0	T20T			4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.1611.30.IC A HM**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräferschaft, zylindrisch, (vgl. DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA/DIN 1835 A. Optimierter Plattensitz zur Aufnahme von Fräsplatten mit geschliffener Verzahnung.

Milling Cutter Shank, Cylindrical (DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Anti-Vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA / DIN 1835 A. Optimized insert seat to hold milling tools with a ground interface.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

487, 488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

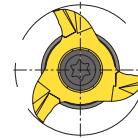
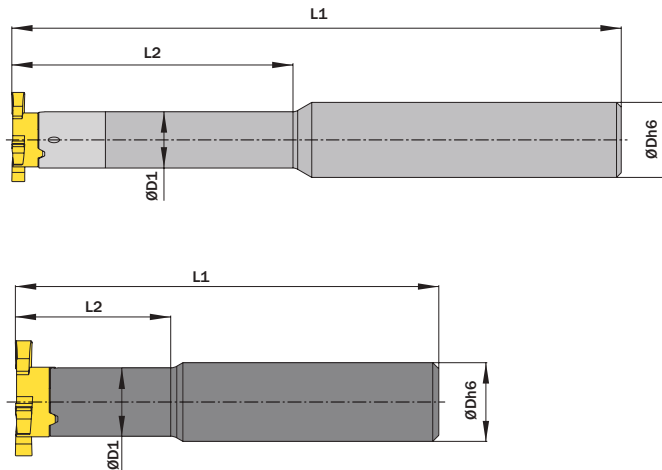


Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1314



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	
mm	mm	mm			mm						
▼ Hartmetall // Carbide = -											
16,0	12,0	24,0	4V0.1612.24 A ST	A2F0	80,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	x	-	new
20,0	14,0	35,0	4V0.2014.35 A ST	AY6S	100,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	x	-	new
▼ Hartmetall // Carbide = x											
16,0	12,0	42,0	4V0.1612.42 A HM	AZTP	100,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	-	x	new
16,0	12,0	60,0	4V0.1612.60 A HM	A1PK	130,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	-	x	new
16,0	14,3	42,0	4V0.1614.42 A HM	AY9Q	100,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new
16,0	14,3	60,0	4V0.1614.60 A HM	AZ4X	130,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new
16,0	14,3	85,0	4V0.1614.85 A HM	A16D	160,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.2014.35 A ST**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Optimierter Rund- und Planlauf sowie höchste Stabilität dank geschliffener Verzahnung.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. Optimized axial and radial runout as well as highest stability thanks to ground interface.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
615

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

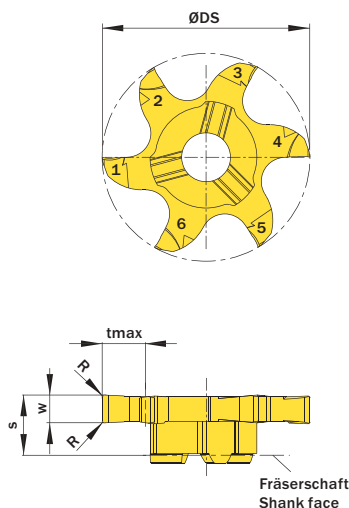
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1315



Frälerschaft
Shank face

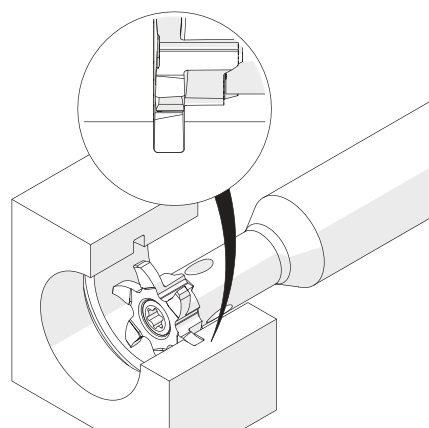
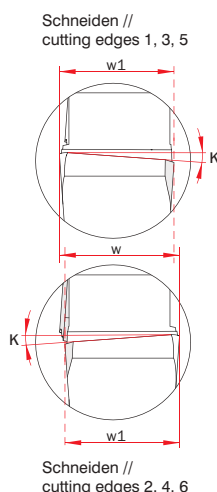


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm													
1,0	-	0,1	28,0	4V6.0100.010.28 GY	A3GK	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	0,9	6,0	27,7	6	4VOD14.3	new
1,5	-	0,1	28,0	4V6.0150.010.28 GY	A3GN	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,4	6,4	27,7	6	4VOD14.3	new
2,0	-	0,2	28,0	4V6.0200.020.28 GY	A3GQ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,9	6,4	27,7	6	4VOD14.3	new
3,0	-	0,2	28,0	4V6.0300.020.28 GY	A3GT	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,9	6,4	27,7	6	4VOD14.3	new
4,0	-	0,2	28,0	4V6.0400.020.28 GY	A3GV	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,9	6,4	27,7	6	4VOD14.3	new
5,0	-	0,2	28,0	4V6.0500.020.28 GY	A3GX	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	4,9	6,4	27,7	6	4VOD14.3	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm													
1,0	-	0,1	35,0	4V6.0100.010.35 GY	A3G1	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	0,9	6,2	34,7	6	4VOD14.3	new
1,5	-	0,1	35,0	4V6.0150.010.35 GY	A3G3	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,4	6,2	34,7	6	4VOD14.3	new
2,0	-	0,2	35,0	4V6.0200.020.35 GY	A3G7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,9	6,2	34,7	6	4VOD14.3	new
2,5	-	0,2	35,0	4V6.0250.020.35 GY	BDJU	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,4	6,2	34,7	6	4VOD14.3	new
3,0	-	0,2	35,0	4V6.0300.020.35 GY	A3HB	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,9	6,2	34,7	6	4VOD14.3	new
4,0	-	0,2	35,0	4V6.0400.020.35 GY	A3HF	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	3,9	6,2	34,7	6	4VOD14.3	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm													
2,0	-	0,2	37,0	4V6.0200.020.37 GY	BD10	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,9	6,4	36,7	6	4VOD12.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm													
1,0	-	0,1	40,0	4V6.0100.010.40 GY	A3GZ	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	0,9	6,2	39,7	6	4VOD12.0	new
1,5	-	0,1	40,0	4V6.0150.010.40 GY	A3G5	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	1,4	6,2	39,7	6	4VOD12.0	new
2,0	-	0,2	40,0	4V6.0200.020.40 GY	A3G9	X800 X500 GT42 X500 X400	12,5	1,9	6,2	39,7	6	4VOD14.3	new
3,0	-	0,2	40,0	4V6.0300.020.40 GY	A3HD	X800 X500 GT42 X500 X400	12,5	2,9	6,2	39,7	6	4VOD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **4V6.0200.020.37 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem simmill 9W The Tool System simmill 9W

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit 6 oder 12 Schneiden.
Groove, slot and parting off milling with 6 or 12 cutting edges.



Sechsschneidige Fräswerkzeuge für das Nutfräsen mit Schneidkreisdurchmesser Ø 28 mm und Schneidbreiten von 1,2 mm bis 2,5 mm sowie 12-schneidige Fräswerkzeuge für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit Frästiefen bis zu 16,5 mm und Schneidbreiten ab 0,5 mm und bis 6,0 mm!

Dank Hochleistungs-Verzahnungstechnologie wird einer Torsion an der Schnittstelle Frässhneideinsatz-Halter effektiv entgegengewirkt und die Platte sitzt sehr stabil im Plattensitz. Dies führt dazu, dass hohe Drehmomente und Vorschübe möglich sind, eine höhere Zerspanungsleistung erzielt wird und schlussendlich Hauptzeiten gesenkt werden.

Six-edged milling inserts for general groove milling with cutting diameter Ø 28 mm and cutting edge widths from 1,2 mm to 2,5 mm as well as 12-edged cutting inserts for groove, slot and parting off milling with milling depths up to 16.5 mm and cutting edge widths from 0,5 mm to 6,0 mm!

Thanks to a high-performance toothing technology, torsion at the insert-holder interface is effectively counteracted and the insert sits very stable in the insert seat. As a result, high torques and feeds are possible, a higher cutting performance is achieved and ultimately main times are reduced.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

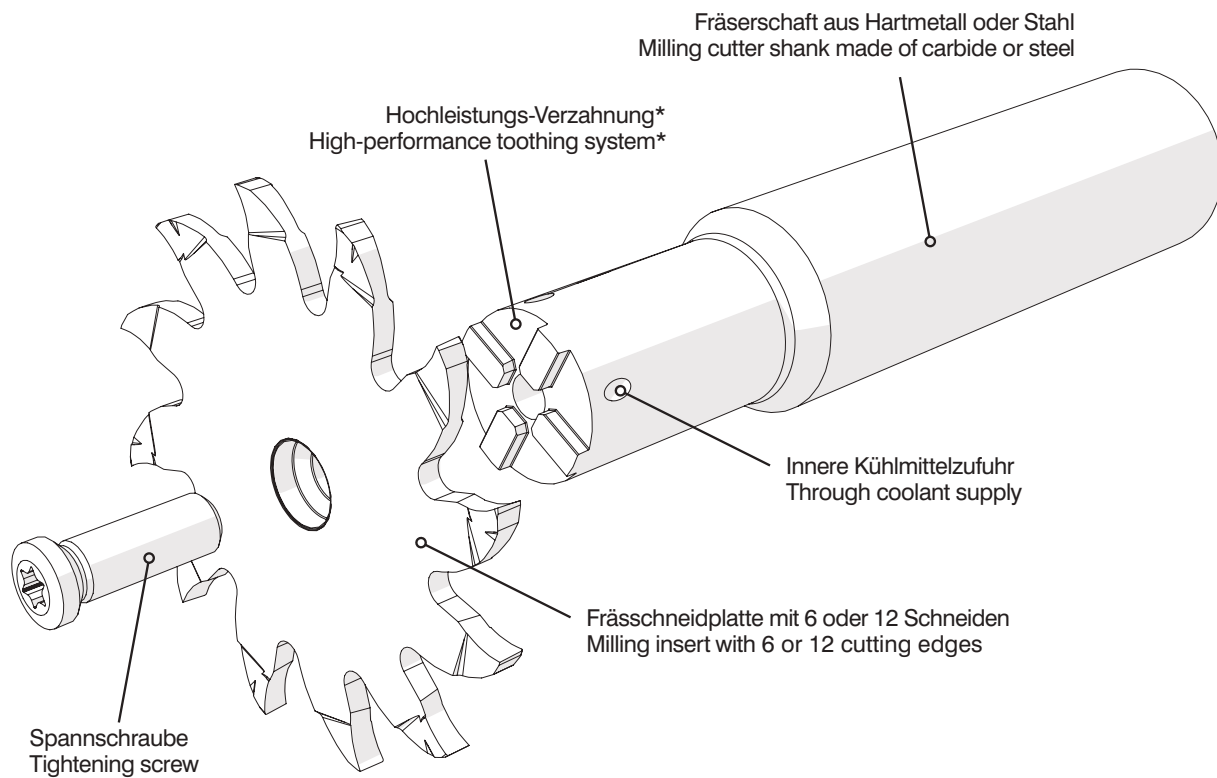
simmill OS

Index

617

Das Werkzeugsystem im Detail

The Tool System in detail



Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend
683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1492

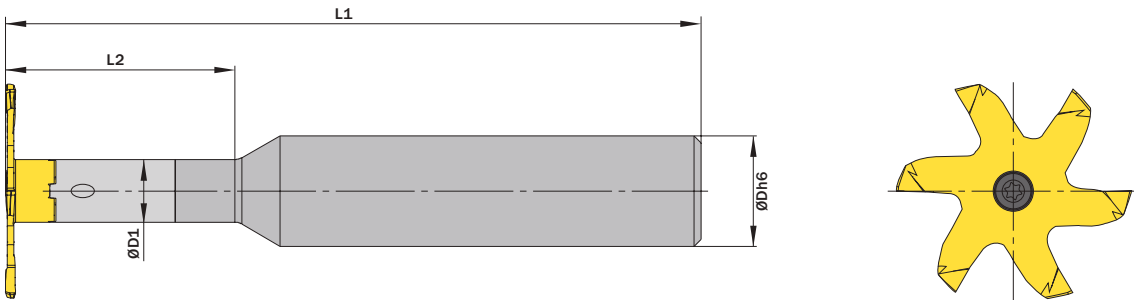


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	33,0	9W1.0.625.09.33 A HM	BHKC	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	
16,0	9,0	33,0	9W1.1609.33 A HM	BHKG	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	

Bestellbeispiel // Order example: 9W1.1609.33 A HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

TWST

Scan QR-Code

Legende Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1491

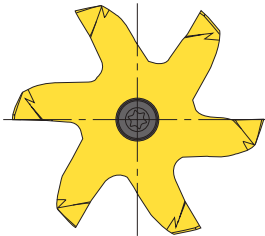
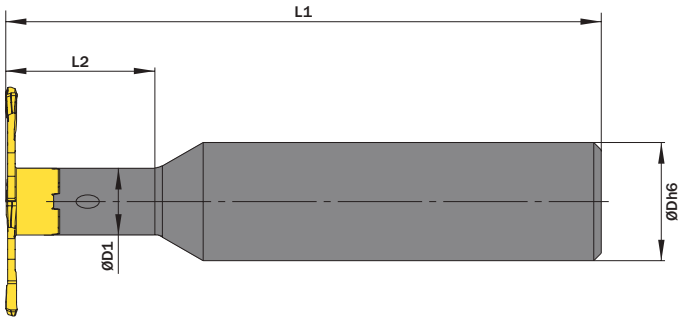


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	20,0	9W1.0.625.09.20 A ST	BHJ4	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new
16,0	9,0	20,0	9W1.1609.20 A ST	BHJ8	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: 9W1.1609.20 A ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling cutter shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1494

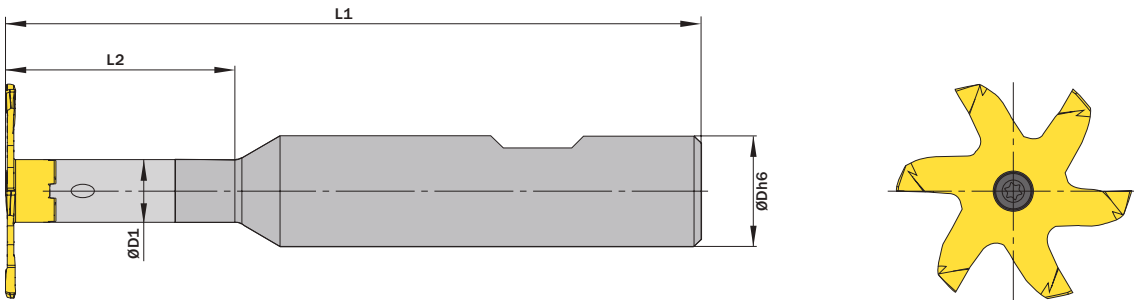


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 B HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	33,0	9W1.0.625.09.33 B HM	BHKE	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	
16,0	9,0	33,0	9W1.1609.33 B HM	BHKJ	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	

Bestellbeispiel // Order example: 9W1.1609.33 B HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

490

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



TW
ST

Scan QR-Code

Legende
Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1493

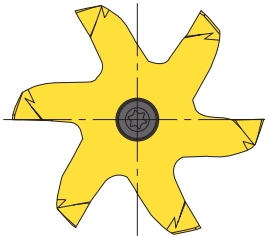
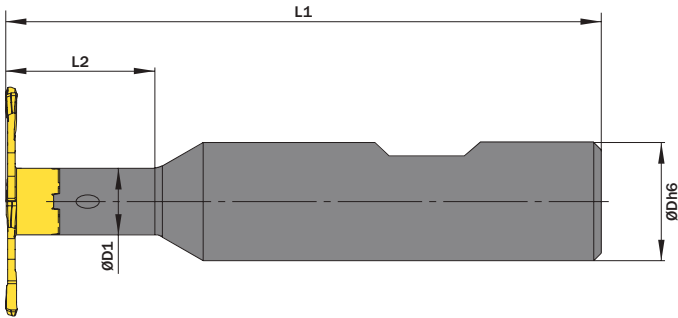


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 B ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
15,875	9,0	20,0	9W1.0.625.09.20 B ST	BHJ6	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new
16,0	9,0	20,0	9W1.1609.20 B ST	BHKA	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: 9W1.1609.20 B ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1435

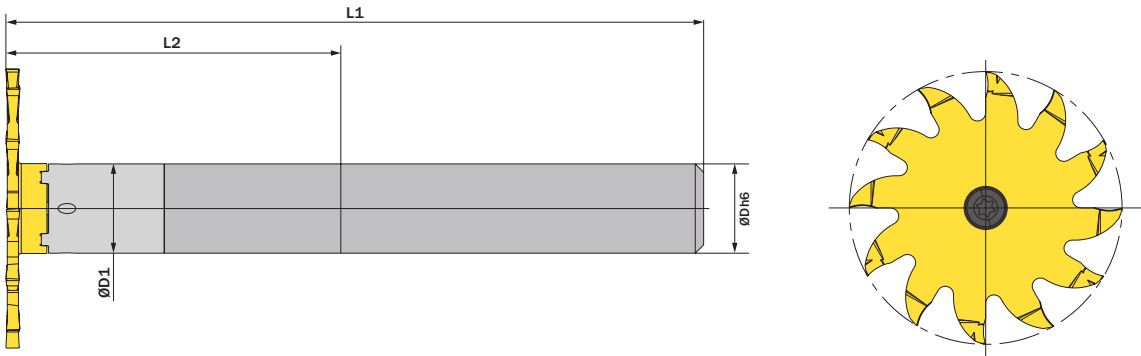


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.1616.090 A HM

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	16,0	60,0	9W4.0.625.16.060 A HM	BDMY	125,0	ASCD	T20T	9W4.16	
15,875	16,0	90,0	9W4.0.625.16.090 A HM	BDM0	155,0	ASCD	T20T	9W4.16	
15,875	16,0	120,0	9W4.0.625.16.120 A HM	BDM2	185,0	ASCD	T20T	9W4.16	
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	16,0	60,0	9W4.1616.060 A HM	A7G3	125,0	ASCD	T20T	9W4.16	
16,0	16,0	90,0	9W4.1616.090 A HM	A7G7	155,0	ASCD	T20T	9W4.16	
16,0	16,0	120,0	9W4.1616.120 A HM	A7G9	185,0	ASCD	T20T	9W4.16	

Bestellbeispiel // Order example: 9W4.1616.060 A HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



TW
ST

Scan QR-Code

Legende
Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1436

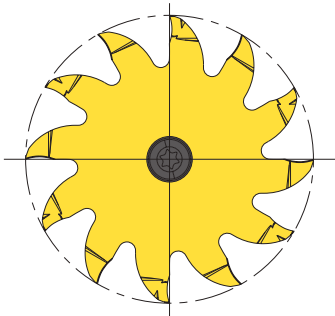
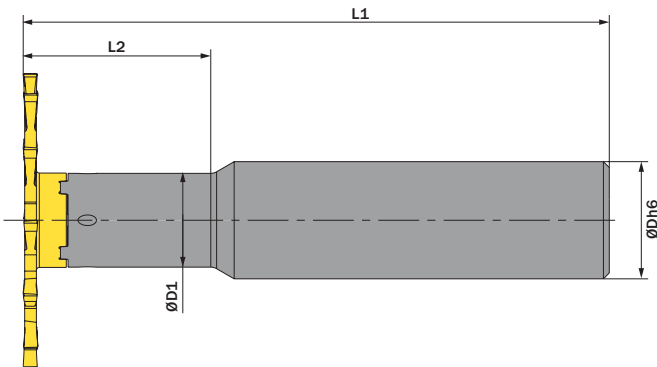


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.2016.32 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm				mm				
19,05	16,0	32,0	9W4.0.750.16.32 A ST	BEU2	Ja/Yes	100,0	ASCD	T20T	9W4.16	new inch
20,0	16,0	32,0	9W4.2016.32 A ST	A7G5	Ja/Yes	100,0	ASCD	T20T	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: 9W4.2016.32 A ST

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Allgemeines Nutfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nutfräsen
ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

Cutting inserts for groove milling. For use in bores
as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,06 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 619, 620, 621, 622		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 475		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1489

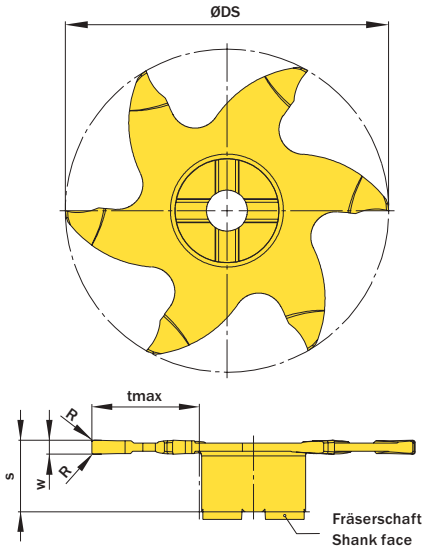


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0120.020.28 G

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	N	M	K	S	H	O					
mm	mm	mm	mm														
1,2	0,2	28,3	9,3	9W1.0120.020.28 G	BHJJ	X800	X500	GT42	X500	X400	6,25	28,0	6	9W1.09	new		
1,5	0,2	28,3	9,3	9W1.0150.020.28 G	BHJP	X800	X500	GT42	X500	X400	6,45	28,0	6	9W1.09	new		
2,0	0,2	28,3	9,3	9W1.0200.020.28 G	BHJS	X800	X500	GT42	X500	X400	6,45	28,0	6	9W1.09	new		
2,4	0,2	28,3	9,3	9W1.0240.020.28 G	BHJU	X800	X500	GT42	X500	X400	6,35	28,0	6	9W1.09	new		

Bestellbeispiel // Order example: 9W1.0200.020.28 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PMX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill 4U/4V
simmill 9W
simmill QX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill 9W > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nutfräsen ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm. Kreuzverzahnte Schneiden mit einseitigem Eckenradius und zusätzlicher Fase zur Schnittaufteilung.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm. Staggered teeth with a single-sided corner radius and additional chamfer for cutting division.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,06 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
619, 620, 621, 622

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1490

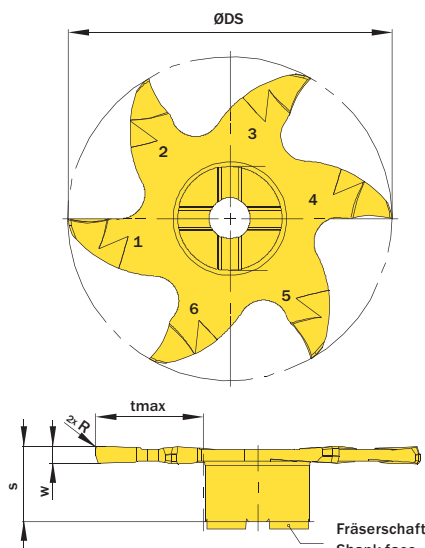
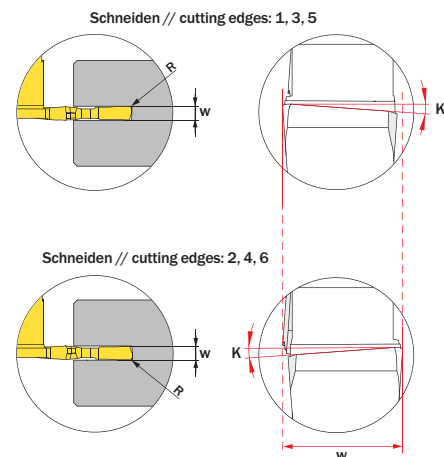


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0150.020.28 GYY



w ±0,01	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							S	ØDS	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ZEFP	ZEFF	Connectcode www.simtek.com/code	
					P	N	M	K	S	H	O							
mm	mm	mm									mm	mm	mm					
1,5	0,2	9,3	9W1.0150.020.28 GYY	BHJW	X800	X500	GT42	X500	X400		6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	
1,6	0,2	9,3	9W1.0160.020.28 GYY	BHJY	X800	X500	GT42	X500	X400		6,05	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	
2,0	0,2	9,3	9W1.0200.020.28 GYY	BHJ0	X800	X500	GT42	X500	X400		6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	
2,5	0,2	9,3	9W1.0250.020.28 GYY	BHJ2	X800	X500	GT42	X500	X400		6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new	

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.0200.020.28 GYY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Frässhneideinsatz aus Hartmetall für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen ab einer Schneidbreite von 0,5 mm bis 1,0 mm.

Groove and Key Way Milling

Cutting insert for groove and key way milling with cutting edge widths of 0.5 mm to 1.0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

623, 624

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)

SP
HM

Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1437

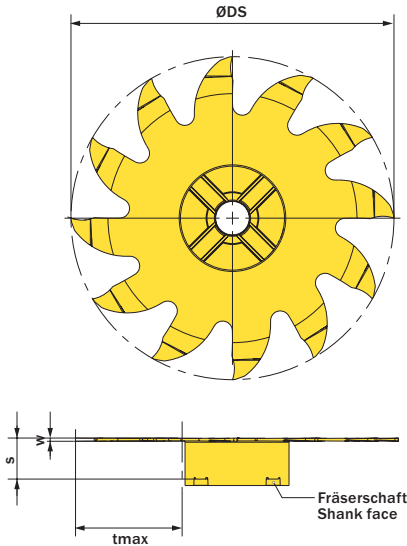


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0050.000.50 G

w ±0,01	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe	tmax	S	ZEFP	Empfohlene Connectcode www.simtek.com/code	
				Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode					
				Recommended cutting grades					
mm	mm			You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode					
0,5	50,0	9W4.0050.000.50 G	A7GH	P N M K S H O X800 X510 G142 X510 X400	16,5	5,65	12	9W4.16	new
1.0	50,0	9W4.0100.000.50 G	A7GK	P N M K S H O X800 X510 G142 X510 X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: 9W4.0100.000.50 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Nut- und Schlitzfräsen

Frässhneidplatten aus Hartmetall für das Nut- und Schlitzfräsen mit optimierter Schneidengeometrie für weiche Schnitte und bessere Oberflächen mit Schneidbreiten von 1,5 mm bis 3,5 mm.

Groove and Slot Milling

Milling inserts for groove and slot milling with optimized cutting edge geometry for smooth cuts and better surface qualities. With cutting edge widths from 1,5 mm to 3,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,06 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend
683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1438

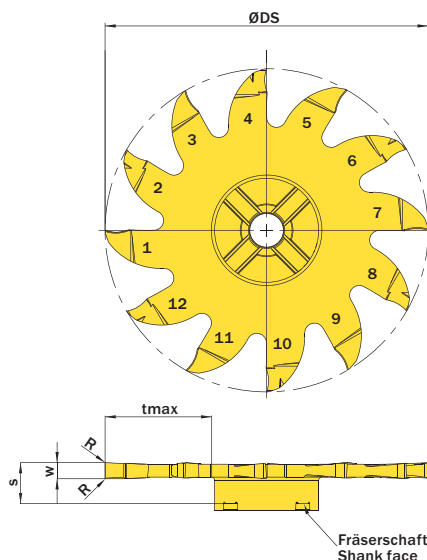
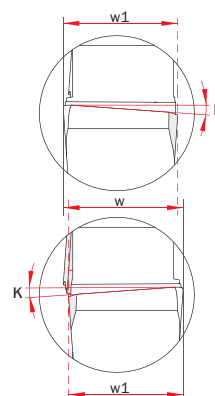


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0250.020.50 GY

Schneiden // cutting edges
1, 3, 5, 7, 9, 11



Schneiden // cutting edges
2, 4, 6, 8, 10, 12

w ±0,01 mm	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax mm	w1 mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
1,168	0,1	50,0	9W4.0117.010.50 GY	BENS	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,068	6,218	12	9W4.16	new
1,5	0,1	50,0	9W4.0150.010.50 GY	A7GN	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,4	6,45	12	9W4.16	new
1,575	0,1	50,0	9W4.0157.010.50 GY	BENU	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,475	6,025	12	9W4.16	new
2,0	0,2	50,0	9W4.0200.020.50 GY	A7GQ	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,9	6,45	12	9W4.16	new
2,388	0,2	50,0	9W4.0239.020.50 GY	BENW	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,288	6,338	12	9W4.16	new
2,5	0,2	50,0	9W4.0250.020.50 GY	A7GT	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,4	6,45	12	9W4.16	new
3,0	0,2	50,0	9W4.0300.020.50 GY	A7GV	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,9	6,45	12	9W4.16	new
3,175	0,2	50,0	9W4.0318.020.50 GY	BENY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	3,075	5,625	12	9W4.16	new
3,5	0,2	50,0	9W4.0350.020.50 GY	BEX6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	3,4	5,95	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0250.020.50 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nut- und Schlitzfräsen

Frässhneidplatten aus Hartmetall für das Nut- und Schlitzfräsen. Kreuzverzahnte Schneiden mit optimierter Schneidengeometrie für eine hohe Laufruhe, weiche Schnitte und bessere Oberflächen bei geringen Schnittkräften.

Groove and Slot Milling

Milling inserts for groove and slot milling. Staggered teeth with optimized cutting edge geometry for a very smooth running, smooth cuts and better surface qualities at low cutting forces.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f _{zm}	h _{max}	V _c
0,03 mm	0,06 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1439

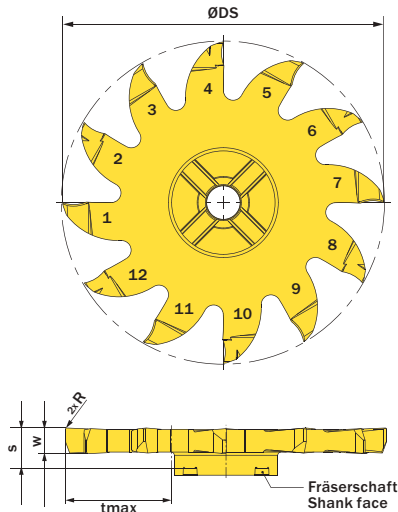
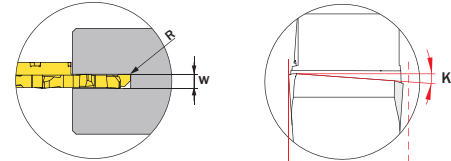
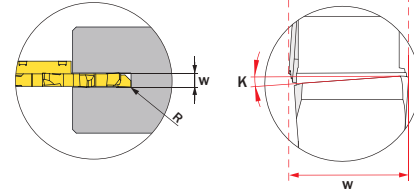


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0400.020.50 GYY

Schneiden // cutting edges: 1, 3, 5, 7, 9, 11



Schneiden // cutting edges: 2, 4, 6, 8, 10, 12



w ±0,01	R	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						tmax	S	ZEFP	ZEFF	Connectcode www.simtek.com/code	
					P	N	M	K	S	H						
mm	mm	mm								mm	mm					
1,5	0,1	50,0	9W4.0150.010.50 GYY	BDDY	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new	
2,0	0,2	50,0	9W4.0200.020.50 GYY	BDD0	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new	
2,5	0,2	50,0	9W4.0250.020.50 GYY	BDD2	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new	
3,0	0,2	50,0	9W4.0300.020.50 GYY	BDD4	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new	
4,0	0,2	50,0	9W4.0400.020.50 GYY	A7GX	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new	
4,762	0,2	50,0	9W4.0476.020.50 GYY	BEN0	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,212	12	6	9W4.16	new inch	
5,0	0,2	50,0	9W4.0500.020.50 GYY	A7GZ	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new	
6,0	0,2	50,0	9W4.0600.020.50 GYY	A7G1	X800	X500	GT42	X500	X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new	

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0600.020.50 GYY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Trennfräsen

Frässhneidplatte aus Hartmetall mit spezieller Geometrie für das Trennfräsen.

Parting off milling

Carbide milling inserts with a special geometry for parting off milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,06 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1465

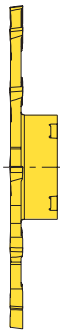
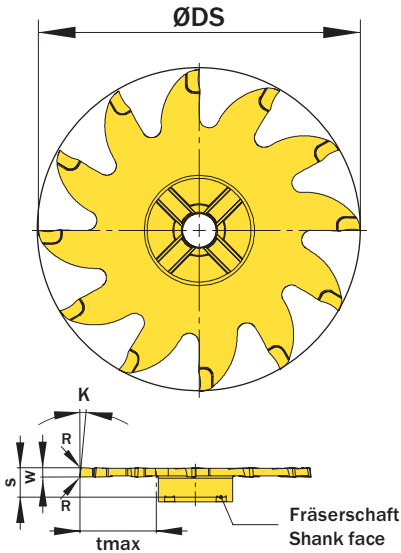


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.R200.06.010.50 PS

w $\pm 0,01$ mm	K	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode					tmax mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	N	M	K	S	H	O			
1,0	6°	-	50,0	9W4.R100.06.000.50 PS	BDZ6	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new
1,0	6°	0,1	50,0	9W4.R100.06.010.50 PS	BD0C	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new
1,5	6°	-	50,0	9W4.R150.06.000.50 PS	BDZ8	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
1,5	6°	0,1	50,0	9W4.R150.06.010.50 PS	BD0E	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
2,0	6°	-	50,0	9W4.R200.06.000.50 PS	BD0A	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
2,0	6°	0,1	50,0	9W4.R200.06.010.50 PS	BD0G	X800	X500	G142	X500	X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: 9W4.R200.06.000.50 PS X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem simmill QX The Tool System simmill QX

Scheibenfräser aus VHM mit 18 Zähnen für hohe Frästiefen.
 Disc milling cutters with 18 teeth for high milling depths.



Hochleistungs-Scheibenfräser aus Vollhartmetall mit Schneidkreisdurchmesser Ø 50,0 mm und Ø 63,0 mm für das allgemeine Nutfräsen mit Frästiefen bis zu 15,0 mm. Dank optimierter Schneidengeometrie wird ein weiches Eintauchen in den Werkstoff ermöglicht, wodurch eine bessere Oberflächengüte erzielt wird. Die Scheibenfräser sind mit 18 Zähnen und mit Schneidbreiten von 2,0 mm bis 10,0 mm erhältlich. Dank einer integrierten geometrischen Auswuchtung weisen diese Scheibenfräser einen sehr hohen Rund- und Planlauf auf.

Die Scheibenfräser für Fräsdornaufnahmen mit ØDS=16,0 mm sind ebenfalls als Satzfräser einsetzbar. Zur wirtschaftlichen Herstellung von Zwischenbreiten können diese Scheibenfräser daher bei gleichem Durchmesser und gleicher Zähnezahle auch gekuppelt eingesetzt werden.

High performance disc milling cutters with 18 teeth, milling depths up to 15,0 mm and cutting diameters of Ø 50,0 mm and Ø 63,0 mm. These disc milling cutters are available with cutting edge widths from 2,0 mm to 10,0 mm and enable smooth cuts thanks to an optimized cutting edge geometry, resulting in better surface qualities. Thanks to an integrated geometric balancing, these disc milling cutters have a very high radial and axial run-out.

The disc milling cutters for milling arbor holders ØDS=16.0 mm can also be used as set milling cutters. For the cost-efficient manufacturing of intermediate widths, these disc milling cutters can thus, when tool diameter and number of teeth are equal, also be used in a coupled way.

Scheibenfräser, VHM

Hochleistungs-Scheibenfräser aus VHM für das Nutfräsen.

Disc Milling Cutter, Solid Carbide

High performance solid carbide disc milling cutters for groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm
0,06 mmVc
Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)SP
HMLegende
Legend

683

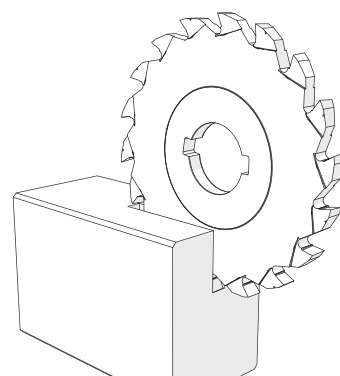
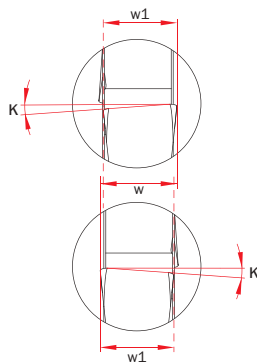
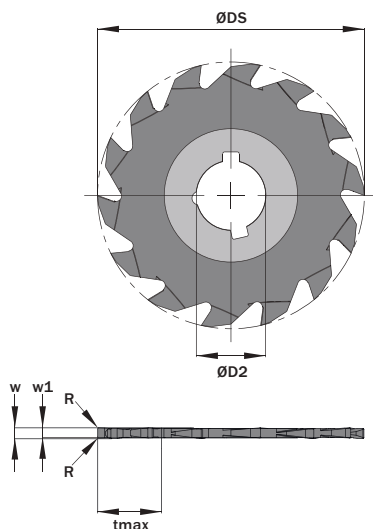
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1451

Abbildung ähnlich // Illustration only

ØDS	w ^{+0,02}	w1	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØD2	tmax	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm			
50,0	2,0	1,9	-	Q50.0200.000 GY	BC08	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	2,0	1,9	0,2	Q50.0200.020 GY	BCV8	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	2,5	2,4	-	Q50.0250.000 GY	BC1A	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	2,5	2,4	0,2	Q50.0250.020 GY	BCWA	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	3,0	2,9	-	Q50.0300.000 GY	BC1C	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	3,0	2,9	0,2	Q50.0300.020 GY	BCWC	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	4,0	3,9	-	Q50.0400.000 GY	BC1E	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	4,0	3,9	0,2	Q50.0400.020 GY	BCWG	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	5,0	4,9	-	Q50.0500.000 GY	BC1G	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	5,0	4,9	0,2	Q50.0500.020 GY	BCWJ	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	6,0	5,9	-	Q50.0600.000 GY	BC1J	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	6,0	5,9	0,2	Q50.0600.020 GY	BCWM	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	8,0	7,9	-	Q50.0800.000 GY	BC1M	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	8,0	7,9	0,2	Q50.0800.020 GY	BCWP	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	10,0	9,9	-	Q50.1000.000 GY	BC1P	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	10,0	9,9	0,2	Q50.1000.020 GY	BCWS	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new

Bestellbeispiel // Order example: Q50.1000.020 GY X400 (X400 = Schneidstoff // Grade)

Scheibenfräser, VHM

Hochleistungs-Scheibenfräser aus VHM für das Nutfräsen.

Disc Milling Cutter, Solid Carbide

High performance solid carbide disc milling cutters for groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm
0,06 mm

Vc
Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

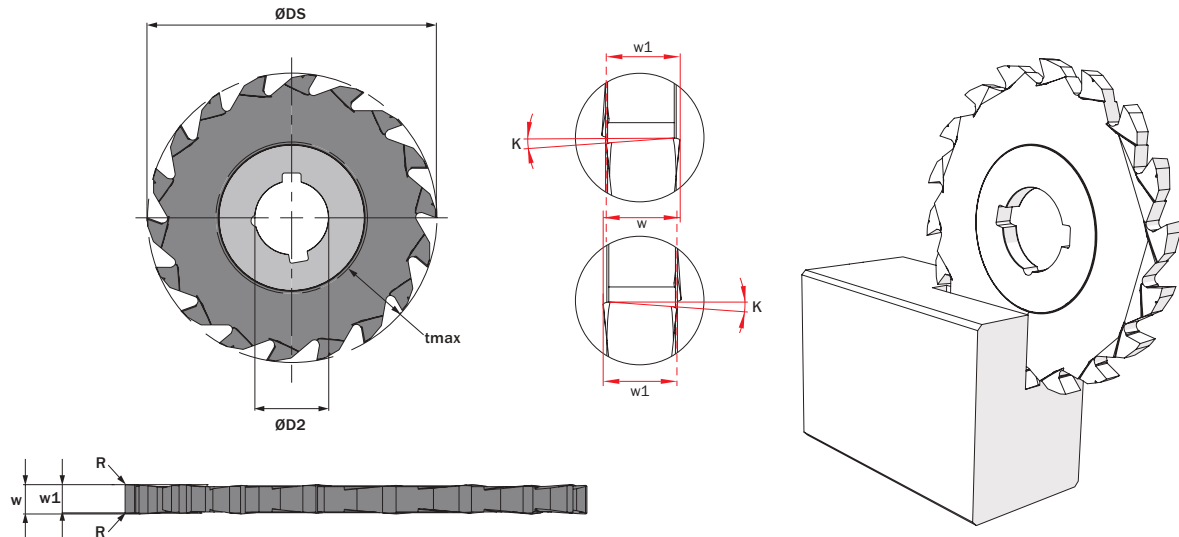
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1447



ØDS	w ^{+0,02}	w1	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØD2	tmax	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm			
63,0	2,0	1,9	0,2	Q63.0200.020 GY	BCVP	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	2,5	2,4	0,2	Q63.0250.020 GY	BCVS	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	3,0	2,9	0,2	Q63.0300.020 GY	BCVU	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	4,0	3,9	0,2	Q63.0400.020 GY	BCVY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	5,0	4,9	0,2	Q63.0500.020 GY	BCV0	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	6,0	5,9	0,2	Q63.0600.020 GY	BCV2	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	8,0	7,9	0,2	Q63.0800.020 GY	BCV4	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	10,0	9,9	0,2	Q63.1000.020 GY	BCV6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new

Bestellbeispiel // Order example: Q63.1000.020 GY X400 (X400 = Schneidstoff // Grade)

Scheibenfräser, VHM

Hochleistungs-Scheibenfräser aus VHM für das Nutfräsen.

Disc Milling Cutter, Solid Carbide

High performance solid carbide disc milling cutters for groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f_{zm} 0,06 mm V_c Seite/Page 671

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

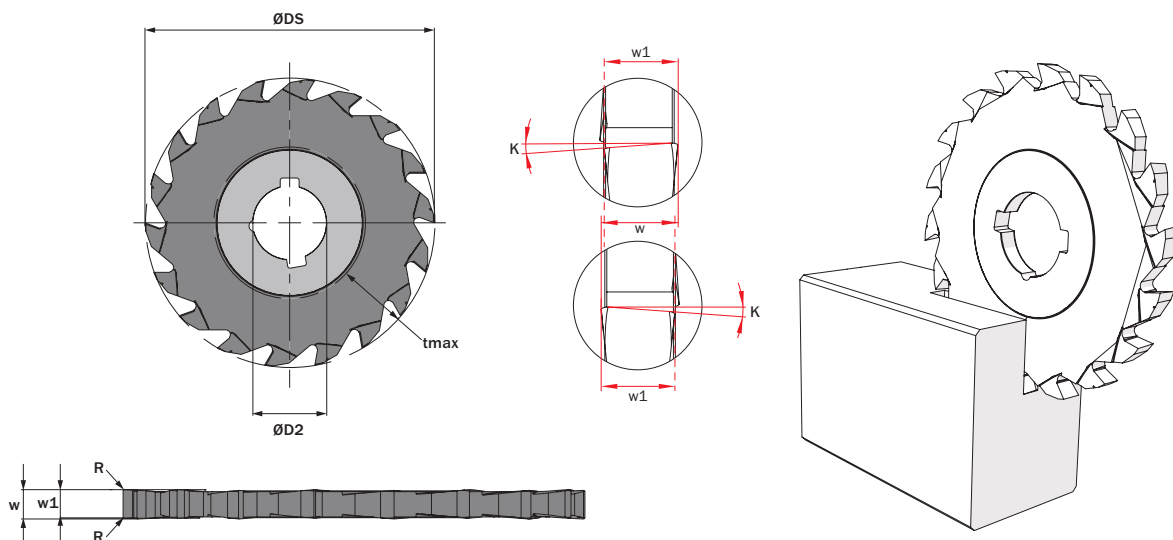
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1448



ØDS	w ^{+0,02}	w1	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ØD2	tmax	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm			
63,0	2,0	1,9	-	Q63.0200.000 GY	BCZU	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	2,5	2,4	-	Q63.0250.000 GY	BCZW	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	3,0	2,9	-	Q63.0300.000 GY	BCZY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	4,0	3,9	-	Q63.0400.000 GY	BCZ0	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	5,0	4,9	-	Q63.0500.000 GY	BCZ2	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	6,0	5,9	-	Q63.0600.000 GY	BCZ4	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	8,0	7,9	-	Q63.0800.000 GY	BCZ6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	10,0	9,9	-	Q63.1000.000 GY	BCZ8	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new

Bestellbeispiel // Order example: Q63.1000.000 GY X400 (X400 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem simmill H2 The Tool System simmill H2

Aktives Spannsystem für 3,6-fache Frästiefen*, einfache Handhabung und hohe Prozesssicherheit.
Active and easy-to-use clamping system for 3,6 times higher cutting depths* and high process reliability.



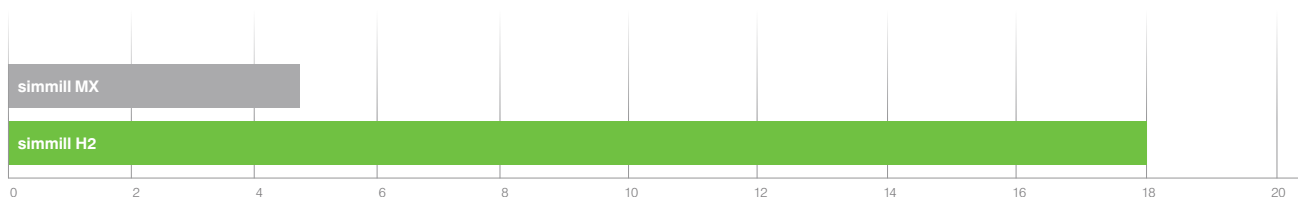
Die präzisionsgeschliffenen simmill H2 Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden bieten, in Kombination mit dem aktiven und einfach zu handhabenden Spannsystem, eine sehr hohe Prozesssicherheit und eine sehr gute Plan- und Rundlaufgenauigkeit. Das stabile Spannsystem ermöglicht bis zu 3,6-fache Frästiefen*, bereits ab einer Schneidenbreite von 1,3 mm.

- Mit zwei geschliffenen Schneiden bereits ab 1,3 mm Breite
- Maximale Frästiefe bis zu 18,0 mm
- Schneidkreis von 100,0 mm

simmill H2 provides very high process reliability and tight axial and radial runout tolerances thanks to precision ground two-edged indexable cutting inserts in combination with an active and easy-to-use clamping system. The stable clamping system provides up to 3,6 times higher cutting depths* as of cutting edge width 1,3 mm.

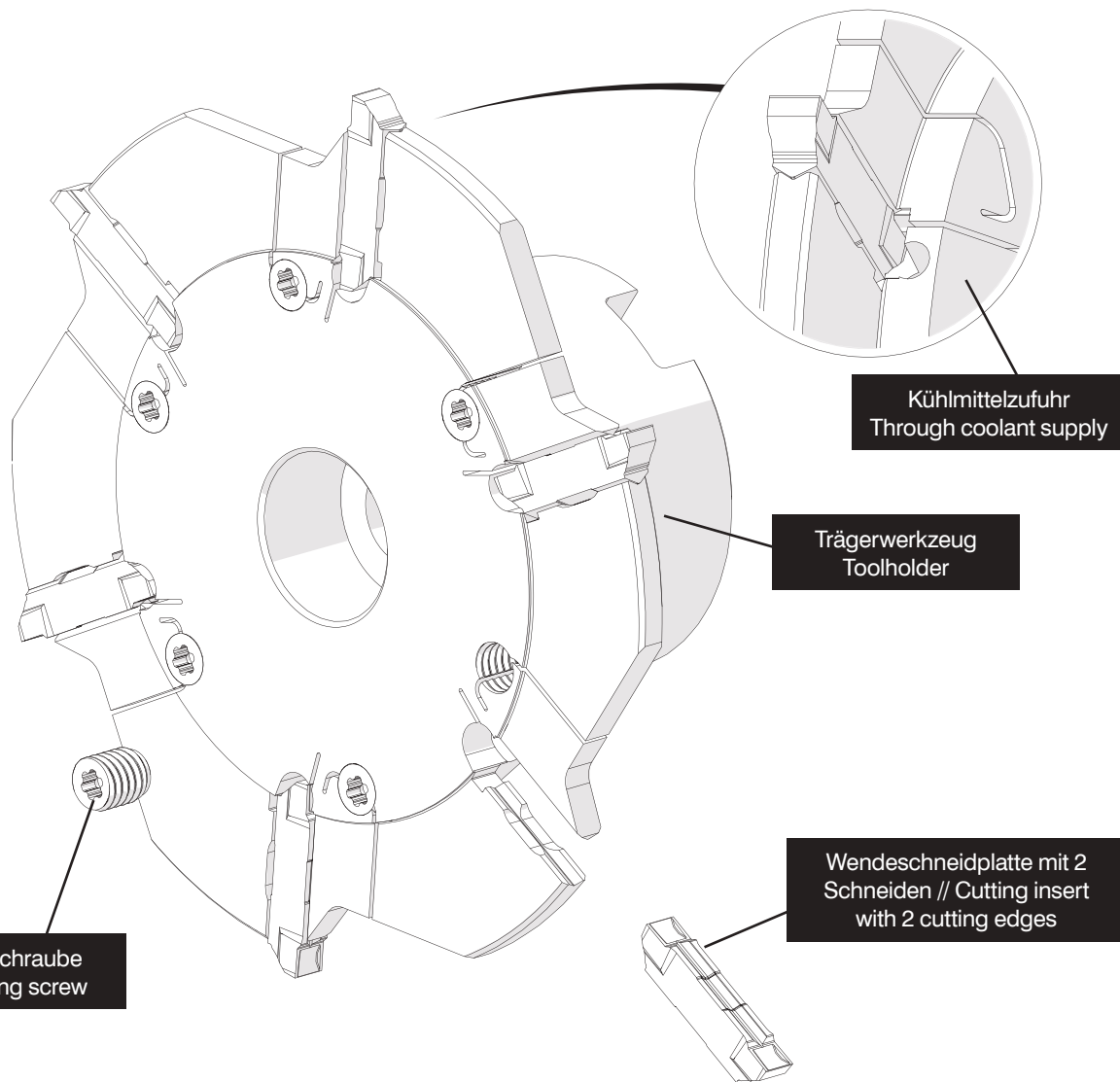
- Precision ground cutting edges as of cutting edge width 1,3 mm
- Maximum cutting depth of 18,0 mm
- Cutting diameter of 100,0 mm

Frästiefe in mm // milling depth in mm



* im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in Detail



Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

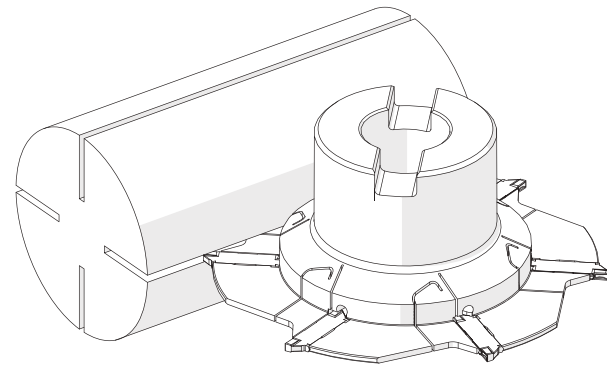
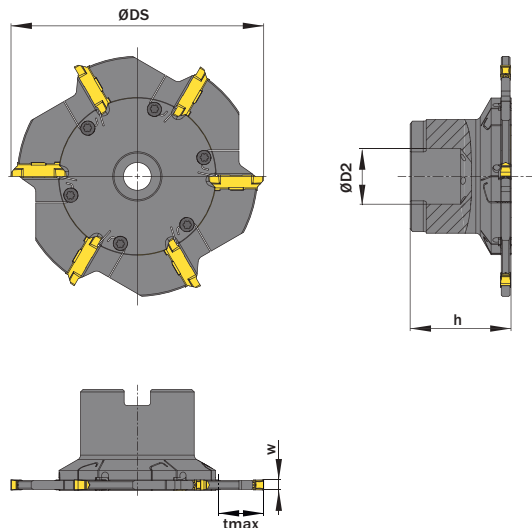
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)Legende
Legend **683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1279

Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.80.0100.06.40.IC R

ØDS	ØD2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	h	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				mm	mm	mm	mm				
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.15.IC R	A206	6	40,0	18,0	-	1,9	A2DK	T15F	MH2.15	
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.20.IC R	A207	6	40,0	18,0	1,91	2,4	A2DK	T15F	MH2.20	
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.25.IC R	A208	6	40,0	18,0	2,41	2,9	A2DK	T15F	MH2.25	
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.30.IC R	A209	6	40,0	18,0	2,91	3,8	A2DK	T15F	MH2.30	
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.40.IC R	A21A	6	40,0	18,0	3,81	5,0	A2DK	T15F	MH2.40	
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.15.IC R	A6MT	6	40,0	18,0	-	1,9	A2DK	T15F	MH2.15	inch
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.20.IC R	A6MV	6	40,0	18,0	1,91	2,4	A2DK	T15F	MH2.20	inch
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.25.IC R	A6MX	6	40,0	18,0	2,41	2,9	A2DK	T15F	MH2.25	inch
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.30.IC R	A6MZ	6	40,0	18,0	2,91	3,8	A2DK	T15F	MH2.30	inch
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.40.IC R	A6M1	6	40,0	18,0	3,81	5,0	A2DK	T15F	MH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: **MH2.80.0100.06.15.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Zweischneidige Wendeschneidplatten zum Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen ab Schneidenbreite 1,5 mm.

Groove and slot milling

Two-edged indexable cutting inserts for general groove milling and slot milling with cutting edge widths as of 1,5 mm.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **637**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1280

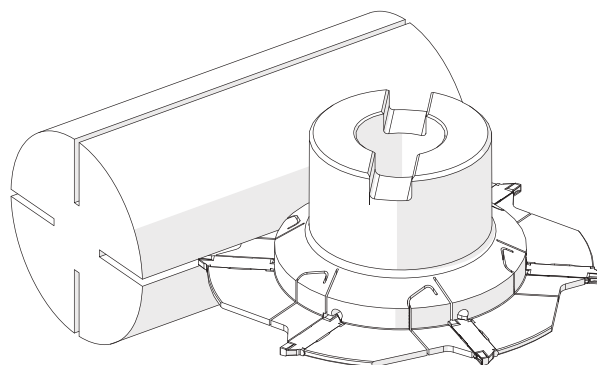
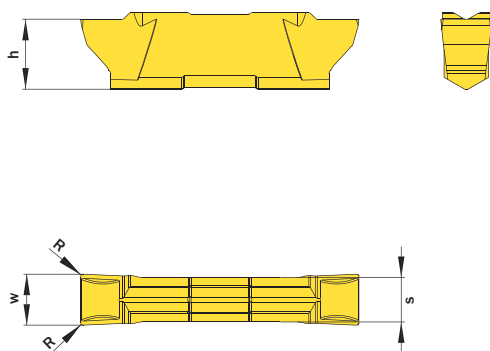


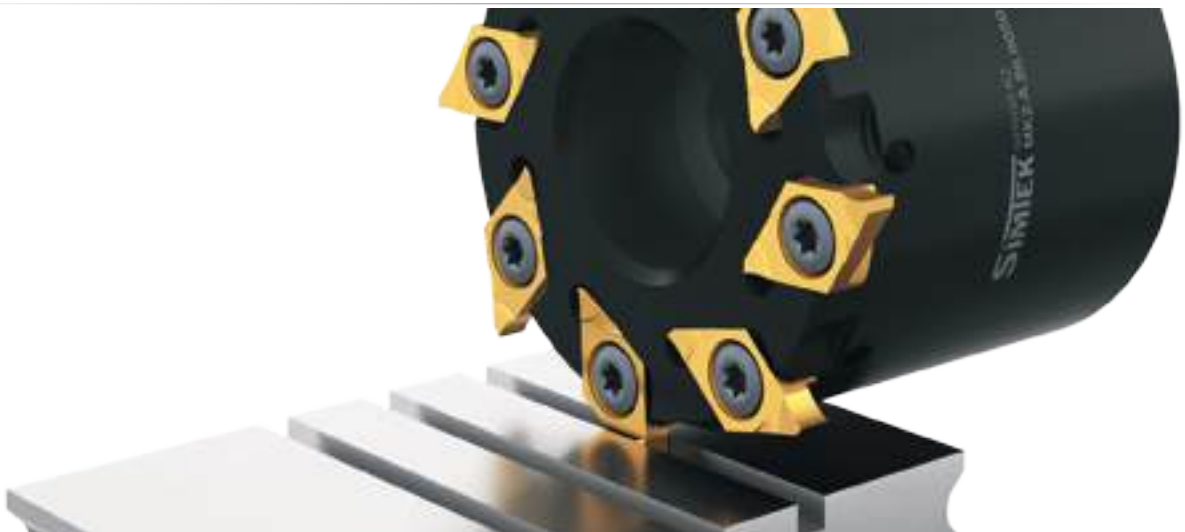
Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.400.020 GG

w ±0,01		R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm							mm
▼ R = 0,05 mm									
1,5	0,05	MH2.150.005 GG	A2DM	P N M K S H O	5,5	1,15	MH2.15		
2,0	0,05	MH2.200.005 GG	A2DN	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,6	MH2.20		
2,5	0,05	MH2.250.005 GG	A2DP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,1	MH2.25		
3,0	0,05	MH2.300.005 GG	A2DQ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30		
▼ R = 0,2 mm									
1,5	0,2	MH2.150.020 GG	A2DS	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,15	MH2.15		
1,57	0,2	MH2.157.020 GG	A6ND	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,15	MH2.15		
2,0	0,2	MH2.200.020 GG	A2DT	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,6	MH2.20		
2,39	0,2	MH2.239.020 GG	A6NF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,6	MH2.20		
2,5	0,2	MH2.250.020 GG	A2DU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,1	MH2.25		
3,0	0,2	MH2.300.020 GG	A2DV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30		
3,18	0,2	MH2.318.020 GG	A6NH	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30		
3,5	0,2	MH2.350.020 GG	A2DW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30		
4,0	0,2	MH2.400.020 GG	A2DX	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40		
4,75	0,2	MH2.475.020 GG	A6NK	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40		
5,0	0,2	MH2.500.020 GG	A2DY	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40		
▼ R = 0,4 mm									
3,0	0,4	MH2.300.040 GG	A2DZ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30		
3,5	0,4	MH2.350.040 GG	A2D0	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30		
4,0	0,4	MH2.400.040 GG	A2D1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40		
5,0	0,4	MH2.500.040 GG	A2D2	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40		

Bestellbeispiel // Order example: **MH2.300.020 GG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

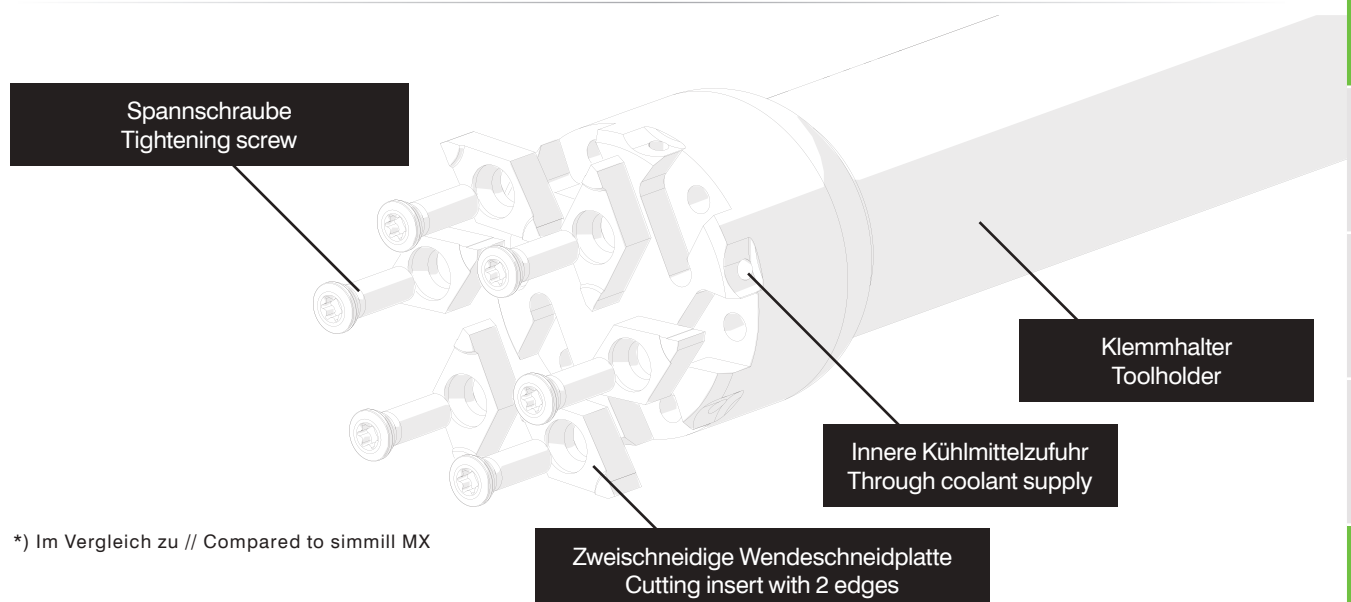
Das Werkzeugsystem simmill K2 The Tool System simmill K2

Bis zu 3 Mal mehr Schneiden bei gleichem Schneidkreis.*
Up to 3 times more cutting edges on equal cutting diameters.*



System bestehend aus Frälerschaft, Messerkopf oder Scheibenfräser und Hartmetall-Wendeschneidplatte mit 2 Schneiden. Bei der Innenbearbeitung geeignet für Bohrungen ab Durchmesser 39,0 mm.

System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter and indexable carbide cutting inserts with 2 cutting edges. Usable in bores as of diameter 39,0 mm.



*) Im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Fräaserschaft (DIN 1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN 1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

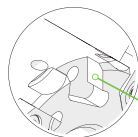
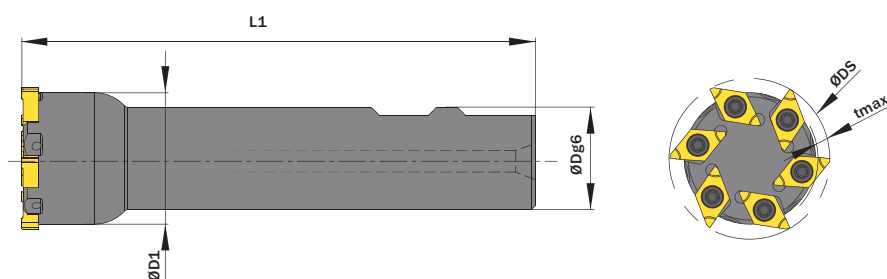
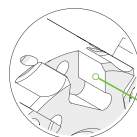
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1016Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mmConnectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.2539.06.04.IC R

ØDg6 mm	ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
25,4	39,0	6	MK2.A.80.1039.06.04.IC R	A4UD	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.04 R	AYSS	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.04.IC R	AW0E	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.06 R	AYST	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.06.IC R	AW0F	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.80.2539.06.04.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

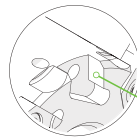
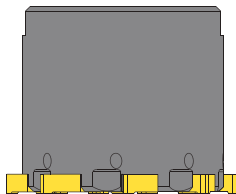
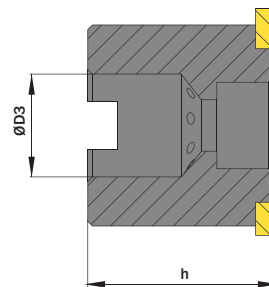
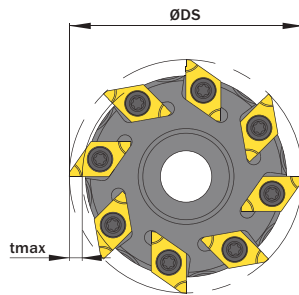
Milling Cutter

Milling arbor fixation.

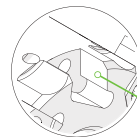
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1015

Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.0050.08.04.IC R

ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.04 R	AYSM	Nein / No	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.04.IC R	AW0J	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06 R	AYSN	Nein / No	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06.IC R	AW0K	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04 R	AYSP	Nein / No	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04.IC R	AW0G	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06 R	AYSQ	Nein / No	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06.IC R	AW0H	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.80.0039.06.06.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

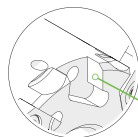
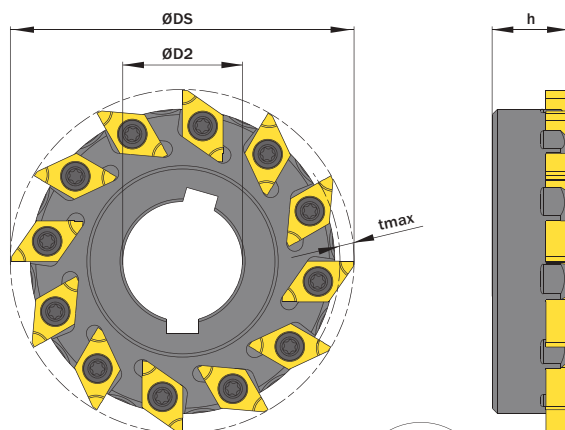


Legende
Legend **683**

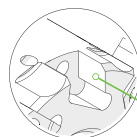


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1017



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.81.0063.12.04 R

ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.04 R	AW0B	22,0	14,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.06 R	AXWP	22,0	14,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.04 R	AW0C	27,0	16,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.06 R	AXWQ	27,0	16,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.04 R	AW0D	32,0	20,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.06 R	AXWS	32,0	20,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.81.0080.16.06 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten.
Geeignet für alle Materialien.

General Groove Milling and Circlip Ring Groove Milling

General groove milling and circlip ring groove milling. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
640, 641, 642

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679)



Legende
Legend **683**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1014

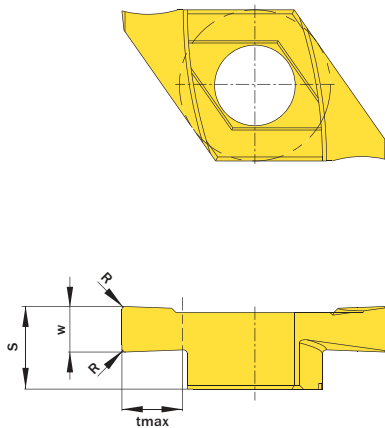


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

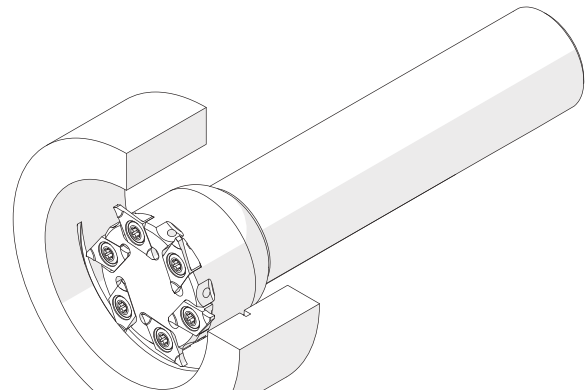


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

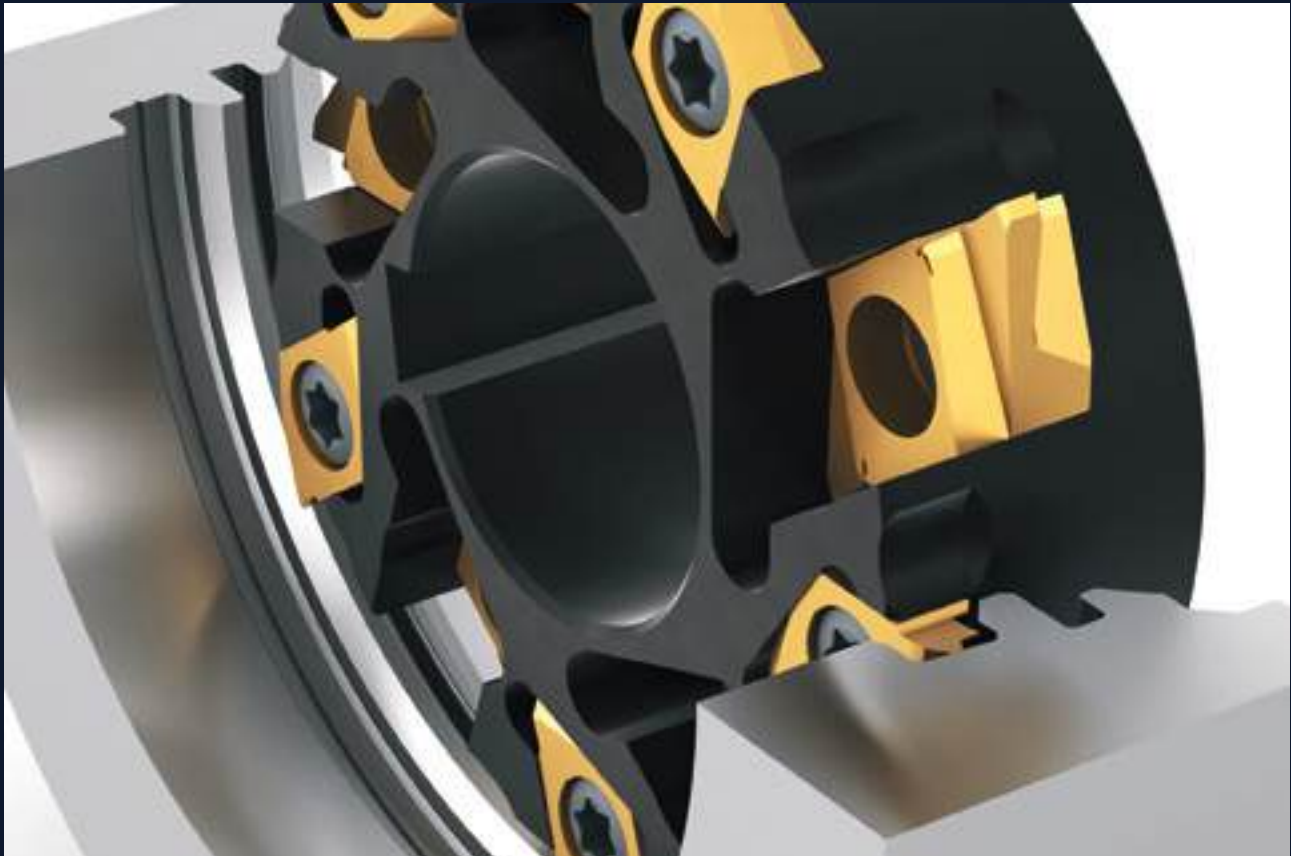
w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
1,24	1,1	-	MK2.A.0110.00 GR	BFBM	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,44	1,3	-	MK2.A.0130.00 GR	BFBP	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,74	1,6	-	MK2.A.0160.00 GR	BFBP	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,99	1,85	0,2	MK2.A.0185.02 GR	AXB6	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,0	-	0,2	MK2.A.0200.02 GR	BC0Y	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
2,29	2,15	0,2	MK2.A.0215.02 GR	AW0S	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,5	-	0,2	MK2.A.0250.02 GR	BC00	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
2,79	2,65	0,2	MK2.A.0265.02 GR	AW0T	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
3,29	3,15	0,2	MK2.A.0315.02 GR	AW0U	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.0265.02 GR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.

Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up too 0,03 mm, mentioned in H01, within the specification of dimension w.

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Perfekt aufeinander abgestimmtes Doppelfräswerkzeug mit unterschiedlich breiten Schneidwerkzeugen sowie mit präzisiertem Rund- und Planlauf dank engster Toleranzen. Dank Schneidbreiten bis zu 17,4 mm und einer kompakten Bauform können mit simmill KX vielfältigste Fräsbearbeitungen innen und außen mit hoher Zähnezahl durchgeführt werden.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

Machining time is reduced thanks to a perfectly coordinated double milling tool. Precise radial and axial runout is ensured by tightest tolerances. Thanks to cutting edge widths of up to 17,4 mm and a compact design, simmill KX can be used for a wide variety of internal and external milling applications with a high number of teeth.

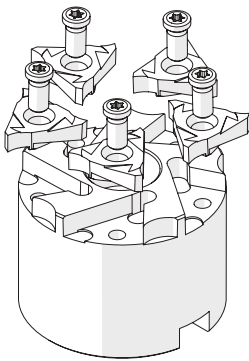
SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

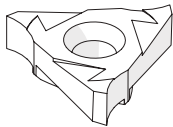
Das Werkzeugsystem simmill MX The Tool System simmill MX

simmillMX
SIMTEK milling tools type MX

- + System bestehend aus Scheibenfräser, Messerkopf oder Schaftfräser
System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter



und Wendeschneidplatte mit 3 Schneiden
and three edged indexable milling insert



- + Für höchste Anforderungen an Präzision und Stabilität
High precision and stability
- + Für Bohrungen ab Ø 39,0 mm
For bores as of Ø 39,0 mm
- + Trägerwerkzeuge mit bis zu 20 Plattensitzen
Toolholder with up to 20 insert seats



simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

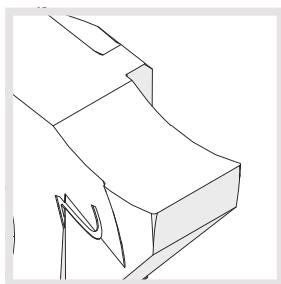
simmill OS

Index

645

Fräuserschäfte, Messerköpfe und Scheibenfräser ab Seite 640
 Milling cutter shanks, milling cutters and disc milling cutters as of page 640

Sicherungsringnuten
 Circlip ring grooves

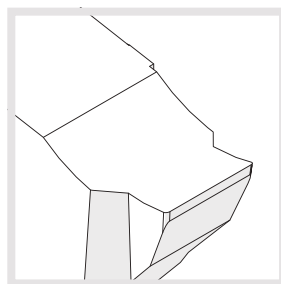


653

Ab Seite... // As of page...

Sicherungsringnuten mit
 Nutaußenkantenfasung

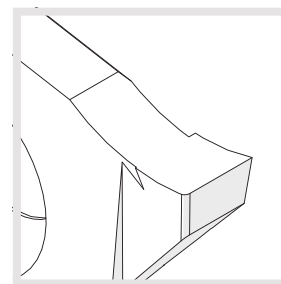
Circlip ring grooves with
 chamfering



654

Auf Seite... // On page...

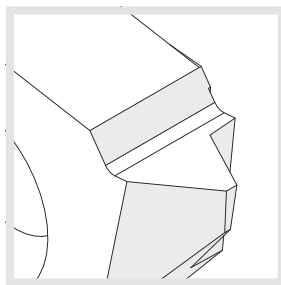
Nutfräsen allgemein
 Groove milling



661

Auf Seite... // On page...

Gewindefräsen
 Thread milling



656

Ab Seite... // As of page...

S./P. Verfügbare Gewindeprofile // Available thread profiles

- 656 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Teilprofil
Metric ISO-thread, internal, partial profile
- 657 Metrisches ISO-Gewinde, außen, Vollprofil
Metric ISO-thread, external, full profile
- 658 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Vollprofil
Metric ISO-thread, internal, full profile
- 659 UN-Gewinde, außen, Vollprofil
UN-thread, external, full profile
- 660 UN-Gewinde, innen, Vollprofil
UN-thread, internal, full profile

Fräaserschaft (DIN1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ASCC”: 6,0 Nm
“ATKP”: 6,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend 683



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/433

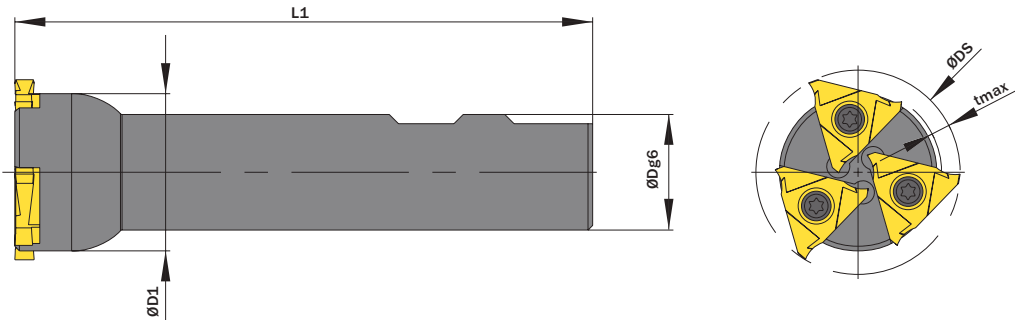


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6 mm	ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 39,0 mm											
25,0	39,0	2	M80.2539.02	AN3U	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.07	AW02	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
25,0	39,0	2	M80.2539.02.IC	AXE0	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 44,0 mm											
25,4	44,0	3	M80.1044.03.IC	A4UZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03	AEPQ	Nein / No	34,0	125,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.07	AW03	Nein / No	34,0	125,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
25,0	44,0	3	M80.2544.03.IC	AXEZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: M80.2544.03

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ASCC”: 6,0 Nm
“ATKP”: 6,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend

683

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/434

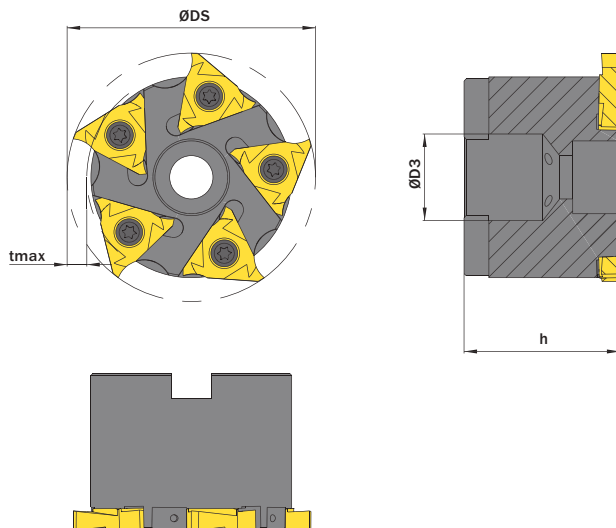
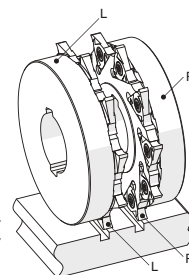


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"



ØDS	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm					mm	mm	mm			
▼ ØDS = 63,0 mm										
63,0	5	M80.0063.05 R/L	R AHQX L AAKS	Nein / No	22,0	40,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.0063.05.07 R/L	R AW0W L AW0V	Nein / No	22,0	40,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.07.IC R/L	R AW0Y L AW0X	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.0063.05.IC R/L	R AUGS L AVEH	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05 R/L	R AB23 L AW4F	Nein / No	19,05	40,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	M80.2480.05.07 R/L	R AW01 L AW4G	Nein / No	19,05	40,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	M80.2480.05.IC R	BD1Y	Ja / Yes	19,05	40,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0 new
▼ ØDS = 80,0 mm										
80,0	8	M80.0080.08 R/L	R ADWY L AGDJ	Nein / No	27,0	32,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	M80.0080.08.07 R/L	R AW00 L AW0Z	Nein / No	27,0	32,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.0063.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

SIMTEK Fräserschaft nach ISO 26623

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter with Polygon Shank

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ASCC”: 6,0 Nm
 “ATKP”: 6,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

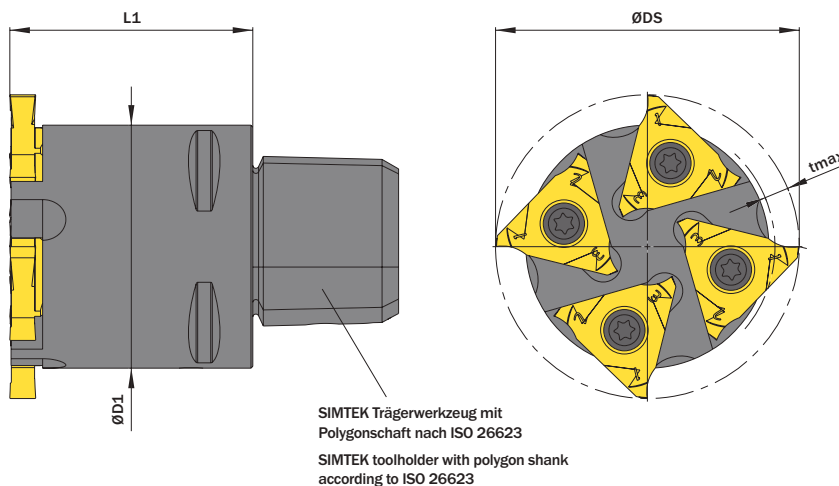


Legende
 Legend

683

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/435



SIMTEK Trägerwerkzeug mit
 Polygonschaft nach ISO 26623
 SIMTEK toolholder with polygon shank
 according to ISO 26623

Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØDS mm	L1 mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 44,0 mm											
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03	AKV4	Nein / No	34,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07	AW04	Nein / No	34,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07.IC	AYH4	Ja / Yes	34,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.IC	AYH3	Ja / Yes	34,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 50,0 mm											
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04	AD5D	Nein / No	40,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07	AW05	Nein / No	40,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07.IC	AYH6	Ja / Yes	40,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.IC	AYH5	Ja / Yes	40,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 63,0 mm											
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05	AHED	Nein / No	50,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07	AW06	Nein / No	50,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07.IC	AYJA	Ja / Yes	50,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.IC	AYH9	Ja / Yes	50,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 75,0 mm											
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07	ASAC	Nein / No	63,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07	AW07	Nein / No	63,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07.IC	AYH8	Ja / Yes	63,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.IC	AYH7	Ja / Yes	63,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.C450.40.04**

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

TW

ST

R

Legende
Legend

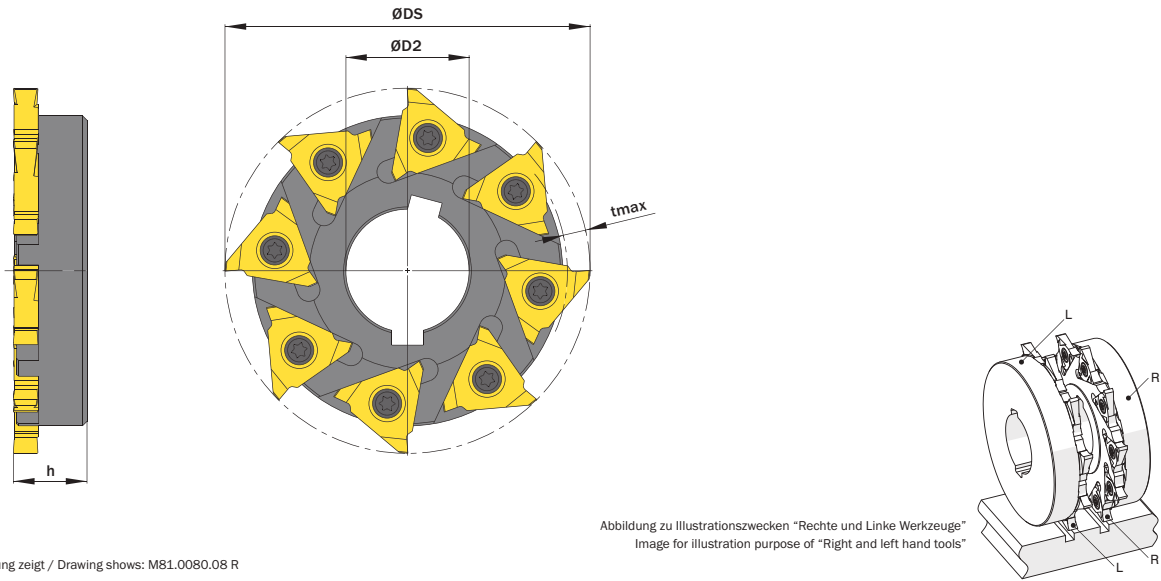
683

Scan

QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/436



ØDS	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm			
63,0	5	M81.0063.05 R/L	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	M81.0080.08 R/L	R AJCW L ABK4	27,0	16,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
100,0	10	M81.0100.10 R/L	R AB7G L AFKF	32,0	20,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: M81.0063.05 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Trennfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Slotting Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATKJ”: 6,0 Nm
 “ATKQ”: 6,0 Nm
 “ATKT”: 7,0 Nm
 “AYUY”: 7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



TW
ST Legende
Legend

683

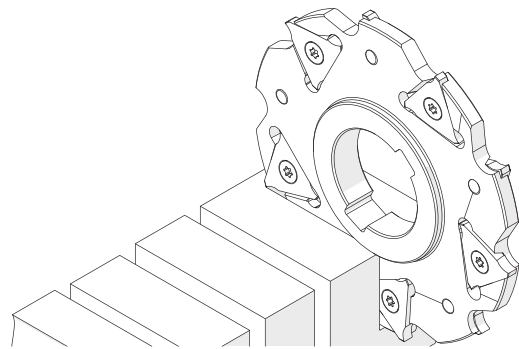
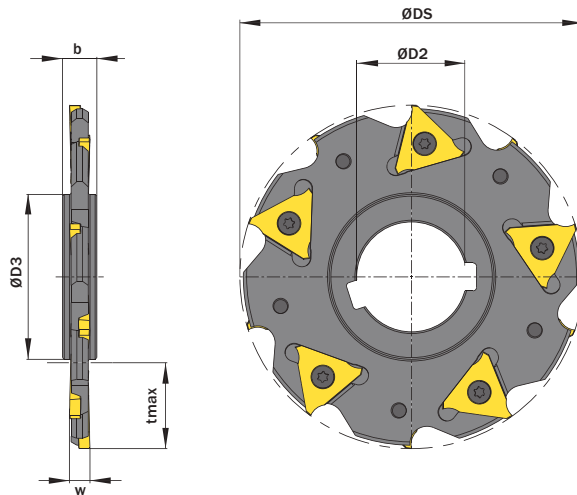
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1128

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	b	ØD3	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm			
▼ ØDS = 63,0 mm											
63,0	22,0	6,0	MM4.82.0063.22.06	AZP2	2xR+2xL	10,0	34,0	14,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
▼ ØDS = 80,0 mm											
80,0	27,0	6,0	MM4.82.0080.27.06	AYJ1	4xR+4xL	10,0	41,0	19,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
80,0	27,0	8,0	MM4.82.0080.27.08	AYJ2	4xR+4xL	12,0	41,0	19,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
80,0	27,0	10,0	MM4.82.0080.27.10	AYJ3	4xR+4xL	12,0	41,0	19,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
▼ ØDS = 100,0 mm											
100,0	32,0	6,0	MM4.82.0100.32.06	AYJ5	5xR+5xL	10,0	47,0	26,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
100,0	32,0	8,0	MM4.82.0100.32.08	AYJ6	5xR+5xL	12,0	47,0	26,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
100,0	32,0	10,0	MM4.82.0100.32.10	AYJ7	5xR+5xL	12,0	47,0	26,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
▼ ØDS = 125,0 mm											
125,0	40,0	6,0	MM4.82.0125.40.06	AYJ9	6xR+6xL	10,0	55,0	34,5	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
125,0	40,0	8,0	MM4.82.0125.40.08	AYKA	6xR+6xL	12,0	55,0	34,5	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
125,0	40,0	10,0	MM4.82.0125.40.10	AYKB	6xR+6xL	14,0	55,0	34,5	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
125,0	40,0	12,0	MM4.82.0125.40.12	AYKC	6xR+6xL	14,0	55,0	34,5	AYUY	T20R	MM4.82.6.5
▼ ØDS = 160,0 mm											
160,0	40,0	6,0	MM4.82.0160.40.06	AYKD	8xR+8xL	10,0	55,0	50,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
160,0	40,0	8,0	MM4.82.0160.40.08	AYKE	8xR+8xL	12,0	55,0	50,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
160,0	40,0	10,0	MM4.82.0160.40.10	AYDV	8xR+8xL	14,0	55,0	50,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
160,0	40,0	12,0	MM4.82.0160.40.12	AYKF	8xR+8xL	14,0	55,0	50,0	AYUY	T20R	MM4.82.6.5
▼ ØDS = 200,0 mm											
200,0	50,0	6,0	MM4.82.0200.50.06	AYKG	10xR+10xL	10,0	69,0	65,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2

Bestellbeispiel // Order example: MM4.82.0080.27.10

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite 766.
 A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATKJ”: 6,0 Nm
“ATKQ”: 6,0 Nm
“ATKT”: 7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1129

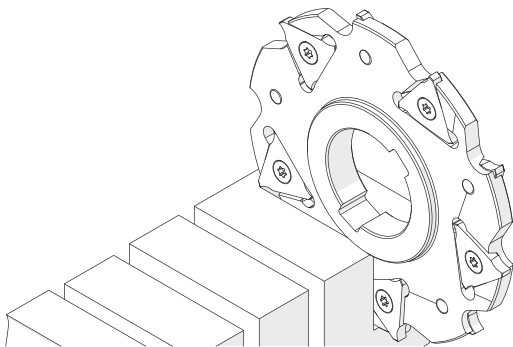
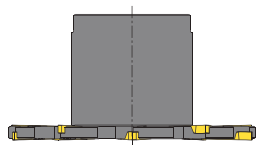
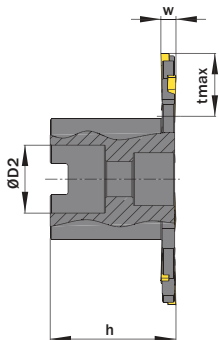
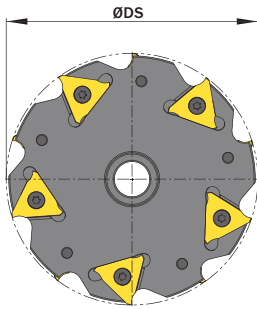


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm	mm			
100,0	27,0	6,0	MM4.83.0100.27.06 R	AYKH	5xR+5xL	50,0	25,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
100,0	27,0	8,0	MM4.83.0100.27.08 R	AYKJ	5xR+5xL	50,0	25,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
100,0	27,0	10,0	MM4.83.0100.27.10 R	AYKK	5xR+5xL	50,0	25,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.83.0100.27.08 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten.
Geeignet für alle Materialien.

General Groove Milling and Circlip Ring Groove Milling

General groove milling and circlip ring groove milling. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/438

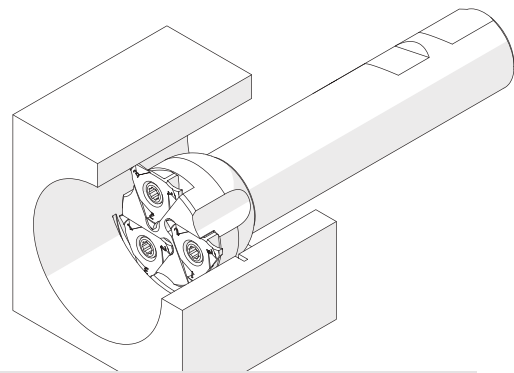
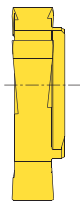
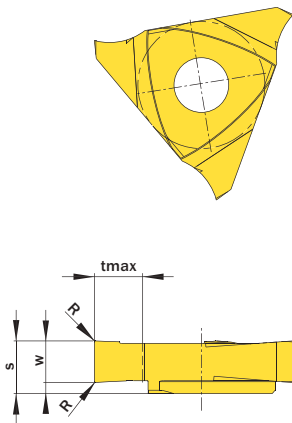


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
1,44	1,3	-	M14.0130.00 GR/L	R BFBW L BFBU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 new
1,74	1,6	-	M14.0160.00 GR/L	R BFB0 L BFBY	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 new
1,99	1,85	0,2	M14.0185.02 GR/L	R AMGV L ABUJ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,0	-	0,2	M14.0200.02 GR/L	R AYQ8 L AYQ9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,29	2,15	0,2	M14.0215.02 GR/L	R ADKS L ANZX	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,39	-	0,2	M14.0239.02 GR/L	R AJNN L AW4M	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 inch
2,5	-	0,2	M14.0250.02 GR/L	R AYSB L AYSA	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
2,79	2,65	0,2	M14.0265.02 GR/L	R AENW L ANYU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
3,0	-	0,2	M14.0300.02 GR/L	R AYSC L AYSD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
3,29	3,15	0,2	M14.0315.02 GR/L	R AA0V L AEJW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 inch
3,18	-	0,2	M14.0318.02 GR/L	R ANFA L AW4N	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 inch
3,5	-	0,2	M14.0350.02 GR/L	R AYSF L AYSE	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd
4,0	-	0,2	M14.0400.02 GR/L	R AGDU L AW4P	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 inch
4,29	4,15	0,2	M14.0415.02 GR/L	R APFY L AJG2	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 new
4,37	-	0,2	M14.0437.02 GR/L	R AGN0 L AW4H	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 new
4,75	-	0,2	M14.0475.02 GR/L	R AKXF L AW4Q	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 new
5,0	-	0,2	M14.0500.02 GR	A26Z	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0 new
5,29	5,15	0,2	M14.0515.02 GR/L	R ADWD L AGAK	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0415.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.

Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up too 0,03 mm, mentioned in H01, within the specification of dimension w.

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fasung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/440

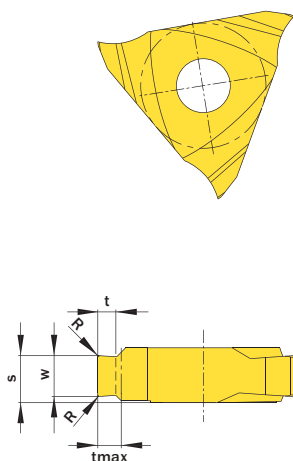


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

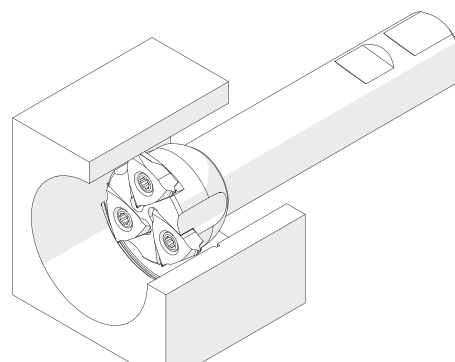
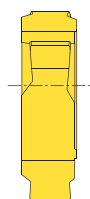


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Nutenbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						R	S	t	w-0,02	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
				P	N	M	K	S	H	O					
1,6	0,85	M14.1609.54 FR/L	R ABX1 L AJWH	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	0,83	1,74	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
1,6	1,0	M14.1610.54 FR/L	R AKFG L AGZK	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	0,97	1,74	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
1,85	1,25	M14.1812.54 FR/L	R AC89 L AAGW	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,5	1,23	1,99	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
2,15	1,5	M14.2115.54 FR/L	R AMBF L AHMT	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,7	1,47	2,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
2,65	1,5	M14.2616.54 FR/L	R ACAP L AFDE	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	1,47	2,79	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
2,65	1,75	M14.2617.54 FR/L	R AFD5 L AGYX	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,4	1,72	2,79	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
3,15	1,75	M14.3118.54 FR/L	R AF4S L APH2	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,7	1,72	3,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
4,15	2,0	M14.4120.54 FR/L	R AKFU L ABZH	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,9	1,97	4,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
4,15	2,5	M14.4125.54 FR/L	R AAXY L AC9D	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	4,9	2,47	4,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}
5,15	3,0	M14.5130.61 FR/L	R ABXB L ANC8	X800	X500	GT42	X500	X400			0,15	5,8	2,97	5,29	3 R M14.R.6.0 L M14.L.6.0 ^{upd}

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4120.54 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679)



SP

HM

R

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/984

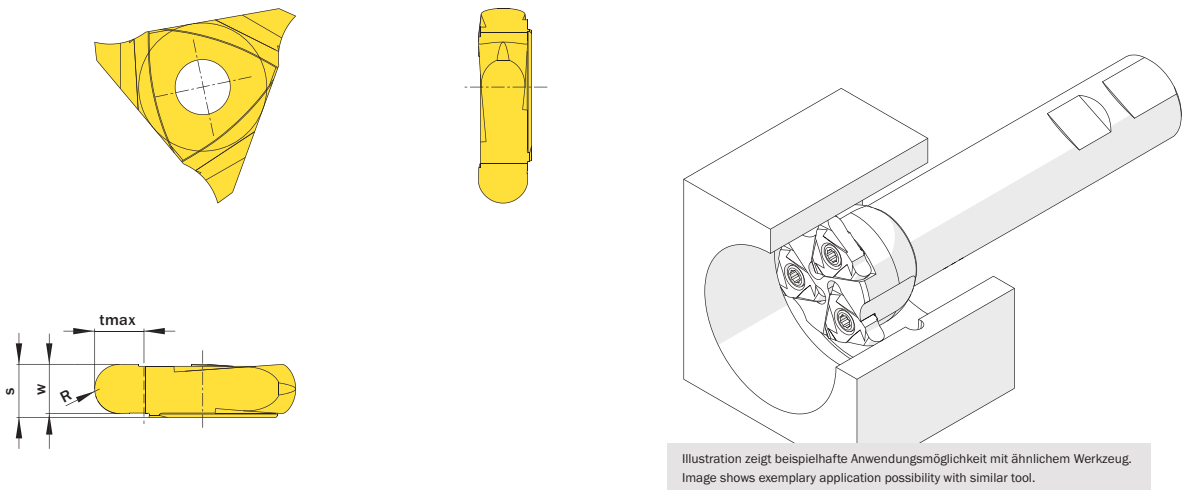


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0500.250 VR

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P N M K S H O	mm	mm		
2,5	1,25	M14.0250.125 VR	A2UN	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
3,0	1,5	M14.0300.150 VR	AP15	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
4,0	2,0	M14.0400.200 VR	ABPU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
5,0	2,5	M14.0500.250 VR	AJ3G	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0500.250 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill MX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil, Innen

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile, Internal

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

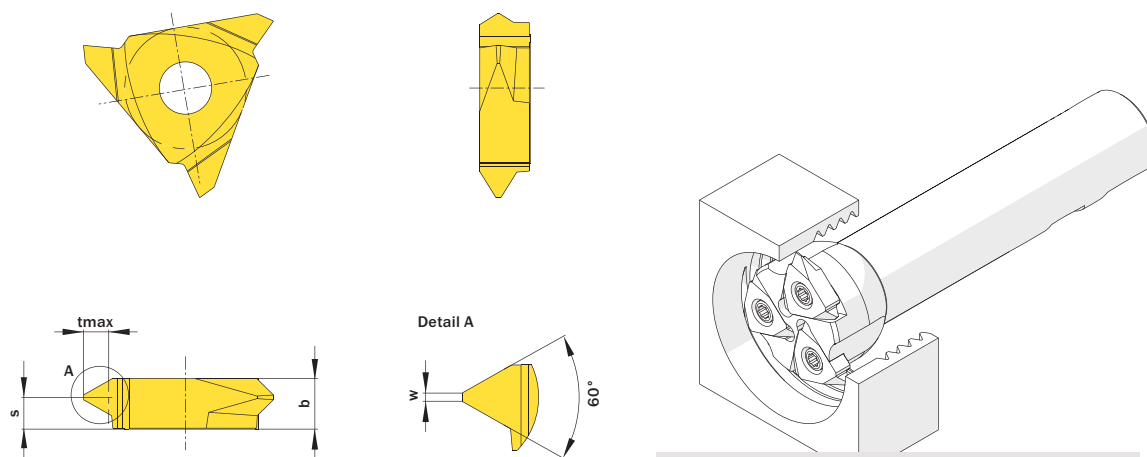
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680)Legende
Legend **683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/441

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	w	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
1,5	1,5	M14.0815.01 MR/L	R AD3Z L AFKH	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	M14.1020.01 MR/L	R AJBD L AFJJ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	M14.1535.01 MR/L	R AACV L ADSD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	M14.2140.01 MR/L	R AN7M L AKFW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	M14.2445.01 MR/L	R ANUB L AA3A	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	M14.2750.01 MR/L	R AKBJ L AGFP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	M14.3260.01 MR/L	R AJ8M L AGUP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	M14.4060.01 MR/L	R AMA7 L ACPD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

■ Bestellbeispiel // Order example: **M14.4060.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

■ Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

■ Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
External, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/451

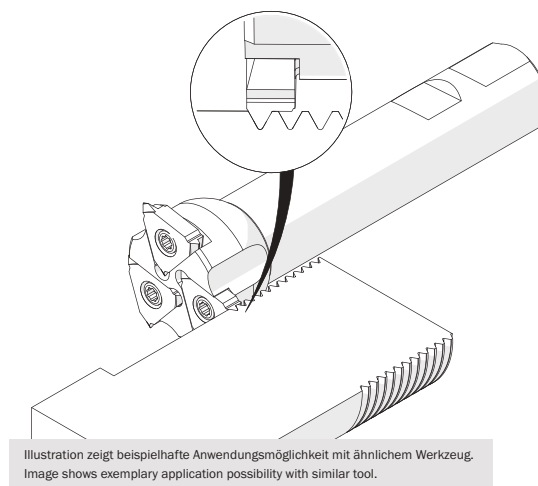
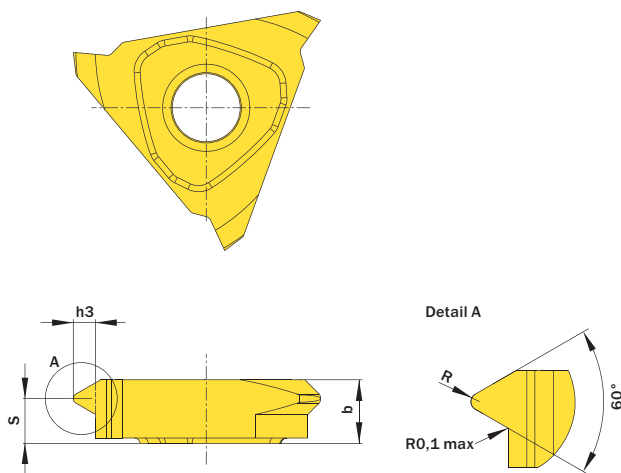


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
1,5	M14.MT15.02 EM R	AQ6A	X800 X500 GT42 X500 X400	0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 EM R	AQ6C	X800 X500 GT42 X500 X400	0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2,5	M14.MT25.02 EM R	AT90	X800 X500 GT42 X500 X400	0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 EM R	AQ6E	X800 X500 GT42 X500 X400	0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 EM R	ASZ5	X800 X500 GT42 X500 X400	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 EM R	AQ6G	X800 X500 GT42 X500 X400	0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 EM R	AS0A	X800 X500 GT42 X500 X400	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 EM R	AQ6K	X800 X500 GT42 X500 X400	0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 EM R	AS0B	X800 X500 GT42 X500 X400	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6,0	M14.MT60.02 EM R	AS0C	X800 X500 GT42 X500 X400	0,87	3,68	7,6	4,6	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT40.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren
GewindegröÙeneignung finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the
thread size suitability can be found on page 677

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill MX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, innen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread,
internal, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682)SP
HM

R

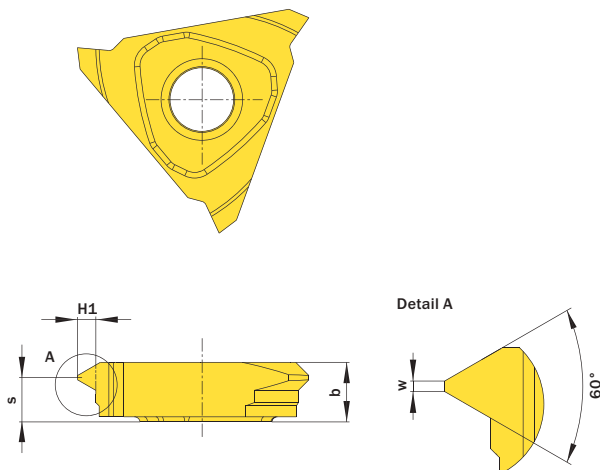
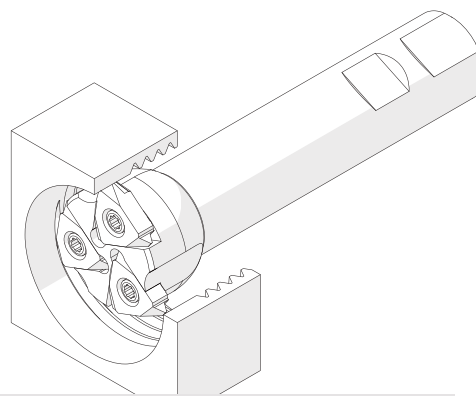
Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/936

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	H1	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
1,5	M14.MT15.02 IM R	AT6J	X800 X500 GT42 X500 X400	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 IM R	AT6K	X800 X500 GT42 X500 X400	1,08	5,25	4,3	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 IM R	AT6M	X800 X500 GT42 X500 X400	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 IM R	AT6N	X800 X500 GT42 X500 X400	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 IM R	AT6P	X800 X500 GT42 X500 X400	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 IM R	AT6Q	X800 X500 GT42 X500 X400	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 IM R	AT6S	X800 X500 GT42 X500 X400	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 IM R	AT6T	X800 X500 GT42 X500 X400	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	M14.MT60.02 IM R	AT6U	X800 X500 GT42 X500 X400	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT40.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Außenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Außenbearbeitung.

Thread milling, External applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 671
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/875

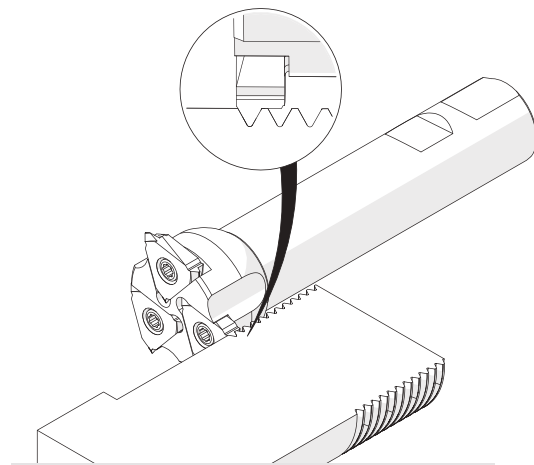
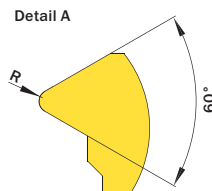
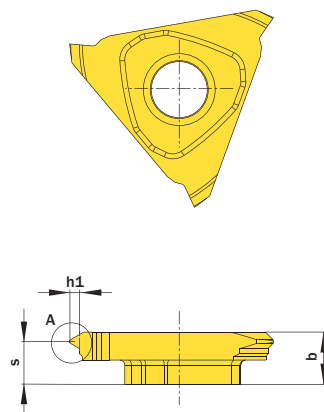


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN16.02 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe							b	h1	R	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode												
			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode												
			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm		
4	M14.UN04.02 MR	AS0F	X800	X500	GT42	X500	X400			7,6	3,9	0,92	4,4	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 MR	AS0E	X800	X500	GT42	X500	X400			7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.7.0
8	M14.UN08.02 MR	AS0D	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	1,95	0,46	3,4	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 MR	AS1D	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	1,56	0,37	3,6	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 MR	AS1C	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	1,416	0,33	3,9	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 MR	AS1B	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	1,3	0,3	3,9	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 MR	AS1A	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	1,11	0,26	4,0	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 MR	AS09	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	0,974	0,23	4,0	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 MR	AS08	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	0,87	0,2	4,2	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 MR	ASZ8	X800	X500	GT42	X500	X400			5,15	0,78	0,18	4,2	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN12.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill MX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Innenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Innenbearbeitung.

Thread milling, Internal applications, UN Full Profile

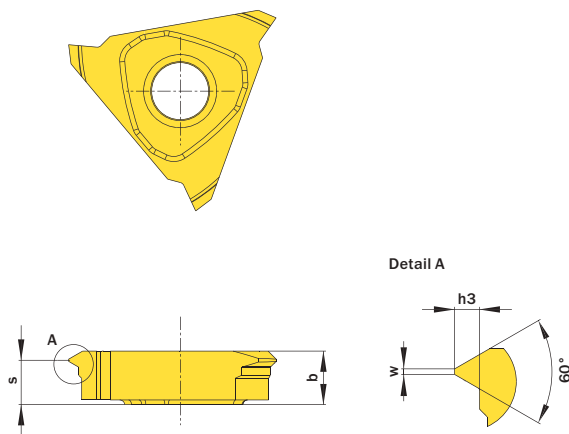
Thread milling of UN-threads, full profile, for internal application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/937

Detail A

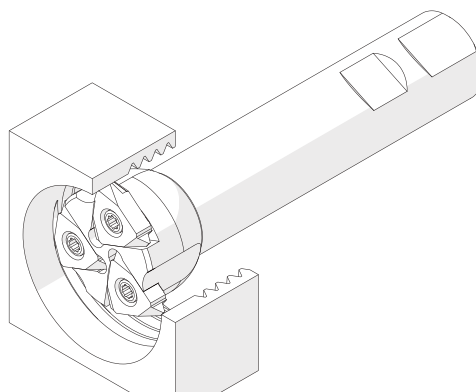


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	h3	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
4	M14.UN04.02 IM R	AT7A	X800 X500 GT42 X500 X400	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 IM R	AT7B	X800 X500 GT42 X500 X400	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	M14.UN08.02 IM R	AT7C	X800 X500 GT42 X500 X400	1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 IM R	AT7D	X800 X500 GT42 X500 X400	1,37	5,25	4,1	0,32	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 IM R	AT7E	X800 X500 GT42 X500 X400	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 IM R	AT7F	X800 X500 GT42 X500 X400	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 IM R	AT7H	X800 X500 GT42 X500 X400	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 IM R	AT7J	X800 X500 GT42 X500 X400	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN18.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General groove milling

General groove milling. For use in all materials.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
651, 652

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679)



Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1130

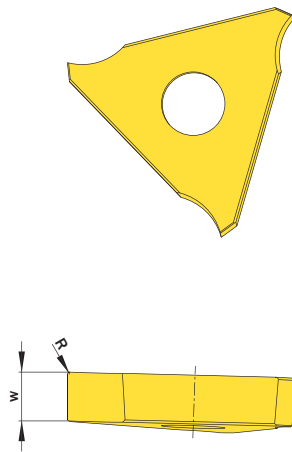


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

Passende Scheibenfräser finden Sie auf den Seiten 651 und 652
Compatible milling cutters can be found on pages 651 and 652

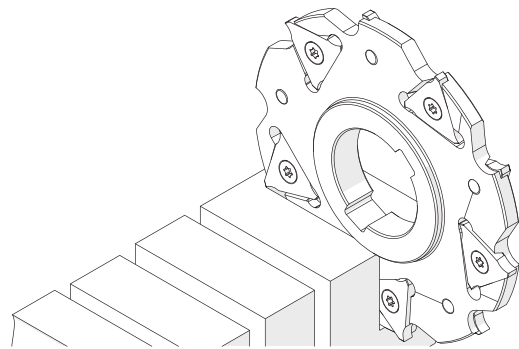


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

$w^{+0,02}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 3,2 mm				P N M K S H O		
3,2	0,2	MM4.06.0320.02 GR/L	R AYKP L AYKN	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,3 mm						
4,3	0,2	MM4.08.0430.02 GR/L	R AYKS L AYKQ	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,4 mm						
5,4	0,2	MM4.10.0545.02 GR/L	R AYKU L AYKT	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,5 mm						
6,5	0,2	MM4.12.0650.02 GR/L	R AYKW L AYKV	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.6.5

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.10.0545.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Trägerwerkzeug für den Einsatz auf Rundtackmaschinen. Das modular aufgebaute Trägerwerkzeug ermöglicht die Einhaltung feinster Fertigungstoleranzen dank hochpräziser radialer Verstellmöglichkeit.

Modular toolholder for use on rotary transfer machines. High-precision radial adjustment possibility enables maintenance of highest manufacturing tolerances.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

Das Werkzeugsystem simmill OS The Tool System simmill OS

Ausspindeln ab Ø 0,3 mm und Axialstechen ab Ø 6,2 mm.
 Fine Boring as of Ø 0,3 mm and Face Grooving as of Ø 6,2 mm.



simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

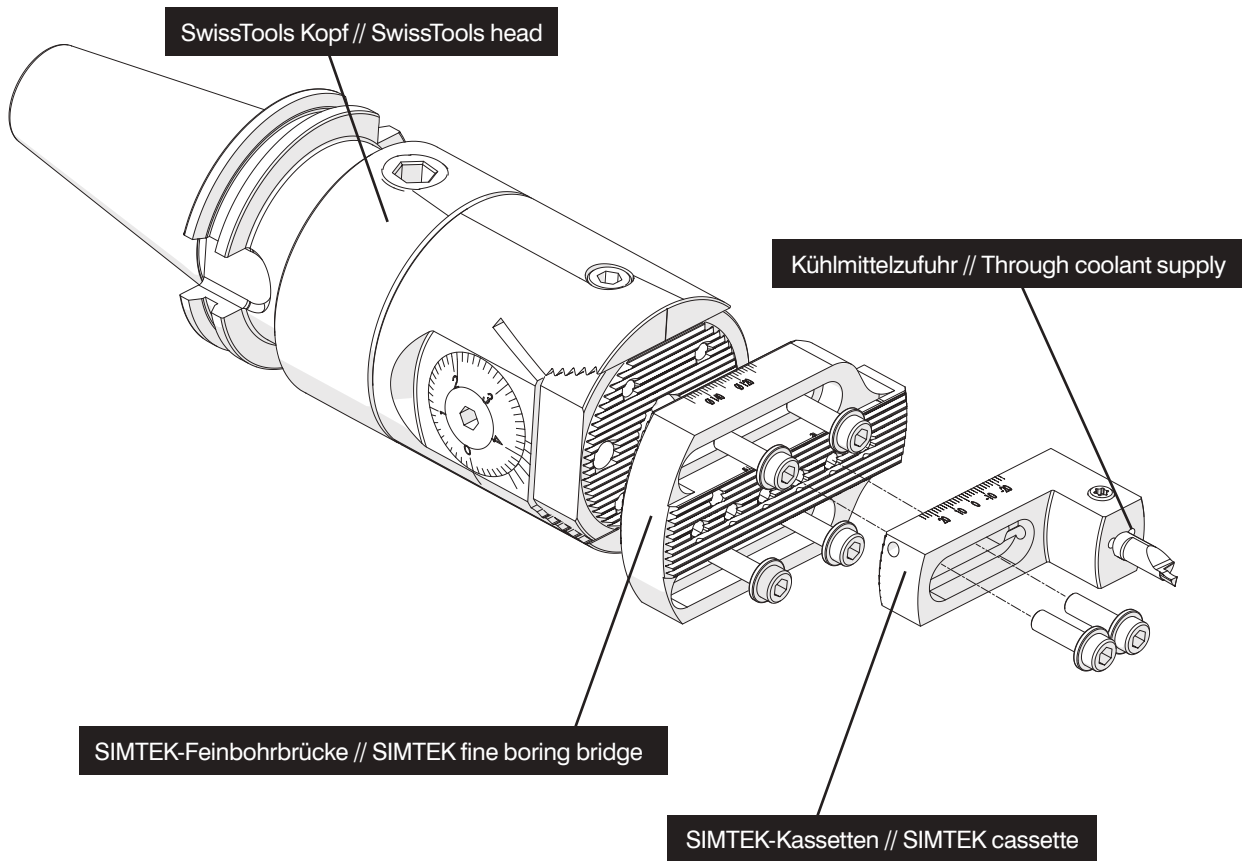
simmill MX

simmill OS

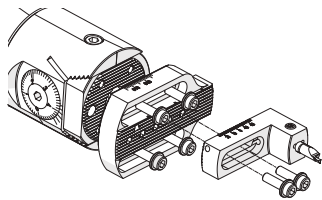
Index

663

Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in Detail



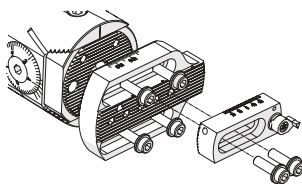
Verfügbare Kassetten und Anwendungsgebiete Available cassettes and applications



Für simturn AX Schneideinsätze // For simturn AX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 0,3 - Ø 149,0 mm
Connectcode: A06R

Für simturn AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode
A04.R, A04C.R und A06.R, siehe Seite **83 – 152**
For simturn AX cutting tools with connectcode
A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **83 – 152**



Für simturn DX Schneidplatten // For simturn DX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 14,0 - Ø 160,0 mm
Connectcode: D14 | D14.A.R

Schneidplatten auf Seite // Cutting inserts on page:
190, 230, 232, 233, 234



Adapter „SIMTEK/SwissTools“

Feinbohrbrücke für SwissTools-Köpfe „B10...“.

Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

Adaptor for SwissTools-Heads „B10...“.



TW
ST



Legende
Legend



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/961

683

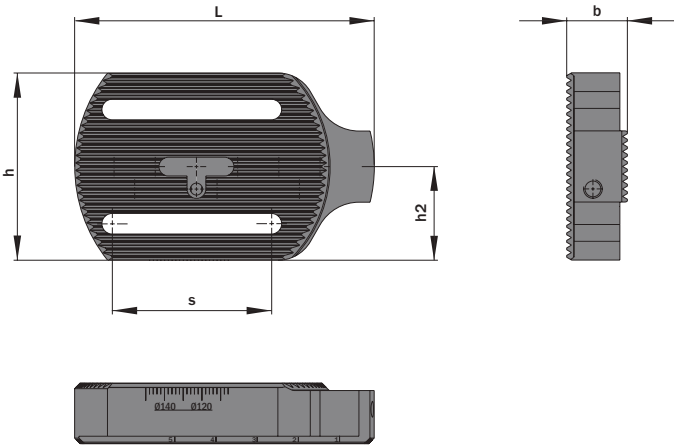


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	h2	s	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	
80,0	MOS.STA.B10.080	AU6X	16,2	50,0	25,0	42,5	MOS

Bestellbeispiel // Order example: MOS.STA.B10.080



Kassette „D14“

Für simturn D14-Schneidwerkzeuge. Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „D14“

For simturn D14-cutting inserts. Suitable adaptor: „MOS.STA...“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/962

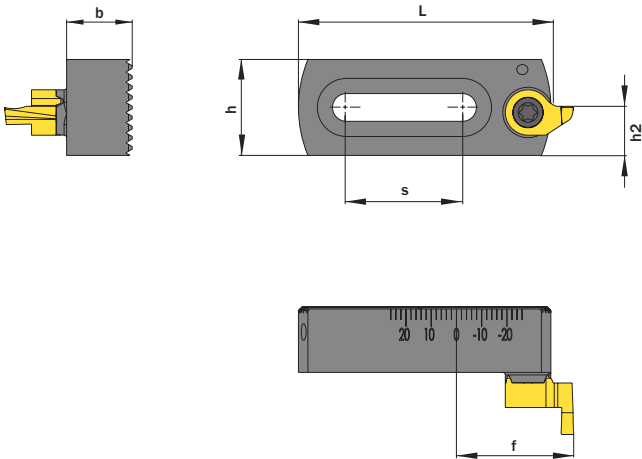


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.D14.A

Eine Auswahl passender Schneid-
platten finden Sie auf Seite:
185, 228, 229, 231, 232

A selection of compatible Cutting
Inserts can be found on page:
185, 228, 229, 231, 232

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm			
50,0	MOS.STK.D14.A	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	ASCC	T20R	D14 D14.A.R

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STK.D14.A**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.



Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für simmill OS D07- oder simmill OS D10-Schneidplatten auf precium Feinausdrehwerkzeuge. Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for simmill OS D07 or simmill OS D10 inserts on precium fine boring units. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK8”: 2,1 Nm
“ATK9”: 0,8 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)



Scan QR-Code



Legende
Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1059

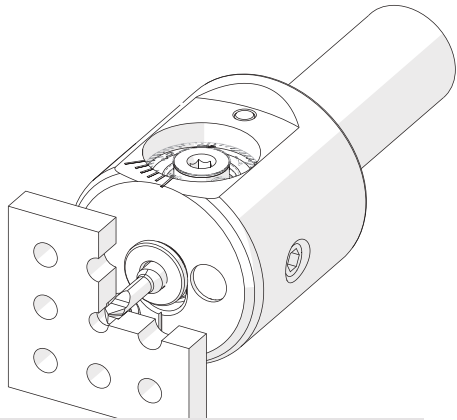
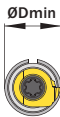
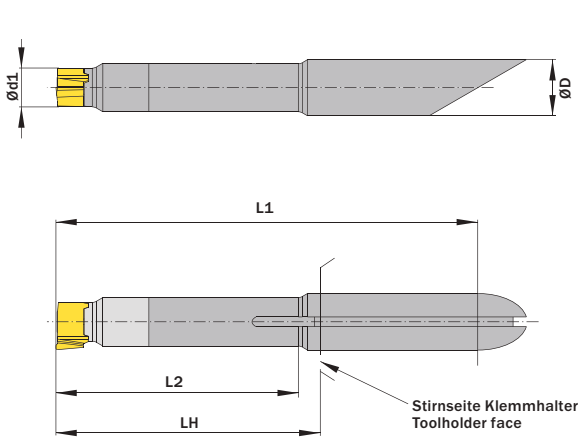


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A07.30 HM

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode	
mm	mm			mm	mm	mm	mm					
▼ L2 = 30,0 mm												
7,0	30,0	D07.A07.30 HM	AW1M	4,8	6,9	52,2	33,0	ATK9	T7F	MOS.D07	MOS.A1	upd
▼ L2 = 35,0 mm												
7,0	35,0	D10.A07.35 HM	AW1S	7,0	9,9	57,2	38,0	ATK8	T9F	MOS.D10	MOS.A1	upd
▼ L2 = 50,0 mm												
7,0	50,0	D10.A07.50 HM	AX0T	7,0	9,9	72,2	53,0	ATK8	T9F	MOS.D10	MOS.A1	upd

Bestellbeispiel // Order example: D10.A07.35 HM

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precision Feinausdrehwerkzeugen.

Fine Boring

Fine boring on precision fine boring units.

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

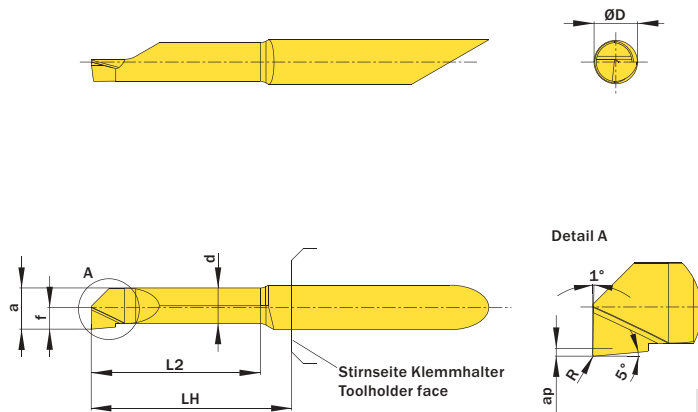
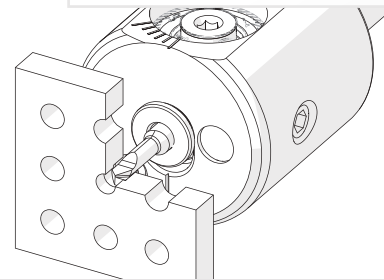
SP
HM
RLegende
Legend 683Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1009Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.deIllustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	ap	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P N M K S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm													
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.0010.01.03.00 YR	AW08	X800 X500 GT42 X500 X400	0,25	0,19	0,15	13,0	0,03	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm													
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.0025.02.06.00 YR	AW09	X800 X500 GT42 X500 X400	0,55	0,46	0,3	13,0	0,05	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,05	-	A04.0045.04.10.05 YR	AW1A	X800 X500 GT42 X500 X400	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
4,0	6,0	1,0	0,05	-	A04.0045.06.10.05 YR	AX0U	X800 X500 GT42 X500 X400	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,05	+	A04.0095.06.22.05 YR	AW1B	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.0095.09.22.05 YR	AX0V	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.0145.10.32.05 YR	AW1C	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.0145.15.32.05 YR	AX0W	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	2,55	1,6	18,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,2	0,05	+	A04.0145.20.32.05 YR	AX0X	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	2,55	1,6	23,0	0,2	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm													
4,0	15,2	3,9	0,05	+	A04.0195.15.39.05 YR	AW1D	X800 X500 GT42 X500 X400	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,9	0,05	+	A04.0195.20.39.05 YR	AX0Y	X800 X500 GT42 X500 X400	3,7	3,2	1,95	23,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	25,4	3,9	0,05	+	A04.0195.25.39.05 YR	AX0Z	X800 X500 GT42 X500 X400	3,7	3,2	1,95	28,0	0,3	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
7,0	20,3	5,2	0,05	+	A07.0245.20.52.05 YR	AW1E	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	5,2	0,05	+	A07.0245.25.52.05 YR	AX00	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,25	2,6	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	5,2	0,05	+	A07.0245.30.52.05 YR	AX01	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,25	2,6	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
7,0	20,3	6,2	0,05	+	A07.0295.20.62.05 YR	AW1F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	6,2	0,05	+	A07.0295.25.62.05 YR	AX02	X800 X500 GT42 X500 X400	6,0	5,25	3,1	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,2	0,05	+	A07.0295.30.62.05 YR	AX03	X800 X500 GT42 X500 X400	6,0	5,25	3,1	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,9 mm													
7,0	25,4	6,9	0,2	+	A07.0345.25.69.20 YR	AW1G	X800 X500 GT42 X500 X400	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,9	0,2	+	A07.0345.30.69.20 YR	AX04	X800 X500 GT42 X500 X400	6,7	6,0	3,45	33,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	40,6	6,9	0,2	+	A07.0345.40.69.20 YR	AX05	X800 X500 GT42 X500 X400	6,7	6,0	3,45	43,0	0,5	MOS.A07.R

Bestellbeispiel // Order example: A04.0195.15.39.05 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium Feinausdrehwerkzeugen.
Passende Adapter auf Seite 583.

Fine Boring

Fine boring on precium fine bore units. Suitable adaptor on page 583..

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
667

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

ALL (Seite/Page 678)

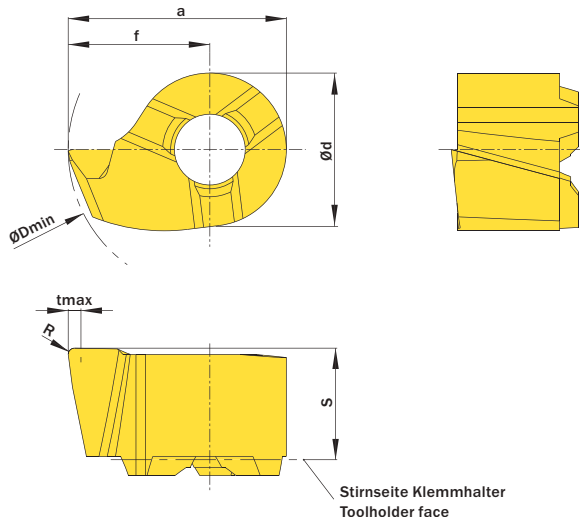


Legende
Legend **683**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1010



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de

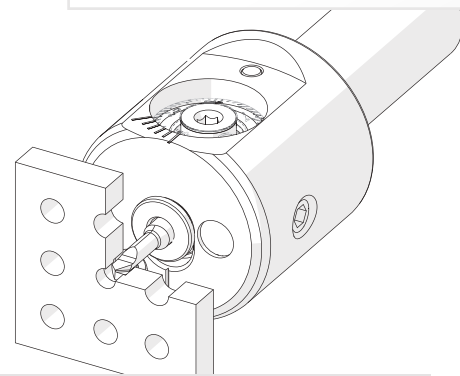


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 YR

f	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,9 mm										
3,45	0,2	6,9	D07.0345.20.07 YR	AW1H	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,9 mm										
3,95	0,2	7,9	D07.0395.20.08 YR	AW1J	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,9 mm										
4,45	0,2	8,9	D07.0445.20.09 YR	AW1K	X800 X500 GT42 X500 X400	6,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,9 mm										
4,95	0,2	9,9	D10.0495.20.10 YR	AW1N	X800 X500 GT42 X500 X400	8,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,9 mm										
5,95	0,2	11,9	D10.0595.20.12 YR	AW1P	X800 X500 GT42 X500 X400	9,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,9 mm										
6,95	0,2	13,9	D10.0695.20.14 YR	AW1Q	X800 X500 GT42 X500 X400	10,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0695.20.14 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Index

Seite // Page

671	Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation
674	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, innen Formulary for Cutting Data Calculation, internal
675	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, außen Formulary for Cutting Data Calculation, external
676	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, linear Formulary for Cutting Data Calculation, linear
678	Hinweisliste Additional information
683	Legende Legend

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting speed recommendation

Start*



*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X8*	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	X7*	300
			0,15 - 0,4 % C	X7*	245
			≥ 0,4 % C	X7*	235
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X7*	225
			Vergütet <i>Hardened</i>	X7*	150
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	X5*	150
			Vergütet <i>Hardened</i>	X5*	120
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	X5*	190
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	X5*	170
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	X5*	125
		Sinterstahl weich <i>Sintered steel soft</i>		X5*	115
M	X5*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X8*	200
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	150
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X8*	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X8*	200
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	135
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	X8*	120
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X8*	165
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X8*	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X8*	180
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	130
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X8*	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X8*	185
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	130
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X8*	160
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X8*	130

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

671

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting speed recommendation

Start*



*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
K	X5*	Temperguß Malleable	Ferritisch (kurzspanend) Ferritic (short chipping)	X8*	170
			Perlitisch (langspanend) Pearlitic (long chipping)	X8*	130
		Grauguß Grey Cast Iron	Niedrige Festigkeit Low tensile strength	X8*	180
			Hohe Festigkeit High tensile strength	X8*	145
		Kugelgraphitguß Spheroidal Graphite cast iron	Ferritisch Ferritic	X8*	120
			Perlitisch Pearlitic	X8*	120
			Martensitisch Martensitic	X8*	110
N	X8*	Aluminiumlegierung, geschmiedet Aluminium alloys, Whrought	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	680
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	300
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	Nicht aushärtbar Can not be hardened	X1*	600
			Aushärtbar, Gehärtet Can be hardened, hardened	X1*	290
		Aluminiumlegierung, gegossen Aluminium alloys, Cast	< 5 % Si	X1*	200
			5 - 12 % Si	GM17	180
			> 12 % Si	GM17	100
		Kupfer- und Kupferlegierung Copper- and Copper Alloys	Automatenlegierung, ≥ 1 % Pb Free Cutting Alloys, ≥ 1 % Pb	X1*	350
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb	X1*	400
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper	X1*	275

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting speed recommendation

Start*



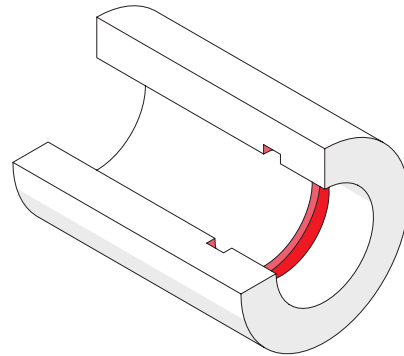
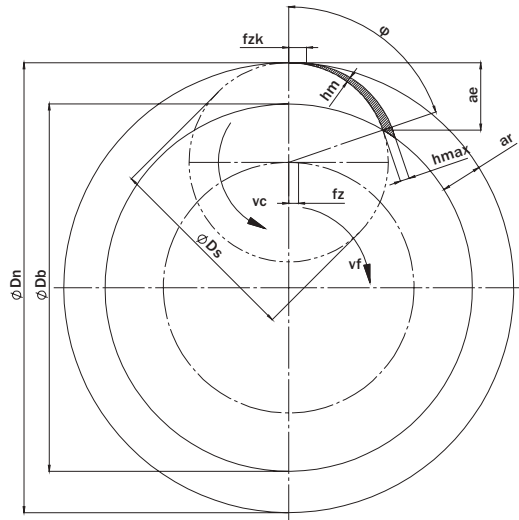
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneldstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	GT42	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert Heat-resistant super alloys Fe-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated	X5*	85
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet Aged or solution treated and aged	X5*	50
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert Heat-resistant super alloys Ni-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated	X5*	50
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet Aged or solution treated and aged	X5*	50
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Cast or Cast and aged	X5*	50
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert Heat-resistant super alloys Co-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated	X5*	30
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet Solution treated and aged	X5*	40
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Cast or Cast and aged	X5*	40
		Titanlegierung Titanium Alloys	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) Commercial pure (99,5 % Ti)	X5*	100
			α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht α, near α and α + β alloys, annealed	X5*	80
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.	X5*	65
H	X5*	Hochvergütete und gehärtete Stähle Tempered and hardened steel		GT42	50
O	X4*	Unverstärkte Thermoplaste Unamplified Thermoplastics		GF25	200
		Duroplaste Thermosets		GF25	120
		Kunststoffe glasfaserverstärkt Plastics glass fibre reinforced		GF25	120
		Kunststoffe Carbon faserverstärkt Plastics carbon fibre reinforced		GF25	110
		BR (Butadien-Kautschuk) BR (Butadiene rubber)		GF25	100
		POM (Polyoxymethylen) POM (Polyoxymethylene)		GF25	300
		PTFE (Polytetrafluorethylen) PTFE (Polytetrafluoroethylene)		GF25	125

Diese Richtwerte sind allgemeine Empfehlungen. Die optimale Schnittgeschwindigkeit hängt von vielen Faktoren ab, einschließlich der spezifischen Materialeigenschaften, der Werkzeuggeometrie, der Kühlung und der Stabilität der Bearbeitungsbedingungen. // These guide values are general recommendations. The optimum cutting speed depends on many factors, including the specific material properties material properties, tool geometry, cooling and the stability of the machining conditions.

Info

Schnittwertberechnung beim Innenzirkularfräsen Cutting data calculation for internal groove milling by circular interpolation



Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut

$$ae = (Dn^2 - Db^2) / 4(Dn - Ds)$$

Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\varphi = \arccos(1 - (2(ae/Ds)))$$

$$fz = (hmax * Ds * \pi * \varphi) / (720^\circ * ae)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = vc / (\pi * Ds)$$

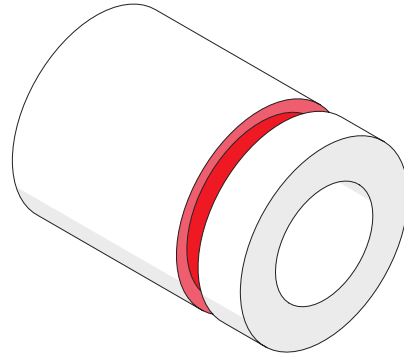
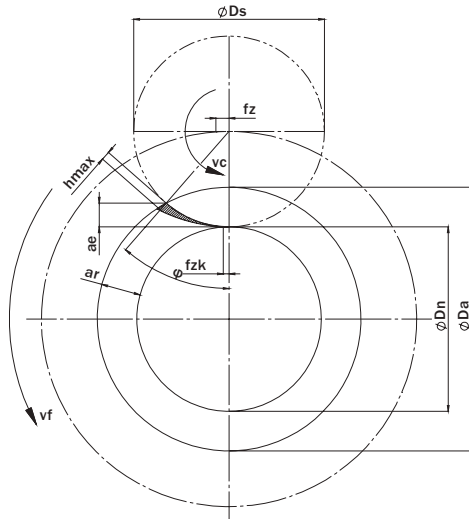
$$vf = fz * ZEFP * n$$

$$v_{eff} = (fz * ZEFP * n * Dn) / (Dn - Ds)$$

$$fzk = v_{eff} / (ZEFP * n)$$

- ae Effektive Schnitttiefe // Actual depth of cut
- φ Eingriffswinkel // Angle of engagement
- fz Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
- n Drehzahl // Revolutions per minute
- vf Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
- v_{eff} Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
- fzk Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom
- ZEFP Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Peripheral effective cutting edge count

Schnittwertberechnung beim Außenzirkularfräsen Cutting data calculation for external groove milling by circular interpolation



Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut

$$ae = (Da^2 - Dn^2) / 4(Da + Ds)$$

Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\varphi = \arccos(1 - 2(ae/Ds))$$

$$fz = (h_{max} \cdot Ds \cdot \pi \cdot \varphi) / (720 \cdot ae)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = vc / (\pi \cdot Ds)$$

$$vf = fz \cdot ZEFP \cdot n$$

$$v_{eff} = (fz \cdot ZEFP \cdot n \cdot Dn) / (Dn + Ds)$$

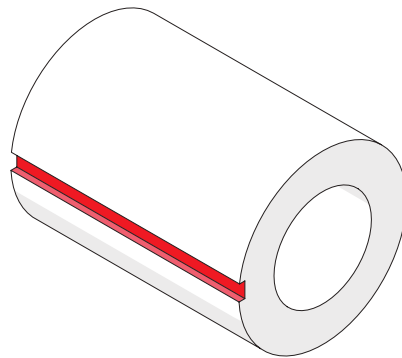
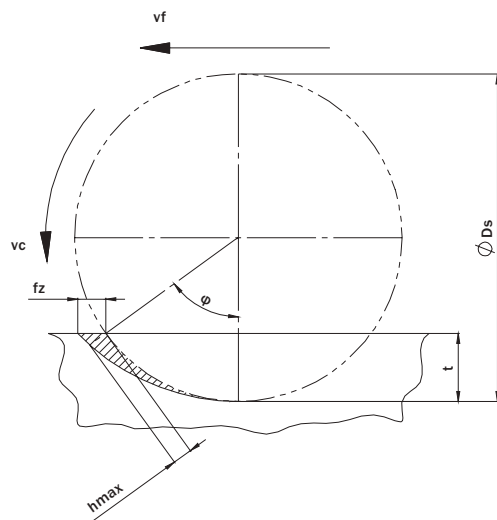
$$fz_k = v_{eff} / (ZEFP \cdot n)$$

- ae Effektive Schnitttiefe // Actual depth of cut
 φ Eingriffswinkel // Angle of engagement
 fz Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
 n Drehzahl // Revolutions per minute
 vf Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
 v_{eff} Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
 fz_k Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom
 ZEFP Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Peripheral effective cutting edge count

Info

Schnittwertberechnung beim Linearfräsen

Cutting data calculation for linear groove milling



Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\phi = \arccos(1 - (2(t/D_s)))$$

$$f_z = (h_{max} * D_s * \pi * \phi) / (720 * t)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = v_c / (\pi * D_s)$$

$$v_f = f_z * Z_{EFP} * n$$

ϕ Eingriffswinkel // Angle of engagement

f_z Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge

n Drehzahl // Revolutions per minute

v_f Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center

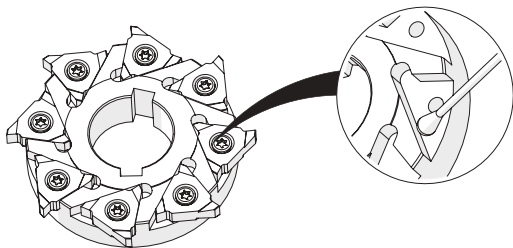
Z_{EFP} Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Peripheral effective cutting edge count

Hinweisliste

Additional information

ALL

Reinigung // Cleaning



Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen.
Please clean insert seat well before use.

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste.

Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.

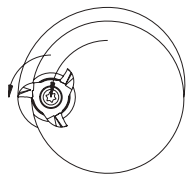


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

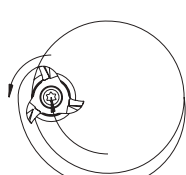
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



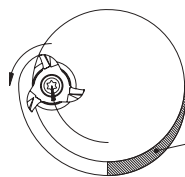
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



Tool movement shown.
The **synchronous milling** method is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.

Einfahrschleife // Immersion Loop

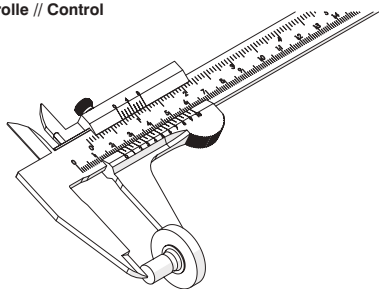


Einfahrschleife
Immersion Area

Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Kontrolle // Control



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung.
Please control your work pieces frequently.

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Seite/Page ***
---	---------------	----------------	----------------------

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

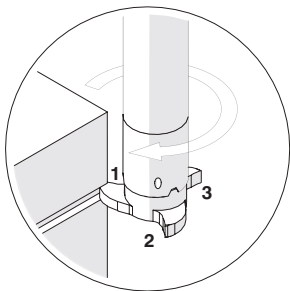
Given cutting parameters are ment as initial values.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

Hinweisliste
Additional information

H01

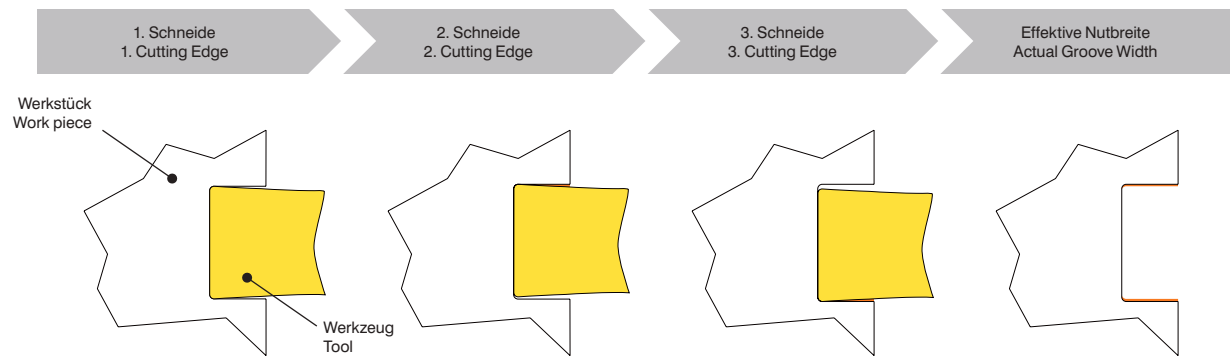


Bitte beachten Sie, dass zusätzlich zu der angegebenen Schneidenbreitentoleranz noch eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt werden muss.

Die effektive Nutbreite kann somit ggü. der Schneidenbreite um bis zu 0,03 mm breiter ausfallen.

Please note that a design inherent circular run-out tolerance of up to 0,03 mm must be considered in addition to the given cutting edge width tolerance.

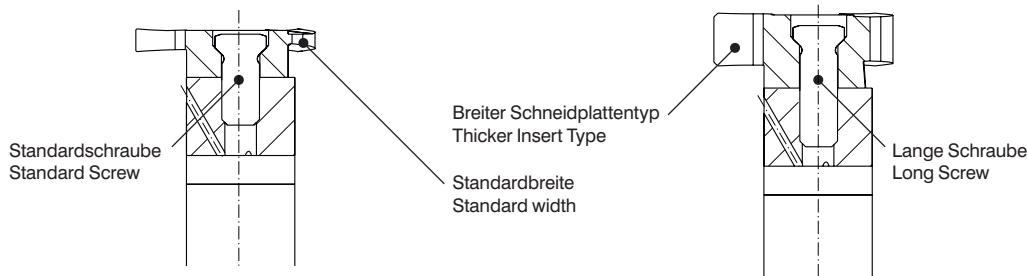
The actual groove width can be up to 0,03 mm wider than the given cutting edge width.



H02

Die mit den Frälerschäften ausgelieferte Standardschraube ist für diesen breiten Schneidplattentyp zu kurz.
Bitte im Bestellfall zusätzlich die längere Schraube mitbestellen.

The standard screw which is mounted on the standard milling cutter shanks is not long enough for this thicker insert type.
Please order the longer screw too in case of ordering this insert type.



Aufnahmecode Connect code	Standardschraube Standard screw	Lange Schraube Long screw
UD*	U M4 x 12 T15F	U M4 x 16,6 T15F
VD*	V M5 x 12 T20T	V M5 x 16 T20T

Hinweisliste
Additional information

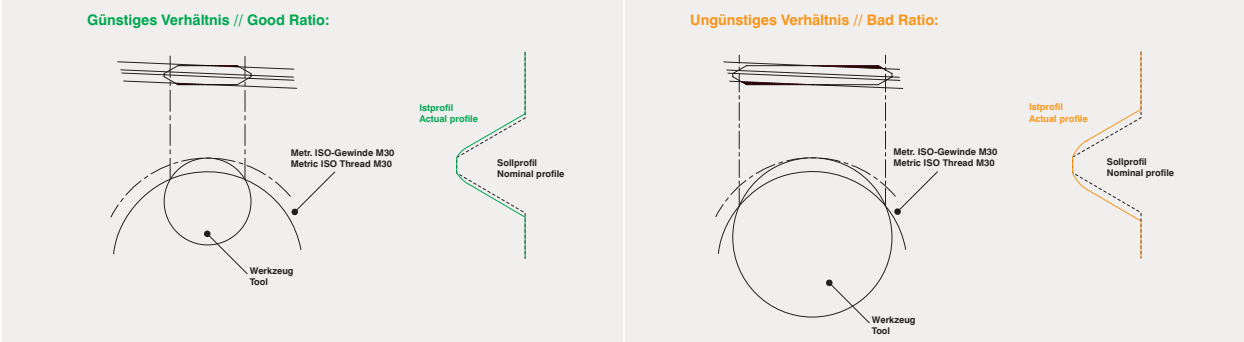
H03

Beim Zirkularfräsen von Gewinden ist ein möglicher Vor- und Nachschnitt des Werkzeugs in den Gewindegängen zu berücksichtigen. Bitte achten Sie daher bei der Werkzeugauswahl darauf, dass der Schneidkreisdurchmesser des Werkzeugs im Verhältnis zum Kernlochdurchmesser des Gewindes ausreichend klein gewählt wird. Bei diesem Auswahlprozess ist auch die Steigung zu berücksichtigen.

Die folgende Illustration zeigt links ein günstiges und rechts ein ungünstiges Verhältnis zwischen Kernloch- und Werkzeugdurchmesser. Die roten Flächen stellen hierbei den Vor- bzw. Nachschnitt dar. Im Beispiel links ist das Istprofil nahe dem gewünschten Sollprofil:

Thread milling by circular interpolation can cause thread profile violation. Please keep this possible profile violation in mind during the process of selecting a suitable tool. The tool diameter needs to be small enough compared to the core hole diameter. The pitch also needs to be considered here.

The following illustration shows a good ratio between core hole diameter and tool diameter on the left side and a bad ratio on the right side. The red areas indicate the profile violation. The left example would lead to an actual profile which is very close to the nominal profile:



Es gelten die Regeln:
Je größer der Kernlochdurchmesser, desto größer der mögl. Schneidkreis.
Je größer die Steigung, desto kleiner der mögl. Schneidkreis.

Two general rules apply:
The bigger the core hole diameter is, the bigger the tool diam. can be.
The bigger the pitch is, the smaller the tool diam. should be.

Die folgende Tabelle enthält eine exemplarische Übersicht des empf. max. Schneidkreisdurchmesser je Gewindegröße und Steigung:

The following table is an example showing the recommended maximum tool diameter in relation to the thread size and pitch:

		Metr. ISO-Gewinde, Teilprofil // Metric ISO-Thread, partial profile										
		M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
Steigung // Pitch	1	10,0	14,0	18,0	22,0	25,0	28,0	34,0	40,0	45,0	53,0	57,0
	1,5	8,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0	32,0	37,0	43,0	51,0	55,0
	2	7,0	10,0	14,0	18,0	22,0	24,0	30,0	35,0	40,0	48,0	52,0
	2,5	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	22,0	28,0	32,0	37,0	45,0	48,0
	3	-	6,0	10,0	14,0	18,0	20,0	26,0	30,0	36,0	43,0	47,0
	3,5	-	-	-	12,0	16,0	18,0	24,0	29,0	35,0	42,0	46,0
	4	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	32,0	39,0	43,0
	4,5	-	-	-	-	-	-	-	24,0	30,0	37,0	40,0
	5	-	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	34,0	37,0
	5,5	-	-	-	-	-	-	-	20,0	25,0	31,0	35,0
	6	-	-	-	-	-	-	-	19,0	23,0	29,0	32,0

Alle Maße in mm // Values in mm.

Unsere Schneidwerkzeuge für das Gewindefräsen weisen bereits eine Gewindeeignung aus. Dieser Wert richtet sich bei den Teilprofilwerkzeugen nach der angegebenen kleineren Steigung. Die größere Steigung ist demnach erst in größeren Gewindedurchmessern realisierbar.

A thread size recommendation is given on the catalog page next to every thread milling tool. In case of partial profile tools, this recommendation is based on the smaller pitch. The second (larger) pitch is possible in bigger diameters.

Hinweisliste Additional information

H04

Bei den simmill Teilprofil-Gewindefrässhneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefräst werden können.

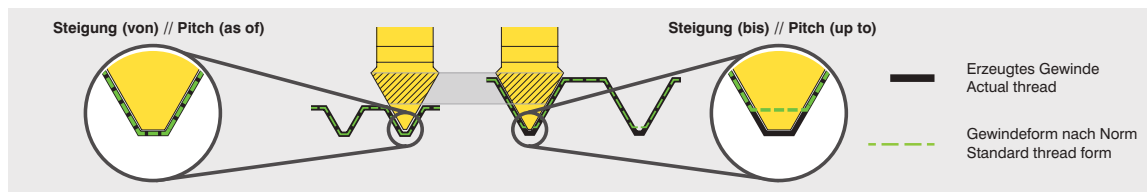
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simmill Groove Milling inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

H05

Je nach Anwendung und Werkstückmaterial, sollte bei der Nutzung von sechsschneidigen Fräswerkzeugen und zur Reduzierung des Schnittdrucks, auf ein ausreichend großes Verhältnis zwischen Schneidkreis- und Bohrungsdurchmesser geachtet werden. Bei begrenzter Auswahlmöglichkeit ist im Zweifel das dreischneidige Werkzeug zu bevorzugen.

Dieses Beispiel zeigt (in identischen Bohrungsdurchmessern), links ein dreischneidiges und rechts ein sechsschneidiges Fräswerkzeug mit identischen Schneidkreisdurchmessern: Die dreischneidige Ausführung ist mit 2 Schneiden im Einsatz, während die sechsschneidige Ausführung mit bis zu 4 Scheiden im Einsatz ist.

Please choose a good ratio between the diameter of the Milling insert and the workpiece bore diameter, when using milling inserts with 6 cutting edges. This can reduce the cutting pressure, depending on the application and work piece material. In case of doubt, the three edged model could be the best choice.

This example shows a three edged milling insert on the left side and a six edged milling insert on the right side - both with equal sizes and shown in the same bore diameter: The three edged model is permanently using 2 cutting edged while the six edged model is using up to 4 cutting edges at the same time.



Info

Hinweisliste
Additional information

H06

Nachschnittregel für das Fräsen von metrischen ISO-Vollprofilgewinden Bitte beachten Sie beim Fräsen metrischer ISO-Vollprofilgewinden mit simmill Werkzeugen die folgende Nachschnittregel (P = Steigung): P < 2 mm: max. 0,02 mm Nachschnitt/Flanke P > 2 mm: max. P/100 Nachschnitt/Flanke	Recut rule for the milling of metric ISO full profile threads Please note the following recut rule when milling metric ISO full profile threads with simmill tools (P=Pitch): P < 2 mm: max. 0,02 mm recut/flank P > 2 mm: max. P/100 recut/flank
--	--

H07

ZEFP Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig Peripheral effective cutting edge count	ZEFF Anzahl wirksamer Schneiden, stirnseitig Face effective cutting edge count
---	--

Legende

Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Schwermetall // Heavy metal toolholder // Porte-outils en métal lourd // Porta inserto in Metallo pesante // Porta-herramientas de metal pesado // Agir metal tutucu
SM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ST	
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sağ model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten soğutmalı
LM	Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras // Hafif alaşımlı metalller için
	Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna // Sólo para mecanizado externo // Dış çaplar için
	Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intérieures // Solo per lavorazione interna // Sólo para mecanizado interno // İç çaplar için
	Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
4U0.1609.25.IC B HM	612	9W4.0350.020.50 GY	628	M14.0315.02 GR	653	M14.MT45.02 IM R	658	M81.0063.05 R	650
4U0.1609.25.IC B ST	612	9W4.0400.020.50 GYY	629	M14.0318.02 GL	653	M14.MT50.02 EM R	657	M81.0080.08 L	650
4V0.1611.30.IC A HM	614	9W4.0476.020.50 GYY	629	M14.0318.02 GR	653	M14.MT50.02 IM R	658	M81.0080.08 R	650
4V0.1611.30.IC A ST	614	9W4.0500.020.50 GYY	629	M14.0350.02 GL	653	M14.MT55.02 EM R	657	M81.0100.10 L	650
4V0.1611.30.IC B HM	613	9W4.0600.020.50 GYY	629	M14.0350.02 GR	653	M14.MT55.02 IM R	658	M81.0100.10 R	650
4V0.1612.24 A ST	615	9W4.1616.060 A HM	623	M14.0400.02 GL	653	M14.MT60.02 EM R	657	MA3.050.15.06.00 AG	458
4V0.1612.42 A HM	615	9W4.1616.090 A HM	623	M14.0400.02 GR	653	M14.MT60.02 IM R	658	MA3.060.15.06.00 AG	458
4V0.1612.60 A HM	615	9W4.1616.120 A HM	623	M14.0400.200 VR	655	M14.UN04.02 IM R	660	MA3.070.15.06.00 AG	458
4V0.1614.42 A HM	615	9W4.2016.32 A ST	624	M14.0415.02 GL	653	M14.UN04.02 MR	659	MA3.070.25.08.00 AG	458
4V0.1614.60 A HM	615	9W4.R100.06.000.50 PS	630	M14.0415.02 GR	653	M14.UN06.02 IM R	660	MA3.080.15.06.00 AG	458
4V0.1614.85 A HM	615	9W4.R100.06.010.50 PS	630	M14.0437.02 GL	653	M14.UN06.02 MR	659	MA3.080.25.08.00 AG	458
4V0.2013.35.IC A HM	614	9W4.R150.06.000.50 PS	630	M14.0437.02 GR	653	M14.UN08.02 IM R	660	MA3.090.15.06.00 AG	458
4V0.2013.35.IC A ST	614	9W4.R150.06.010.50 PS	630	M14.0475.02 GL	653	M14.UN08.02 MR	659	MA3.090.25.08.00 AG	458
4V0.2013.35.IC B HM	613	9W4.R200.06.000.50 PS	630	M14.0475.02 GR	653	M14.UN10.02 IM R	660	MA3.100.04.04.05 AV	459
4V0.2014.35 A ST	615	9W4.R200.06.010.50 PS	630	M14.0500.02 GR	653	M14.UN10.02 MR	659	MA3.100.04.06.00 AS	467
4V6.0100.010.28 GY	616	A04.0010.01.03.00 YR	668	M14.0500.250 VR	655	M14.UN11.02 IM R	660	MA3.100.06.06.05 AV	459
4V6.0100.010.35 GY	616	A04.0025.02.06.00 YR	668	M14.0515.02 GL	653	M14.UN11.02 MR	659	MA3.100.15.06.00 AG	458
4V6.0100.010.40 GY	616	A04.0045.04.10.05 YR	668	M14.0515.02 GR	653	M14.UN12.02 IM R	660	MA3.100.25.08.00 AG	458
4V6.0150.010.28 GY	616	A04.0045.06.10.05 YR	668	M14.0815.01 ML	656	M14.UN12.02 MR	659	MA3.150.06.06.07 AV	459
4V6.0150.010.35 GY	616	A04.0095.06.22.05 YR	668	M14.0815.01 MR	656	M14.UN14.02 MR	659	MA3.150.07.08.00 AS	467
4V6.0150.010.40 GY	616	A04.0095.09.22.05 YR	668	M14.1020.01 ML	656	M14.UN16.02 IM R	660	MA3.150.15.06.00 AG	458
4V6.0200.020.28 GY	616	A04.0145.10.32.05 YR	668	M14.1020.01 MR	656	M14.UN16.02 MR	659	MA3.150.25.08.00 AG	458
4V6.0200.020.35 GY	616	A04.0145.15.32.05 YR	668	M14.1535.01 ML	656	M14.UN18.02 IM R	660	MA3.200.07.08.00 AS	467
4V6.0200.020.37 GY	616	A04.0145.20.32.05 YR	668	M14.1535.01 MR	656	M14.UN18.02 MR	659	MA3.200.10.12.00 AS	467
4V6.0200.020.40 GY	616	A04.0195.15.39.05 YR	668	M14.1609.54 FL	654	M14.UN20.02 MR	659	MA3.200.25.08.00 AG	458
4V6.0250.020.35 GY	616	A04.0195.20.39.05 YR	668	M14.1609.54 FR	654	M80.0063.05 L	648	MA3.200.10.12.00 AS	467
4V6.0300.020.28 GY	616	A04.0195.25.39.05 YR	668	M14.1610.54 FL	654	M80.0063.05 R	648	MA3.300.10.12.00 AS	467
4V6.0300.020.35 GY	616	A07.0245.20.52.05 YR	668	M14.1610.54 FR	654	M80.0063.05.07 L	648	MA3.300.13.16.00 AS	467
4V6.0300.020.40 GY	616	A07.0245.25.52.05 YR	668	M14.1812.54 FL	654	M80.0063.05.07 R	648	MA3.300.16.16.00 AS	467
4V6.0400.020.28 GY	616	A07.0245.30.52.05 YR	668	M14.1812.54 FR	654	M80.0063.05.07.IC L	648	MA3.400.13.16.00 AS	467
4V6.0400.020.35 GY	616	A07.0295.20.62.05 YR	668	M14.2115.54 FL	654	M80.0063.05.07.IC R	648	MA3.400.16.16.00 AS	467
4V6.0500.020.28 GY	616	A07.0295.25.62.05 YR	668	M14.2115.54 FR	654	M80.0063.05.IC L	648	MA3.400.19.16.00 AS	467
9W1.0.625.09.20 A ST	620	A07.0295.30.62.05 YR	668	M14.2140.01 ML	656	M80.0063.05.IC R	648	MA3.4545.02.03.04 AF	466
9W1.0.625.09.20 B ST	622	A07.0345.25.69.20 YR	668	M14.2140.01 MR	656	M80.0080.08 L	648	MA3.4545.02.04.04 AF	466
9W1.0.625.09.33 A HM	619	A07.0345.30.69.20 YR	668	M14.2445.01 ML	656	M80.0080.08 R	648	MA3.4545.02.06.04 AF	466
9W1.0.625.09.33 B HM	621	A07.0345.40.69.20 YR	668	M14.2445.01 MR	656	M80.0080.08.07 L	648	MA3.4545.02.08.04 AF	466
9W1.0120.020.28 G	625	D07.0345.20.07 YR	669	M14.2616.54 FL	654	M80.0080.08.07 R	648	MA3.4545.02.10.06 AF	466
9W1.0150.020.28 G	625	D07.0395.20.08 YR	669	M14.2616.54 FR	654	M80.1044.03.IC	647	MA3.4545.02.15.06 AF	466
9W1.0150.020.28 GYY	626	D07.0445.20.09 YR	669	M14.2617.54 FL	654	M80.2480.05 L	648	MA3.4545.02.15.250 AF	466
9W1.0160.020.28 GYY	626	D07.A07.30 HM	667	M14.2617.54 FR	654	M80.2480.05 R	648	MA3.4545.02.25.06 AF	466
9W1.0200.020.28 G	625	D10.0495.20.10 YR	669	M14.2750.01 ML	656	M80.2480.05.07 L	648	MA3.4545.02.25.08 AF	466
9W1.0200.020.28 GYY	626	D10.0595.20.12 YR	669	M14.2750.01 MR	656	M80.2480.05.07 R	648	MA3.4545.02.25.250 AF	466
9W1.0240.020.28 G	625	D10.0695.20.14 YR	669	M14.3118.54 FL	654	M80.2480.05.IC R	648	MA3.4545.02.25.312 AF	466
9W1.0250.020.28 GYY	626	D10.A07.35 HM	667	M14.3118.54 FR	654	M80.2539.02	647	MA3.4545.02.35.08 AF	466
9W1.1609.20 A ST	620	D10.A07.50 HM	667	M14.3260.01 ML	656	M80.2539.02.07	647	MA3.4545.02.35.312 AF	466
9W1.1609.20 B ST	622	M14.0130.00 GL	653	M14.3260.01 MR	656	M80.2539.02.IC	647	MA3.500.16.16.00 AS	467
9W1.1609.33 A HM	619	M14.0130.00 GR	653	M14.4060.01 ML	656	M80.2544.03	647	MA3.500.19.16.00 AS	467
9W1.1609.33 B HM	621	M14.0160.00 GL	653	M14.4060.01 MR	656	M80.2544.03.07	647	MA3.500.22.16.00 AS	467
9W4.0.625.16.060 A HM	623	M14.0160.00 GR	653	M14.4120.54 FL	654	M80.2544.03.IC	647	MA3.600.19.16.00 AS	467
9W4.0.625.16.090 A HM	623	M14.0185.02 GL	653	M14.4120.54 FR	654	M80.C344.60.03	649	MA3.600.22.16.00 AS	467
9W4.0.625.16.120 A HM	623	M14.0185.02 GR	653	M14.4125.54 FL	654	M80.C344.60.03.07	649	MA3.600.25.16.00 AS	467
9W4.0.750.16.32 A ST	624	M14.0200.02 GL	653	M14.4125.54 FR	654	M80.C344.60.03.07.IC	649	MA3.800.22.16.00 AS	467
9W4.0050.000.50 G	627	M14.0200.02 GR	653	M14.5130.61 FL	654	M80.C344.60.03.IC	649	MA3.MT02.01.02.03 AM	461
9W4.0100.000.50 G	627	M14.0215.02 GL	653	M14.5130.61 FR	654	M80.C450.40.04	649	MA3.MT03.01.04.03 AM	461
9W4.0117.010.50 GY	628	M14.0215.02 GR	653	M14.MT15.02 EM R	657	M80.C450.40.04.07	649	MA3.MT03.01.05.03 AM	461
9W4.0150.010.50 GY	628	M14.0239.02 GL	653	M14.MT15.02 IM R	658	M80.C450.40.04.07.IC	649	MA3.MT03.02.08.04 AM	464
9W4.0150.010.50 GYY	629	M14.0239.02 GR	653	M14.MT20.02 EM R	657	M80.C450.40.04.IC	649	MA3.MT05.02.10.06 AM	464
9W4.0157.010.50 GY	628	M14.0250.02 GL	653	M14.MT20.02 IM R	658	M80.C563.40.05	649	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	464
9W4.0200.020.50 GY	628	M14.0250.02 GR	653	M14.MT25.02 EM R	657	M80.C563.40.05.07	649	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	464
9W4.0200.020.50 GYY	629	M14.0250.125 VR	655	M14.MT30.02 EM R	657	M80.C563.40.05.07.IC	649	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	464
9W4.0239.020.50 GY	628	M14.0265.02 GL	653	M14.MT30.02 IM R	658	M80.C563.40.05.IC	649	MA3.MT15.01.15.06 AM	461
9W4.0250.020.50 GY	628	M14.0265.02 GR	653	M14.MT35.02 EM R	657	M80.C675.50.07	649	MA3.MT15.01.15.250 AM	462
9W4.0250.020.50 GYY	629	M14.0300.02 GL	653	M14.MT35.02 IM R	658	M80.C675.50.07.07	649	MA3.MT15.01.25.08 AM	462
9W4.0300.020.50 GY	628	M14.0300.02 GR	653	M14.MT40.02 EM R	657	M80.C675.50.07.07.IC	649	MA3.MT15.01.25.312 AM	462
9W4.0300.020.50 GYY	629	M14.0300.150 VR	655	M14.MT40.02 IM R	658	M80.C675.50.07.IC	649	MA3.MT20.01.25.08 AM	462
9W4.0318.020.50 GY	628	M14.0315.02 GL	653	M14.MT45.02 EM R	657	M81.0063.05 L	650	MA3.MT20.01.25.312 AM	462

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MA4.150.16.08.07 AV	459	MK2.A.0110.00 GR	643	P06.0815.01.11 M	511	P12.0157.02 G	504	Q63.0300.020 GY	633
MA4.150.20.10.07 AV	459	MK2.A.0130.00 GR	643	P06.1118.14.12 M	514	P12.0160.00 G	508	Q63.0400.000 GY	634
MA4.200.16.08.10 AV	459	MK2.A.0160.00 GR	643	P06.1515.02.10 F	516	P12.0200.02 G	504	Q63.0400.020 GY	633
MA4.200.20.10.10 AV	459	MK2.A.0185.02 GR	643	P06.2020.02.10 F	516	P12.0239.02 G	504	Q63.0500.000 GY	634
MA4.250.20.10.12 AV	459	MK2.A.0200.02 GR	643	P06.2530.01.11 M	511	P12.0250.02 G	504	Q63.0500.020 GY	633
MA4.300.20.10.15 AV	459	MK2.A.0215.02 GR	643	P06.3030.02.10 F	516	P12.0300.02 G	504	Q63.0600.000 GY	634
MA4.BS19.P02.20.10 AM	465	MK2.A.0250.02 GR	643	P06.4545.02.10 F	516	P12.0510.01 M	510	Q63.0600.020 GY	633
MA4.BS19.P02.30.12 AM	465	MK2.A.0265.02 GR	643	P06.ST25.020.12 Y	517	P12.0720.01 M	510	Q63.0800.000 GY	634
MA4.BS28.P02.16.06 AM	465	MK2.A.0315.02 GR	643	P09.4545.02 F	515	P12.0813.19 M	513	Q63.0800.020 GY	633
MA4.BS28.P02.16.08 AM	465	MK2.A.80.0039.06.04 R	641	P10.0.500.06.21 A HM	499	P12.0815.01 M	510	Q63.1000.000 GY	634
MA4.MT04.01.05.03 AM	461	MK2.A.80.0039.06.04.IC R	641	P10.0.500.06.21 B HM	501	P12.1118.14 M	513	Q63.1000.020 GY	633
MA4.MT04.01.06.03 AM	461	MK2.A.80.0039.06.06 R	641	P10.0.500.06.30 A HM	499	P12.1423.11 M	513	S06.0150.02.16 G	525
MA4.MT04.C.01.05.03 AM	463	MK2.A.80.0039.06.06.IC R	641	P10.0.500.06.30 B HM	501	P12.2530.01 M	510	S06.0150.020.12 GY	526
MA4.MT04.C.01.06.03 AM	463	MK2.A.80.0050.08.04 R	641	P10.0.500.06.42 A HM	499	P12.4545.35 F	515	S06.0150.020.14 GY	526
MA4.MT05.01.07.03 AM	461	MK2.A.80.0050.08.04.IC R	641	P10.0.500.06.42 B HM	501	PM0.0805.17 A HM	492	S06.0150.020.16 GY	526
MA4.MT05.C.01.07.03 AM	463	MK2.A.80.0050.08.06 R	641	P10.0.500.07.30 A HM	499	PM0.0805.25 A HM	492	S06.0200.02.16 G	525
MA4.MT06.01.08.03 AM	461	MK2.A.80.0050.08.06.IC R	641	P10.0.500.07.30 B HM	501	PM0.0805.35 A HM	492	S06.0200.020.12 GY	526
MA4.MT06.C.01.08.03 AM	463	MK2.A.80.1039.06.04.IC R	640	P10.0.625.06.12 A ST	500	PM0.1005.10 A ST	493	S06.0200.020.14 GY	526
MA4.MT07.01.09.05 AM	461	MK2.A.80.2539.06.04 R	640	P10.0.625.06.12 B ST	502	PM7.0050.00 S	495	S06.0200.020.16 GY	526
MA4.MT07.02.16.06 AM	464	MK2.A.80.2539.06.04.IC R	640	P10.0.625.07.25 A HM	499	PM7.0090.00 G	494	S06.0250.02.16 G	525
MA4.MT07.02.20.08 AM	464	MK2.A.80.2539.06.06 R	640	P10.0.625.07.25 B HM	501	PM7.0100.00 G	494	S06.0250.020.12 GY	526
MA4.MT07.C.01.09.05 AM	463	MK2.A.80.2539.06.06.IC R	640	P10.0070.00 Z	507	PM7.0100.00 S	495	S06.0250.020.14 GY	526
MA4.MT08.01.10.05 AM	461	MK2.A.81.0063.12.04 R	642	P10.0080.00 Z	507	PM7.0110.00 G	494	S06.0250.020.16 GY	526
MA4.MT08.C.01.10.05 AM	463	MK2.A.81.0063.12.06 R	642	P10.0090.00 Z	507	PM7.MT.040.022.02 M	497	S06.0510.01.12 M	529
MA4.MT08.C.02.12.06 AM	464	MK2.A.81.0080.16.04 R	642	P10.0100.00 G	507	PM7.MT.0405.01 M	496	S06.0720.01.12 M	529
MA4.MT10.01.12.05 AM	461	MK2.A.81.0080.16.06 R	642	P10.0100.01 G	503	PM7.MT.045.024.02 M	497	S06.0815.01.13 M	529
MA4.MT10.01.15.05 AM	461	MK2.A.81.0100.20.04 R	642	P10.0110.00 G	507	PM7.MT.050.027.02 M	497	S06.1118.14.14 M	532
MA4.MT10.02.16.06 AM	464	MK2.A.81.0100.20.06 R	642	P10.0130.00 G	507	PM7.MT.060.032.02 M	497	S06.1423.11.14 M	532
MA4.MT10.02.20.10 AM	464	MM4.06.0320.02 GL	661	P10.0150.02 G	503	PM7.MT.070.038.02 M	497	S06.1515.02.14 F	534
MA4.MT10.02.25.08 AM	464	MM4.06.0320.02 GR	661	P10.0157.00 G	503	PM8.0030.00 S	495	S06.2020.02.14 F	534
MA4.MT10.C.01.12.05 AM	463	MM4.08.0430.02 GL	661	P10.0160.00 G	507	PM8.0040.00 S	495	S06.2530.01.13 M	529
MA4.MT10.C.01.15.05 AM	463	MM4.08.0430.02 GR	661	P10.0200.02 G	503	PM8.0050.00 S	495	S06.3030.02.14 F	534
MA4.MT10.C.02.16.06 AM	464	MM4.10.0545.02 GL	661	P10.0250.02 G	503	PM8.0060.00 S	495	S06.4545.02.14 F	534
MA4.MT12.02.30.10 AM	464	MM4.10.0545.02 GR	661	P10.0407.02 M	512	PM8.0070.00 S	495	S14.0.500.08.29 A HM	519
MA4.MT12.C.02.16.06 AM	464	MM4.12.0650.02 GL	661	P10.0510.02 M	512	PM8.0080.00 S	495	S14.0.500.08.29 B HM	521
MA4.MT15.C.02.20.08 AM	464	MM4.12.0650.02 GR	661	P10.0813.19 M	513	PM8.0090.00 S	495	S14.0.500.08.42 A HM	519
MA4.MT17.C.02.30.10 AM	464	MM4.82.0063.22.06	651	P10.0815.02 M	512	PM8.0100.00 S	495	S14.0.500.08.42 B HM	521
MH2.150.005 GG	638	MM4.82.0080.27.06	651	P10.0917.02 M	512	PM8.MT.0510.01 M	496	S14.0.500.08.56 A HM	519
MH2.150.020 GG	638	MM4.82.0080.27.08	651	P10.1006.15 A ST	500	PM8.MT.075.044.02 M	497	S14.0.500.08.56 B HM	521
MH2.157.020 GG	638	MM4.82.0080.27.10	651	P10.1006.15 B ST	502	PM8.MT.080.043.02 M	497	S14.0.500.09.42 A HM	519
MH2.200.005 GG	638	MM4.82.0100.32.06	651	P10.1020.02 M	512	PM8.MT.100.054.02 M	497	S14.0.500.09.42 B HM	521
MH2.200.020 GG	638	MM4.82.0100.32.08	651	P10.1206.15 B ST	502	PM9.0030.00.11 S	495	S14.0.625.08.16 A ST	520
MH2.239.020 GG	638	MM4.82.0100.32.10	651	P10.1206.21 A HM	499	PM9.0040.00.11 S	495	S14.0.625.08.16 B ST	522
MH2.250.005 GG	638	MM4.82.0125.40.06	651	P10.1206.21 B HM	501	PM9.0050.00.11 S	495	S14.0.625.09.33 A HM	519
MH2.250.020 GG	638	MM4.82.0125.40.08	651	P10.1206.30 A HM	499	PM9.0100.00 S	495	S14.0.625.09.33 B HM	521
MH2.300.005 GG	638	MM4.82.0125.40.10	651	P10.1206.30 B HM	501	Q50.0200.000 GY	632	S14.0100.00 G	523
MH2.300.020 GG	638	MM4.82.0125.40.12	651	P10.1206.42 A HM	499	Q50.0200.020 GY	632	S14.0100.01 G	523
MH2.300.040 GG	638	MM4.82.0160.40.06	651	P10.1206.42 B HM	501	Q50.0250.000 GY	632	S14.0117.00 G	523
MH2.318.020 GG	638	MM4.82.0160.40.08	651	P10.1207.30 A HM	499	Q50.0250.020 GY	632	S14.0142.00 G	523
MH2.350.020 GG	638	MM4.82.0160.40.10	651	P10.1207.30 B HM	501	Q50.0300.000 GY	632	S14.0150.02 G	523
MH2.350.040 GG	638	MM4.82.0160.40.12	651	P10.1325.02 M	512	Q50.0300.020 GY	632	S14.0157.02 G	523
MH2.400.020 GG	638	MM4.82.0200.50.06	651	P10.1606.12 A ST	500	Q50.0400.000 GY	632	S14.0200.02 G	523
MH2.400.040 GG	638	MM4.83.0100.27.06 R	652	P10.1606.12 B ST	502	Q50.0400.020 GY	632	S14.0239.02 G	523
MH2.475.020 GG	638	MM4.83.0100.27.08 R	652	P10.1607.25 A HM	499	Q50.0500.000 GY	632	S14.0250.02 G	523
MH2.500.020 GG	638	MM4.83.0100.27.10 R	652	P10.1607.25 B HM	501	Q50.0500.020 GY	632	S14.0510.02 M	531
MH2.500.040 GG	638	MOS.STA.B10.080	665	P10.4545.35 F	515	Q50.0600.000 GY	632	S14.0815.02 M	531
MH2.80.0100.06.15.IC R	637	MOS.STK.D14.A	666	P12.0005.10 V	509	Q50.0600.020 GY	632	S14.0917.02 M	531
MH2.80.0100.06.20.IC R	637	P06.0150.02.12 G	505	P12.0007.15 V	509	Q50.0800.000 GY	632	S14.1008.17 A ST	520
MH2.80.0100.06.25.IC R	637	P06.0150.020.12 GY	506	P12.0010.20 V	509	Q50.0800.020 GY	632	S14.1020.02 M	531
MH2.80.0100.06.30.IC R	637	P06.0200.02.12 G	505	P12.0011.22 V	509	Q50.1000.000 GY	632	S14.1208.29 A HM	519
MH2.80.0100.06.40.IC R	637	P06.0200.020.12 GY	506	P12.0015.30 V	509	Q50.1000.020 GY	632	S14.1208.29 B HM	521
MH2.80.0102.06.15.IC R	637	P06.0510.01.10 M	511	P12.0031.62 V	509	Q63.0200.000 GY	634	S14.1208.42 A HM	519
MH2.80.0102.06.20.IC R	637	P06.0720.01.10 M	511	P12.0047.94 V	509	Q63.0200.020 GY	633	S14.1208.42 B HM	521
MH2.80.0102.06.25.IC R	637	P06.0720.01.12 M	511	P12.0110.00 G	508	Q63.0250.000 GY	634	S14.1208.56 A HM	519
MH2.80.0102.06.30.IC R	637	P06.0813.19.10 M	514	P12.0130.00 G	508	Q63.0250.020 GY	633	S14.1208.56 B HM	521
MH2.80.0102.06.40.IC R	637	P06.0813.19.12 M	514	P12.0150.02 G	504	Q63.0300.000 GY	634	S14.1209.42 A HM	519

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
S14.1308.25 A ST	520	U18.0.500.09.45 B HM	539	U18.1609.25 B HM	539	V06.0150.020.28.09 G	580	V06.R020.22 F	608
S14.1325.02 M	531	U18.0.500.09.64 A HM	537	U18.1609.32 A HM	537	V06.0157.010.22 G	575	V06.R050.22 F	608
S14.1608.16 A ST	520	U18.0.500.09.64 B HM	539	U18.1609.32 B HM	539	V06.0160.010.28 GY	585	V06.R060.22 F	608
S14.1608.16 B ST	522	U18.0.625.09.18 A ST	538	U18.1609.45 A HM	537	V06.0185.020.28 G	593	V06.R080.22 F	608
S14.1609.33 A HM	519	U18.0.625.09.18 B ST	540	U18.1609.45 B HM	539	V06.0200.020.22 G	575	V06.R100.22 F	608
S14.1609.33 B HM	521	U18.0.625.09.25 A HM	537	U18.1609.64 A HM	537	V06.0200.020.22 GY	584	V06.R125.22 F	608
S14.1609.64 A HM	519	U18.0.625.09.25 B HM	539	U18.1609.64 B HM	539	V06.0200.020.28 G	578	V06.R150.22 F	608
S14.1630.02 M	531	U18.0.625.09.32 A HM	537	U18.1612.45 B HM	539	V06.0200.020.28 GY	585	V06.R200.22 F	608
S16.0011.22 V	528	U18.0.625.09.32 B HM	539	U18.1613.64 A HM	537	V06.0200.020.28.09 G	580	V06.R225.22 F	608
S16.0117.00 G	524	U18.0.625.09.45 A HM	537	U18.1613.64 B HM	539	V06.0200.020.35 G	582	V06.R250.22 F	608
S16.0142.00 G	524	U18.0.625.09.45 B HM	539	U18.1613.66 A HM	537	V06.0200.020.35 GY	586	V06.R300.22 F	608
S16.0150.02 G	524	U18.0.625.09.64 A HM	537	U18.1613.66 B HM	539	V06.0200.020.37 GY	586	V06.ST40.020.22 Y	609
S16.0157.02 G	524	U18.0.625.09.64 B HM	539	U18.1630.01 M	553	V06.0215.020.28 G	593	V22.0.500.13.42 A HM	565
S16.0160.00 G	527	U18.0.625.13.64 A HM	537	U18.1630.02 M	555	V06.0238.020.22 G	575	V22.0.500.13.42 B HM	570
S16.0200.02 G	524	U18.0.625.13.64 B HM	539	U18.1835.01 M	553	V06.0240.020.28.09 G	580	V22.0.500.13.60 A HM	565
S16.0239.02 G	524	U18.0.625.13.66 A HM	537	U18.1835.02 M	555	V06.0250.020.22 G	575	V22.0.500.13.60 B HM	570
S16.0250.02 G	524	U18.0.625.13.66 B HM	539	U18.2535.01 M	553	V06.0250.020.22 GY	584	V22.0.625.11.30 A HM	565
S16.0318.02 G	524	U18.0010.20 V	552	U18.4545.20 F	560	V06.0250.020.25 GY	585	V22.0.625.11.30 B HM	570
S16.0510.01 M	530	U18.0011.22 V	552	U18.4545.58 F	560	V06.0250.020.28 G	578	V22.0.625.12.24 A ST	568
S16.0720.01 M	530	U18.0012.24 V	552	U18.BS11.02 M	559	V06.0250.020.28 GY	585	V22.0.625.12.24 B ST	571
S16.0815.01 M	530	U18.0015.30 V	552	U18.BS14.02 M	559	V06.0250.020.35 G	582	V22.0.625.12.42 A HM	565
S16.1118.14 M	533	U18.0070.00 Z	549	U18.BS19.02 M	559	V06.0250.020.35 GY	586	V22.0.625.12.42 B HM	570
S16.1423.11 M	533	U18.0080.00 Z	549	U18.ER11.09.22	541	V06.0265.020.25 GY	585	V22.0.625.12.60 A HM	565
S16.2530.01 M	530	U18.0090.00 Z	549	U18.ER11.09.22.B	541	V06.0265.020.28 GY	585	V22.0.625.12.60 B HM	570
S16.4545.02 F	535	U18.0110.00 G	549	U18.ER16.09.22	541	V06.0300.020.22 G	575	V22.0.625.12.85 A HM	565
S16.4545.45 F	535	U18.0110.40 C	550	U18.ER16.09.22.B	541	V06.0300.020.22 GY	584	V22.0.625.12.85 B HM	570
U06.0110.000.18 G	551	U18.0117.00 G	542	U18.ER16.09.22.C	541	V06.0300.020.25 GY	585	V22.0005.10 V	595
U06.0130.000.18 G	551	U18.0130.00 G	549	U18.ER20.09.22	541	V06.0300.020.28 G	578	V22.0008.16 V	595
U06.0150.010.18 G	543	U18.0130.40 C	550	U18.ER20.09.22.B	541	V06.0300.020.28 GY	585	V22.0010.20 V	595
U06.0150.010.20 G	545	U18.0142.00 G	542	U18.ER25.09.22	541	V06.0300.020.35 G	582	V22.0012.24 V	595
U06.0160.000.18 G	551	U18.0150.02 G	542	U18.ER25.09.22.B	541	V06.0300.020.35 GY	586	V22.0014.28 V	595
U06.0200.020.18 G	543	U18.0150.42 C	548	U18.UN06.02 M	557	V06.0318.020.22 G	575	V22.0015.30 V	595
U06.0200.020.18 GY	546	U18.0157.02 G	542	U18.UN07.02 M	557	V06.0350.020.28 GY	585	V22.0016.318 V	595
U06.0200.020.20 G	545	U18.0160.00 G	549	U18.UN08.02 M	557	V06.0400.020.22 G	575	V22.0020.40 V	595
U06.0200.020.20 GY	547	U18.0160.40 C	550	U18.UN10.02 M	557	V06.0400.020.22 GY	584	V22.0022.44 V	595
U06.0250.020.18 G	543	U18.0200.02 G	542	U18.UN11.02 M	557	V06.0400.020.25 GY	585	V22.0024.48 V	595
U06.0250.020.18 GY	546	U18.0200.42 C	548	U18.UN12.02 M	557	V06.0400.020.28 G	578	V22.0025.50 V	595
U06.0250.020.20 G	545	U18.0239.02 G	542	U18.UN14.02 M	557	V06.0400.020.28 GY	585	V22.0032.635 V	595
U06.0250.020.20 GY	547	U18.0250.02 G	542	U18.UN16.02 M	557	V06.0500.020.25 GY	585	V22.0032.64 V	595
U06.0300.020.18 G	543	U18.0250.42 C	548	U18.UN18.02 M	557	V06.0500.020.28 G	578	V22.0070.00 Z	591
U06.0300.020.18 GY	546	U18.0300.02 G	542	U18.UN20.02 M	557	V06.0500.020.28 GY	585	V22.0080.00 Z	591
U06.0300.020.20 G	545	U18.0300.42 C	548	U18.UN24.02 M	557	V06.0600.020.25 GY	585	V22.0090.00 Z	591
U06.0300.020.20 GY	547	U18.0318.02 G	542	U20.0150.02 G	544	V06.0600.020.28 G	578	V22.0100.00 Z	591
U06.0510.01.18 M	554	U18.0400.02 G	542	U20.0200.02 G	544	V06.0600.020.28 GY	585	V22.0100.01 G	574
U06.0720.01.18 M	554	U18.0510.01 M	553	U20.0250.02 G	544	V06.0720.01.22 M	598	V22.0110.00 Z	591
U06.0815.02.18 M	556	U18.0720.01 M	553	V06.0040.000.40 G	610	V06.0815.02.22 EM	603	V22.0130.00 G	591
U06.1020.02.18 M	556	U18.0815.01 M	553	V06.0050.000.37 G	610	V06.0815.02.22 M	602	V22.0130.40 C	592
U06.1630.02.18 M	556	U18.0815.02 M	555	V06.0050.000.40 G	610	V06.0917.02.22 EM	603	V22.0150.02 G	574
U06.1835.02.18 M	556	U18.0917.02 M	555	V06.0060.000.37 G	610	V06.0917.02.22 M	602	V22.0150.42 C	587
U06.2535.01.18 M	554	U18.1009.17 A ST	538	V06.0060.000.40 G	610	V06.1020.02.22 EM	603	V22.0157.02 G	574
U06.3030.020.18 F	561	U18.1020.01 M	553	V06.0080.000.37 G	610	V06.1020.02.22 M	602	V22.0160.00 G	591
U06.4545.020.18 F	561	U18.1020.02 M	555	V06.0080.000.40 G	610	V06.1525.01.28 M	600	V22.0160.40 C	592
U06.4545.050.15 F	561	U18.1209.18 A ST	538	V06.0100.010.22 G	575	V06.1630.02.22 EM	603	V22.0185.02 G	591
U06.PL55.020.18 Y	562	U18.1209.18 B ST	540	V06.0100.010.28 G	578	V06.1630.02.22 M	602	V22.0185.42 C	592
U06.ST40.020.18 Y	562	U18.1209.32 A HM	537	V06.0100.010.37 G	583	V06.2020.020.22 F	607	V22.0200.02 G	574
U06.UN08.02.18 M	558	U18.1209.32 B HM	539	V06.0100.010.40 G	583	V06.2140.02.22 EM	603	V22.0200.42 C	587
U06.UN10.02.18 M	558	U18.1209.45 A HM	537	V06.0117.010.22 G	575	V06.2140.02.22 M	602	V22.0215.02 G	591
U06.UN11.02.18 M	558	U18.1209.45 B HM	539	V06.0120.010.28 G	578	V06.2545.01.22 M	598	V22.0215.42 C	592
U06.UN12.02.18 M	558	U18.1209.64 A HM	537	V06.0120.020.28.09 G	580	V06.3050.01.28 M	600	V22.0239.02 G	574
U06.UN14.02.18 M	558	U18.1209.64 B HM	539	V06.0130.010.37 G	583	V06.4545.020.22 F	607	V22.0250.02 G	574
U06.UN20.02.18 M	558	U18.1309.25 A ST	538	V06.0150.010.22 G	575	V06.4545.020.28 F	607	V22.0250.42 C	587
U06.UN24.02.18 M	558	U18.1325.01 M	553	V06.0150.010.28 G	578	V06.5506.02.22 M	605	V22.0265.02 G	591
U15.4545.58 F	560	U18.1325.02 M	555	V06.0150.010.35 G	582	V06.5508.02.22 M	605	V22.0265.42 C	592
U18.0.500.09.32 A HM	537	U18.1609.18 A ST	538	V06.0150.010.37 G	583	V06.5511.02.22 M	605	V22.0300.02 G	574
U18.0.500.09.32 B HM	539	U18.1609.18 B ST	540	V06.0150.010.37 GY	586	V06.PL50.020.20 Y	609	V22.0300.42 C	587
U18.0.500.09.45 A HM	537	U18.1609.25 A HM	537	V06.0150.010.40 G	583	V06.PL50.020.28 Y	609	V22.0315.02 G	591

Index

simmill Produktverzeichnis simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V22.0318.02 G	574	V22.4545.94 F	606	V28.2014.35 B ST	571
V22.0318.04 G	574	V22.5506.02 M	604	V28.2014.85 A HM	564
V22.0350.02 G	574	V22.5508.02 M	604	V28.2014.85 B HM	569
V22.0356.02 G	574	V22.5511.02 M	604	V28.2020.125 A HM	566
V22.0400.02 G	574	V22.C312.18	573	V28.2020.150 A HM	566
V22.0400.04 G	574	V22.ER16.12.30	572	V28.3050.01 M	599
V22.0400.42 C	587	V22.ER16.12.30.B	572	V28.5060.01 M	599
V22.0415.02 G	591	V22.ER16.12.30.C	572	V28.ER20.14.35	572
V22.0415.42 C	592	V22.ER20.12.30	572	V28.ER20.14.35.B	572
V22.0437.02 G	574	V22.ER20.12.30.B	572	V28.ER25.14.35	572
V22.0437.04 G	574	V22.ER25.12.30	572	V28.ER25.14.35.B	572
V22.0475.02 G	574	V22.ER25.12.30.B	572	V28.ER32.14.35	572
V22.0500.02 G	574	V22.ER25.14.19	572	V32.0010.20 V	596
V22.0515.02 G	591	V22.ER25.14.19.B	572	V32.0015.30 V	596
V22.0515.04 G	591	V22.ER32.12.30	572	V32.0020.40 V	596
V22.0515.42 C	592	V22.ER32.14.19	572	V32.0150.02.11 G	581
V22.0635.02 G	574	V25.0016.318 V	595	V32.0160.02.11 G	581
V22.0720.01 M	597	V25.0200.02 G	576	V32.0200.02 G	581
V22.0815.01 M	597	V25.0239.02 G	576	V32.0200.02.11 G	581
V22.0815.02 M	601	V25.0250.02 G	576	V32.0200.42 C	589
V22.0917.02 M	601	V25.0300.02 G	576	V32.0250.02 G	581
V22.1011.10 A ST	568	V25.0318.02 G	576	V32.0250.42 C	589
V22.1020.01 M	597	V25.0350.02 G	576	V32.0300.02 G	581
V22.1020.02 M	601	V25.0400.02 G	576	V32.0300.02.11 G	581
V22.1105.30 F	594	V25.0475.02 G	576	V32.0300.42 C	589
V22.1212.42 A HM	564	V25.0500.02 G	576	V32.0400.42 C	589
V22.1212.42 B HM	569	V28.0.625.14.42 A HM	565	V32.0500.42 C	589
V22.1212.60 A HM	564	V28.0.625.14.42 B HM	570	V32.0600.42 C	589
V22.1212.60 B HM	569	V28.0.625.14.60 A HM	565	V33.0.625.09.20 B ST	571
V22.1307.30 F	594	V28.0.625.14.60 B HM	570	V33.0.625.09.33 B HM	570
V22.1308.30 F	594	V28.0.625.14.85 A HM	565	V33.0110.42.10 C	590
V22.1311.25 A ST	568	V28.0.625.14.85 B HM	570	V33.0120.42.10 C	590
V22.1609.35 F	594	V28.0.750.14.35 A ST	568	V33.0132.42.10 C	590
V22.1610.35 F	594	V28.0015.30 V	596	V33.0150.42.10 C	590
V22.1611.30 A HM	564	V28.0016.318 V	595	V33.0160.42.10 C	590
V22.1611.30 B HM	569	V28.0032.635 V	595	V33.0170.42.10 C	590
V22.1612.00.06 A ST	567	V28.0150.02 G	577	V33.0170.42.12 C	590
V22.1612.00.10 A ST	567	V28.0150.02.09 G	579	V33.0200.42.10 C	590
V22.1612.24 A ST	568	V28.0200.02 G	577	V33.0200.42.12 C	590
V22.1612.24 B ST	571	V28.0200.02.09 G	579	V33.0250.42.10 C	590
V22.1612.42 A HM	564	V28.0200.42 C	588	V33.0250.42.12 C	590
V22.1612.42 B HM	569	V28.0250.02 G	577	V33.1609.20 B ST	571
V22.1612.60 A HM	564	V28.0250.02.09 G	579	V33.1609.33 A HM	564
V22.1612.60 B HM	569	V28.0250.42 C	588	V33.1609.33 B HM	569
V22.1612.85 A HM	564	V28.0300.02 G	577		
V22.1612.85 B HM	569	V28.0300.42 C	588		
V22.1630.01 M	597	V28.0350.02 G	577		
V22.1630.02 M	601	V28.0350.42 C	588		
V22.1812.35 F	594	V28.0400.02 G	577		
V22.1835.02 M	601	V28.0400.42 C	588		
V22.2016.45 A HM	564	V28.0500.02 G	577		
V22.2016.45 B HM	569	V28.0600.02 G	577		
V22.2016.65 A HM	564	V28.0635.02 G	577		
V22.2016.65 B HM	569	V28.0720.01 M	599		
V22.2140.01 M	597	V28.1000.02 G	577		
V22.2140.02 M	601	V28.1314.10 A ST	568		
V22.2215.35 F	594	V28.1525.01 M	599		
V22.2445.01 M	597	V28.1614.42 A HM	564		
V22.2445.02 M	601	V28.1614.42 B HM	569		
V22.2545.01 M	597	V28.1614.60 A HM	564		
V22.2616.45 F	594	V28.1614.60 B HM	569		
V22.2617.45 F	594	V28.1614.85 A HM	564		
V22.3118.45 F	594	V28.1614.85 B HM	569		
V22.4120.55 F	594	V28.2013.35 A HM	564		
V22.4125.55 F	594	V28.2013.35 B HM	569		
V22.4545.58 F	606	V28.2014.35 A ST	568		

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

687

simcut
SIMTEK CUTTING TOOLS

Info

Die simcut Produktgruppen The simcut Product Groups



Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

simcutBA
SIMTEK broaching type BA

simcutBF
SIMTEK broaching type BF



Nutstoßen
Broaching

Seite // Page

692

simcutFX
SIMTEK thread whirling type FX



Gewindewirbeln
Thread whirling applications



Seite // Page

728

simcutK2
SIMTEK thread whirling type K2



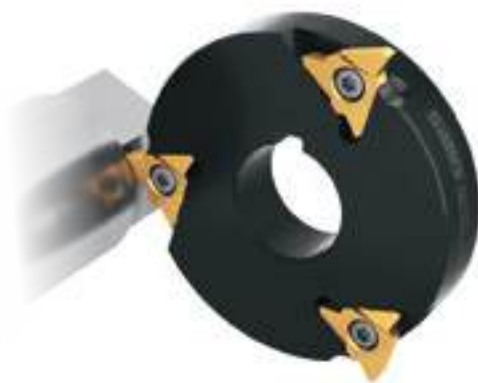
Gewindewirbeln
Thread whirling applications



Seite // Page

740

simcutMX
SIMTEK polygon milling type MX



Mehrkantfräsen
Polygon milling tools



Seite // Page

750

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie auf Seite 765
A list of all the tools can be found on page 765

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Der Webcode und weitere Querverweise The Webcode and more cross-references

Der **Webcode**, in jeder Katalogseitenzeile
The **Webcode**, shown on every catalog page line

Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten.

The webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable.

<http://www.simtek.com/webcode/>

Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem alphanumerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanumeric code which is available for every standard item.
This code is unique for every item:

A07.0400.25.20 B	X800	=	AGHJ	X800
Artikel Item	Schneidstoff Grade		Webcode	Schneidstoff Grade

Beispiel // Example

Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

Zusätzliche **Querverweise** und **Informationen**, auf jeder Katalogseite
Extra **cross-references** and **information**, shown on every catalog page

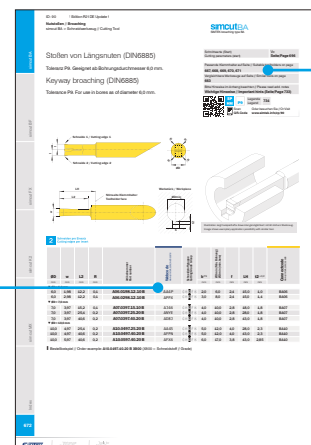
Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc Seite/Page 696
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 667, 668, 669, 670, 671	
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 663	
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)	

SP **HM** **P9** **Legende** **734**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/90

Im rechten oberen Bereich erhalten Sie zusätzliche Querverweise angezeigt. Diese führen zu passenden Trägerwerkzeugen, vergleichbaren Werkzeugen, Schnittwerten und weiterführenden Hinweisen. Die entsprechenden Informationen finden Sie auf den angegebenen Seitenzahlen.

You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to compatible toolholders, similar tools, cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.



Neu // New

Schrauben und Spannmuttern werden im SIMTEK Hauptkatalog ebenfalls als Webcode angegeben. Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite **766**.
Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page **766**.



Der Connectcode The Connectcode

Nutzen Sie den „Connectcode“ um auf einfachste Weise zu ermitteln, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist. Dieser „Connectcode“ wird sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei Werkzeugträgern ausgewiesen - vorausgesetzt das System benötigt ein Trägerwerkzeug für den Einsatz.

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen.

Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/code		Schneidwerkzeug // Cutting tool						
		BA06	BA07	BA10	BF10	BF12.08	BF12.10	BF12.12
Trägerwerkzeug // Toolholder	BA06	●	-	-	-	-	-	-
	BA07	-	●	-	-	-	-	-
	BA10	-	-	●	-	-	-	-
	BF10	-	-	-	●	-	-	-
	BF12*	-	-	-	-	●	●	●
	BF12.08	-	-	-	-	●	○	○
	BF12.10	-	-	-	-	-	●	○
	BF12.12	-	-	-	-	-	-	●

● Empfohlene Kombination // Recommended combination

○ Baulich mögliche Kombination, mit abweichendem Funktionsumfang // Constructionally possible combination but with differing functionality

Die obige Tabelle zeigt exemplarisch die in diesem Katalog verwendeten „Connectcodes“ an. Ein ausgefüllter blauer Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table exemplarily contains the „Connectcodes“ from this catalog. A full blue circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

Info

Die simcut Nutstoßwerkzeuge The simcut Broaching Tools

simcutBA|BF
SIMTEK broaching type BA|BF

simcut BF

Nutstoßwerkzeuge für Innenprofile in Bohrungen ab Durchmesser 14,0 mm
Broaching tools for internal profiles in bores as of diameter 14,0 mm

simcut BA

Nutstoßwerkzeuge für Innenprofile in Bohrungen ab Durchmesser 6,0 mm
Broaching tools for internal profiles in bores as of diameter 6,0 mm

Standard- und Sonderwerkzeuge für Nutstoßanwendungen Standard and Special Tools for Broaching Applications

Schneidwerkzeuge // Cutting tools



Das simcut Werkzeugsystem für das Nutstoßen, bietet **Standardschneidwerkzeuge** für die folgenden Profile:

- Längsnuten nach DIN 6885
- Längsnuten nach DIN 138
- Innensechskant
- Längsnuten nach Inch-Norm



Die Schneidwerkzeugauswahl wird ergänzt durch individuelle Werkzeuge für die Fertigung von speziellen Profilen, bspw. für **Evolventenverzahnungen**.



In diesem Katalog enthalten, sind die Standard-Schneidwerkzeuge für das Stoßen von Längsnuten und Innensechskantprofilen.



Bitte sprechen Sie uns an, wenn Sie eines der anderen Profile benötigen.

The simcut tool system for broaching applications offers **standard cutting tools** for the following profiles:

- Keyways (according to DIN 6885)
- Keyways (according to DIN 138)
- Hexagon socket
- Keyways (according to Inch-Standards)

The insert range is extended by individual tools for special profiles, such as **involute toothing profiles** and others.

This catalog contains our standard cutting inserts for keyway broaching and hexagon socket broaching.

Please contact us in case you need one of the other profiles.

Trägerwerkzeuge // Toolholder

Für alle Standard- und Individual-Schneidwerkzeuge stehen zwei Arten von Trägerwerkzeugen zur Verfügung:

- Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

sowie

- Klemmhalter für angetriebene Nutstoßaggregate:

Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

Two kinds of toolholders are available for holding the range of standard and special customized cutting inserts:

- Toolholders for conventional broaching

as well as

- Toolholders for broaching units:

Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

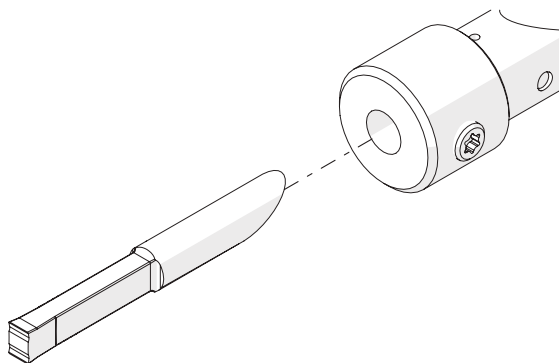
* Auf Anfrage erhältlich. // Available upon request

Info

Das Werkzeugsystem simcut BA The Tool System simcut BA

simcutBA
SIMTEK broaching type BA

- + System bestehend aus Stahlträgerwerkzeug und wechselbarem Hartmetall-Schneideinsatz
System of steel toolholder and carbide milling insert



- + Geeignet für Innenprofile in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 6,0 mm
- + Standardträgerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen, sowie für Nutstoßaggregate
Standard toolholders for conventional broaching, as well as for broaching units
- + Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of standard cutting inserts
- + Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage
Individual, special profiles upon request
- + 2 Schneiden pro Einsatz
2 cutting edges per insert



Ab Seite // As of page

696

Anwendungsübersicht
Application overview

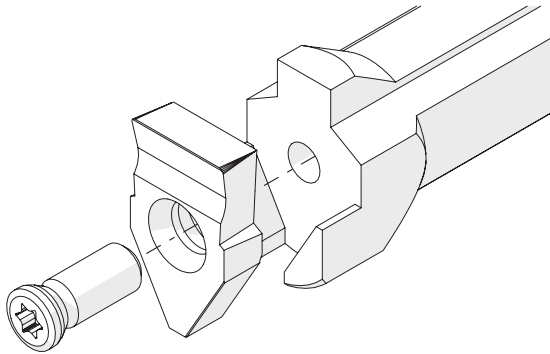
699

Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simcut BF The Tool System simcut BF

simcutBF
SIMTEK broaching type BF

- + System bestehend aus Stahlträgerwerkzeug und wechselbarem Hartmetall-Schneidplatte
System of steel toolholder and carbide milling insert



- + Geeignet für Innenprofile in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 14,0 mm
- + Standardträgerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen, sowie für Nutstoßaggregate
Standard toolholders for conventional broaching, as well as for broaching units
- + Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of standard cutting inserts
- + Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage
Individual, special profiles upon request



Ab Seite // As of page

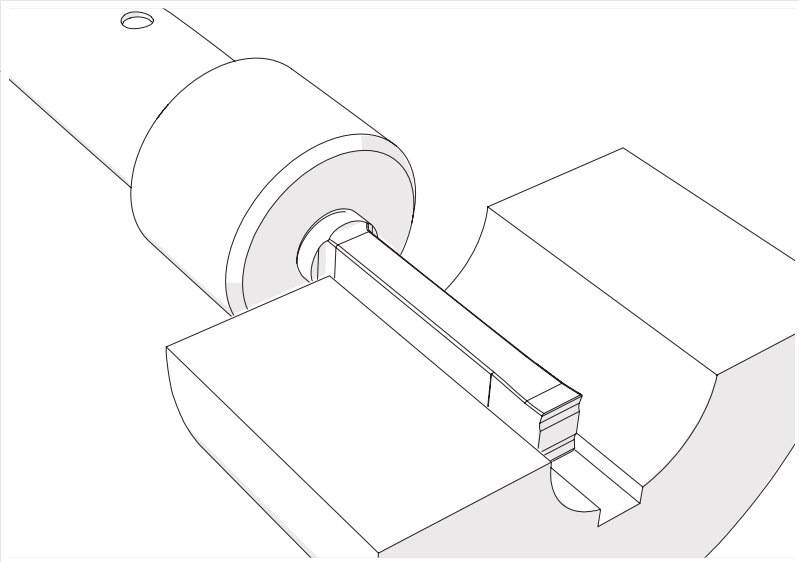
696

Anwendungsübersicht
Application overview

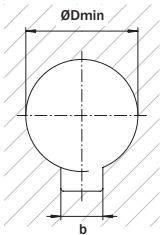
711

Alle Werkzeuge
All tools

Stoßen von Längsnuten (DIN 6885 / DIN 138)
Keyway Broaching (DIN 6885 / DIN 138)



Werkstück / Workpiece



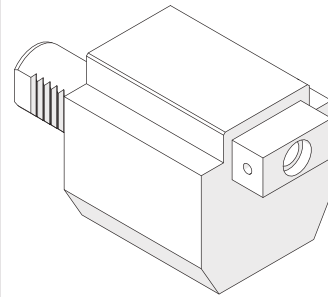
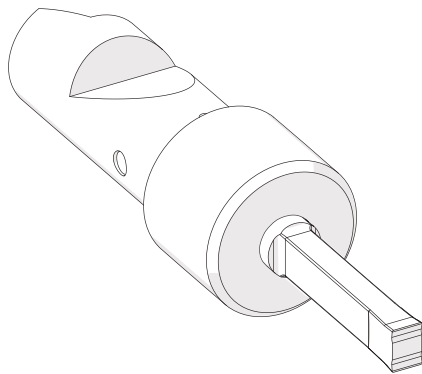
Standardwerkzeuge sind verfügbar für die folgenden Toleranzklassen. Weitere Toleranzen auf Anfrage!
Standard tools are available for the following tolerance classes. Further tolerance classes upon request.

P9 JS9 H9 C11

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	b	siehe Seite see Page
A06.0198.12.10 B	6,0	2,0 ^{P9}	705
A06.0200.12.10 B	6,0	2,0 ^{JS9}	706
A06.0202.12.10 B	6,0	2,0 ^{H9}	707
A06.0298.12.10 B	8,0	3,0 ^{P9}	705
A06.0300.12.10 B	8,0	3,0 ^{JS9}	706
A06.0302.12.10 B	8,0	3,0 ^{H9}	707
A07.0397.15.10 B	10,0	4,0 ^{P9}	705
A07.0397.25.20 B	10,0	4,0 ^{P9}	705
A07.0397.40.20 B	10,0	4,0 ^{P9}	705
A07.0400.15.10 B	10,0	4,0 ^{JS9}	706
A07.0400.15.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	706
A07.0400.25.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	706
A07.0400.40.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	706
A07.0402.15.10 B	10,0	4,0 ^{H9}	707
A07.0402.25.20 B	10,0	4,0 ^{H9}	707
A07.0402.40.20 B	10,0	4,0 ^{H9}	707
A10.0497.25.20 B	12,0	5,0 ^{P9}	705
A10.0497.40.20 B	12,0	5,0 ^{P9}	705
A10.0500.25.20 B	12,0	5,0 ^{JS9}	706
A10.0500.40.20 B	12,0	5,0 ^{JS9}	706
A10.0502.25.20 B	12,0	5,0 ^{H9}	707
A10.0502.40.20 B	12,0	5,0 ^{H9}	707
F10.0498.02.14 B	14,0	5,0 ^{P9}	718
F10.0500.02.14 B	14,0	5,0 ^{JS9}	720
F10.0498.02 B	17,0	5,0 ^{P9}	718
F10.0500.02 B	17,0	5,0 ^{JS9}	720
F10.0502.02 B	17,0	5,0 ^{H9}	722
A10.0597.40.20 B	17,0	6,0 ^{P9}	705
A10.0600.40.20 B	17,0	6,0 ^{JS9}	706
A10.0602.40.20 B	17,0	6,0 ^{H9}	707
F10.0598.02 B	17,0	6,0 ^{P9}	718
F10.0600.02 B	17,0	6,0 ^{JS9}	720
F10.0602.02 B	17,0	6,0 ^{H9}	722
F10.0796.02 B	22,0	8,0 ^{P9}	718
F10.0800.02 B	22,0	8,0 ^{JS9}	720
F10.0802.02 B	22,0	8,0 ^{H9}	722
F12.0796.02 B	22,0	8,0 ^{P9}	719
F12.0800.02 B	22,0	8,0 ^{JS9}	721
F12.0800.02.05 B	22,0	8,0 ^{JS9}	721
F12.0802.02 B	22,0	8,0 ^{H9}	723
F12.0996.03 B	30,0	10,0 ^{P9}	719

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	b	siehe Seite see Page
F12.1000.03 B	30,0	10,0 ^{JS9}	721
F12.1000.03.05 B	30,0	10,0 ^{JS9}	721
F12.1002.03 B	30,0	10,0 ^{H9}	723
F12.1196.03 B	38,0	12,0 ^{P9}	719
F12.1200.03 B	38,0	12,0 ^{JS9}	721
F12.1200.03.05 B	38,0	12,0 ^{JS9}	721
F12.1200.05 B	38,0	12,0 ^{JS9}	721
F12.1202.03 B	38,0	12,0 ^{H9}	723
F12.1600.03 B	38,0	16,0 ^{JS9}	721
F12.1396.03 B	40,0	14,0 ^{P9}	719
F12.1400.03 B	40,0	14,0 ^{JS9}	721
F12.1402.03 B	40,0	14,0 ^{H9}	723

Trägewerkzeuge für Nutstoßaggregate Toolholder for Push-Slotting Aggregat



Standardträgerwerkzeuge für Nutstoßaggregate sind verfügbar für die folgenden Bauarten.

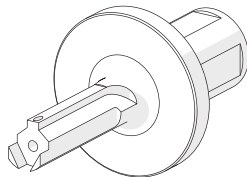
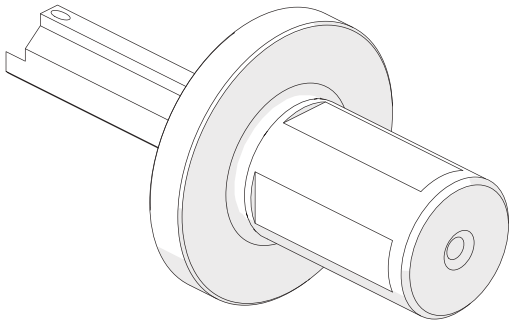
Standard toolholders for broaching units are available for the following units.

Schwarzer "Version 1" **Benz "LinA"**
Schwarzer "2in1" **EWS "Slot"**

Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregat For broaching unit	siehe Seite see Page
A06.SB20.ME-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	703
A07.SB20.ME-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	703
A10.SB20.ME-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	703
F10.SB20.35-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	715
F10.SB20.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	715
F39.SB20.22.35-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.22.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.30.35-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.30.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.38.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
A06.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	704
A07.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	704
A10.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	704
F10.SB16.35-B	BENZ LinA/EWS Slot	715
F10.SB16.53-B	BENZ LinA/EWS Slot	715
A06.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	701
A06.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	701
A07.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	701
A07.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	701
A06.SB16.ME-W	WTO	702

Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregat For broaching unit	siehe Seite see Page
A07.SB16.ME-W	WTO	702
F10.SB16.35-W	WTO	717

Trägerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen
Toolholder for conventional Broaching



Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see Page
A07.SB.0.625	15,875	700
A06.SB16	16,0	700
A07.SB16	16,0	700
A06.SB.0.750	19,05	700
A07.SB.0.750	19,05	700
A06.SB20	20,0	700
A07.SB20	20,0	700
A06.SB22	22,0	700
A07.SB22	22,0	700
A06.SB25	25,0	700
A07.SB25	25,0	700
A10.SB25	25,0	700
F10.03.40.25.14	25,0	713
F10.05.40.25	25,0	713
F10.05.40.25.14	25,0	713
F10.SB25.56.ZB	25,0	712
F10.SB25.56.14.ZB	25,0	712
F10.SB25.80.ZB	25,0	712
F39.06.50.25	25,0	714
F39.06.70.25	25,0	714
F39.08.50.25	25,0	714
F39.08.75.25	25,0	714
A06.SB.1.000	25,4	700
A07.SB.1.000	25,4	700
A10.SB.1.000	25,4	700
F10.03.40.1.000.14	25,4	713
F10.05.40.1.000	25,4	713
F10.05.40.1.000.17	25,4	713
F10.SB.1.000.56.14.ZB	25,4	712
F39.08.51.1.000	25,4	714
F39.08.76.1.000	25,4	714
F39.10.51.1.250	31,75	714
F39.10.76.1.250	31,75	714
F39.12.76.1.250	31,75	714
A07.SB32	32,0	700
A10.SB32	32,0	700
F10.05.40.32	32,0	713
F10.SB32.56.ZB	32,0	712
F10.SB32.80.ZB	32,0	712
F39.10.10.32	32,0	714
F39.10.50.32	32,0	714

Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see Page
F39.10.75.32	32,0	714
F39.12.10.32	32,0	714
F39.12.50.32	32,0	714
F39.12.75.32	32,0	714
F39.16.12.32	32,0	714



Ab Seite // As of page

696

Anwendungsübersicht
Application overview

Index

simcut MX

simcut K2

simcut FX

simcut BF

simcut BA

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

698

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



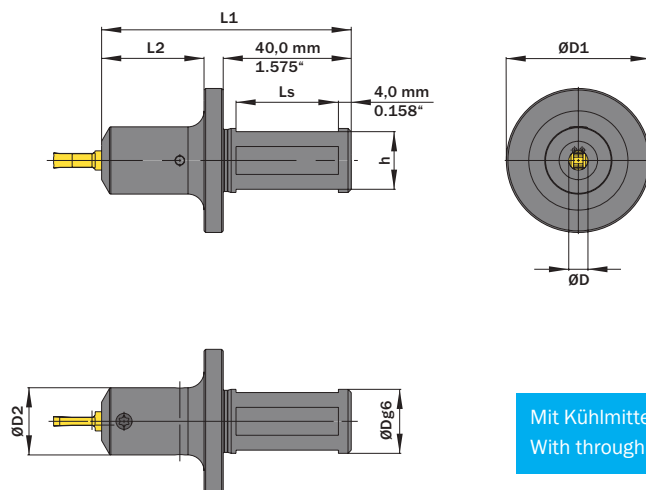
Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/88



Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1	ØD2	h	L1	L2	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	19,05	A06.SB.0.750	A555	Ja / Yes	45,0	21,0	17,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	inch
6,0	25,4	A06.SB.1.000	A3DK	Ja / Yes	50,0	21,0	23,4	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	inch
6,0	16,0	A06.SB16	AWY9	Ja / Yes	38,0	21,0	14,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
6,0	20,0	A06.SB20	AA00	Ja / Yes	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
6,0	22,0	A06.SB22	BCYC	Ja / Yes	48,0	21,0	20,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	new
6,0	25,0	A06.SB25	AGC0	Ja / Yes	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	15,875	A07.SB.0.625	A6D9	Nein / No	38,0	22,0	13,9	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	inch
7,0	19,05	A07.SB.0.750	A4VT	Ja / Yes	45,0	22,0	17,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	inch
7,0	25,4	A07.SB.1.000	A673	Ja / Yes	50,0	22,0	23,4	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	new inch
7,0	16,0	A07.SB16	AWZA	Nein / No	38,0	22,0	14,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	20,0	A07.SB20	AAEE	Ja / Yes	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	22,0	A07.SB22	A7MB	Ja / Yes	48,0	22,0	20,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	new
7,0	25,0	A07.SB25	AKVH	Ja / Yes	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	32,0	A07.SB32	AKJF	Ja / Yes	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
▼ ØD = 10,0 mm														
10,0	25,4	A10.SB.1.000	A5QV	Ja / Yes	50,0	25,0	23,4	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	inch
10,0	25,0	A10.SB25	AJ7X	Ja / Yes	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	
10,0	32,0	A10.SB32	AD2N	Ja / Yes	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.SB16**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Schwarzer 2in1“.

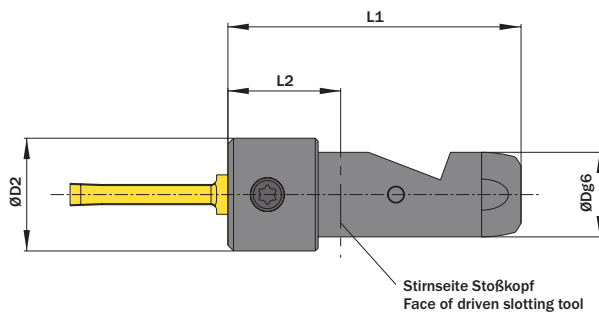
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/261

Schwarzer Version 1 Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Schwarzer Version 1 fixation available upon request.

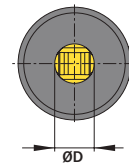


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB15.00-S

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØD = 6,0 mm										
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-S	AP45	20,0	52,0	20,0	ATKW	T15F	BA06
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-SK	APWU	20,0	47,0	15,0	ATKW	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-S	AP49	20,0	52,0	20,0	ATKW	T15F	BA07
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-SK	AD7A	20,0	47,0	15,0	ATKW	T15F	BA07

Bestellbeispiel // Order example: **A06.SB15.00-S**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „WTO“.

Toolholder for Broaching Units

For broaching of standard and special profiles on broaching units „WTO“.

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



TW
ST

ME

Legende
Legend

764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1267

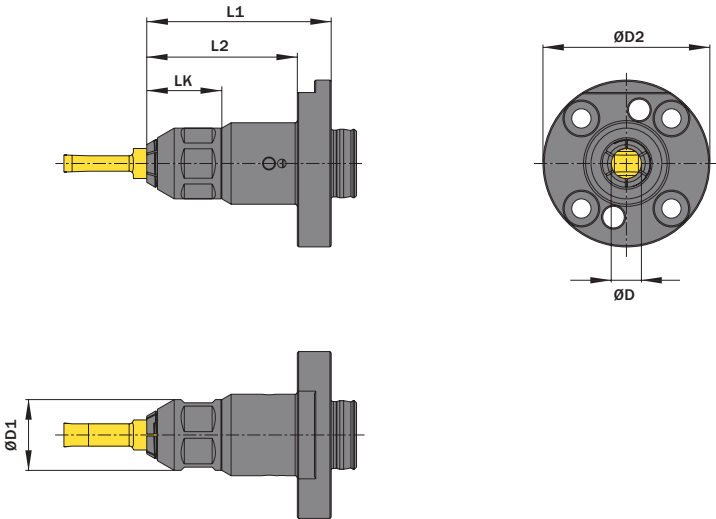


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.SB16.ME W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØD2	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
	mm									
wto	6,0	A06.SB16.ME-W	A03X	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	AYXS	BA06
wto	7,0	A07.SB16.ME-W	A1Q9	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	AYXS	BA07

Bestellbeispiel // Order example: **A07.SB16.ME-W**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“. Mit ME - Spannprinzip.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“. With ME clamping system.

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

697

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

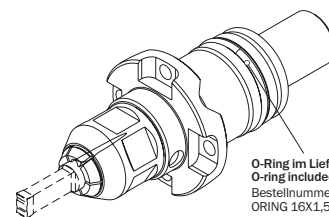
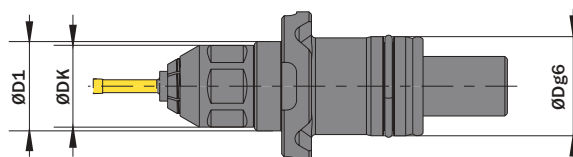
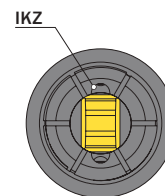
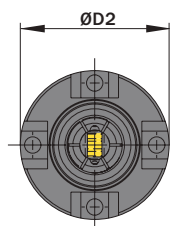
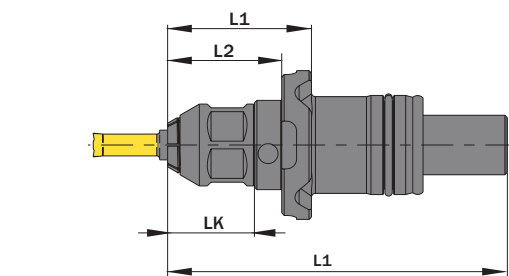


Legende
Legend

764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1381



O-Ring im Lieferumfang enthalten
O-ring included in scope of delivery
Bestellnummer // part number:
ORING 16X1.5 FPM80 GR

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20.ME-B IC

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDg6	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDK	ØD1	ØD2	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	LK	Mutter Screw nut	Prismen-Fixiersystem Variante Prism fixation system variant	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm										
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	23,0	29,0	A06.SB20.ME-B IC	A61Z	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	AYXS	1+3	BA06
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	23,0	29,0	A07.SB20.ME-B IC	A611	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	AYXS	1+3	BA07
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	28,0	34,0	A10.SB20.ME-B IC	A613	19,0	19,0	30,0	73,5	17,5	AYXS	1+3	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.SB20.ME-B IC**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



Legende
Legend 764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/461

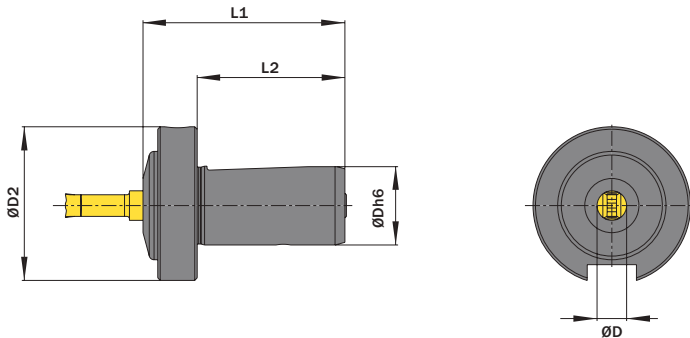


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB16-B

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			mm	mm	mm			
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	A06.SB16-B	AP46	32,0	41,0	30,0	ATKW	T15F	BA06
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	A07.SB16-B	AP5A	32,0	41,0	30,0	ATKW	T15F	BA07
BENZ LinA/EWS Slot	10,0	16,0	A10.SB16-B	AUBG	32,0	50,0	30,0	ATKW	T15F	BA10

Bestellbeispiel // Order example: A10.SB16-B

- Klemmhalter für weitere Nutstoßaggregate wie „Schwarzer V1“ oder „Schwarzer 2in1“ auf Anfrage erhältlich.
Toolholders for other broaching units like „Schwarzer V1“ or „Schwarzer 2in1“ available upon request.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) **Vc**
Seite/Page 727

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

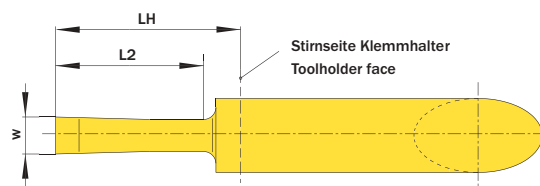
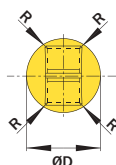
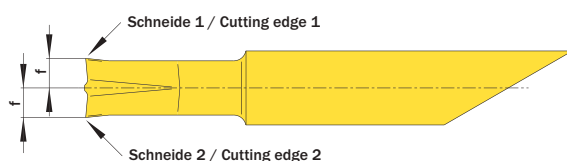
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



Legende
Legend **764**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/90



Werkstück / Workpiece

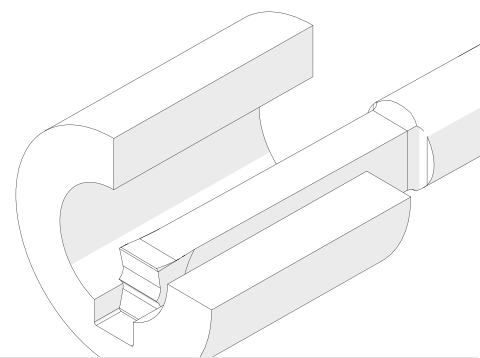
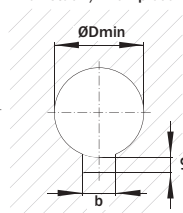


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b P9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	1,98	12,2	0,1	A06.0198.12.10 B	AA4P	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	2,98	12,2	0,1	A06.0298.12.10 B	APPX	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	3,97	15,2	0,1	A07.0397.15.10 B	AJ46	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	3,97	25,4	0,2	A07.0397.25.20 B	ANYE	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	3,97	40,6	0,2	A07.0397.40.20 B	AD8J	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	4,97	25,4	0,2	A10.0497.25.20 B	AA45	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	4,97	40,6	0,2	A10.0497.40.20 B	AFPN	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	5,97	40,6	0,2	A10.0597.40.20 B	AFX6	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0397.15.10 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

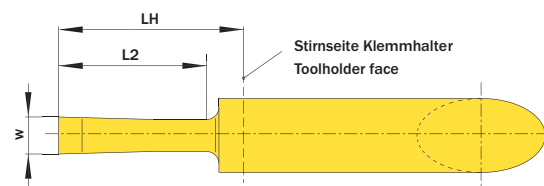
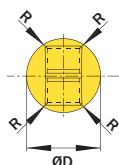
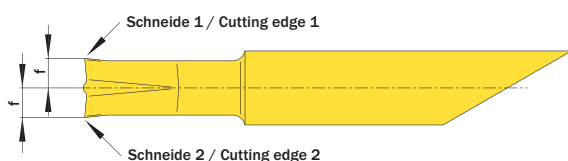
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

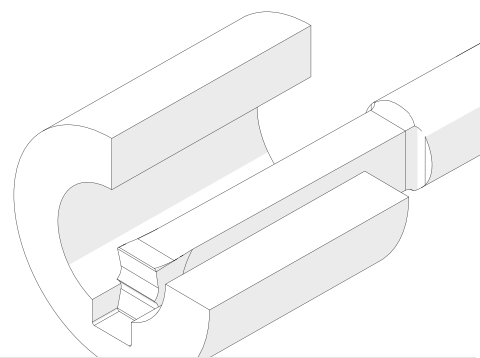
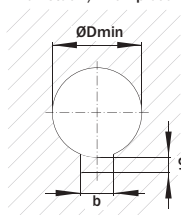
JS9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/89

Werkstück / Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.**2** Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 +0,2	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,0	12,2	0,1	A06.0200.12.10 B	AF66	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,0	12,2	0,1	A06.0300.12.10 B	ANGZ	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,0	15,2	0,1	A07.0400.15.10 B	AJYU	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	15,2	0,2	A07.0400.15.20 B	AE20	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	25,4	0,2	A07.0400.25.20 B	AGHJ	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,0	40,6	0,2	A07.0400.40.20 B	ACH7	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,0	25,4	0,2	A10.0500.25.20 B	AK2N	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,0	40,6	0,2	A10.0500.40.20 B	APD8	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,0	40,6	0,2	A10.0600.40.20 B	AC72	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0600.40.20 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

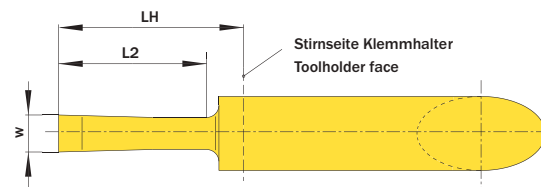
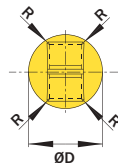
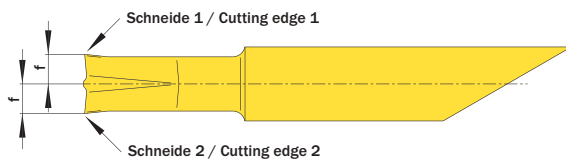
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

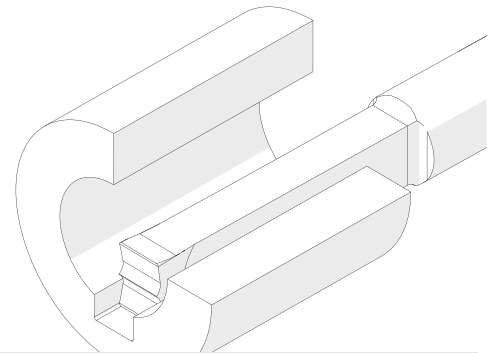
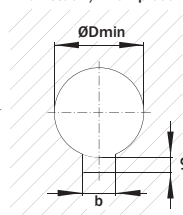
H9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/260

Werkstück / Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.**2** Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b H9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,01	12,2	0,1	A06.0202.12.10 B	AJDC	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,01	12,2	0,1	A06.0302.12.10 B	AAZX	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,02	15,2	0,1	A07.0402.15.10 B	APSD	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,02	25,4	0,2	A07.0402.25.20 B	ADHG	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,02	40,6	0,2	A07.0402.40.20 B	AM3V	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,02	25,4	0,2	A10.0502.25.20 B	AGU3	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,02	40,6	0,2	A10.0502.40.20 B	AKWT	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,02	40,6	0,2	A10.0602.40.20 B	AFU9	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0602.40.20 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (Inch-Norm ANSI B17.2-1967)

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch standard ANSI B17.2-1967)

For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 727**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

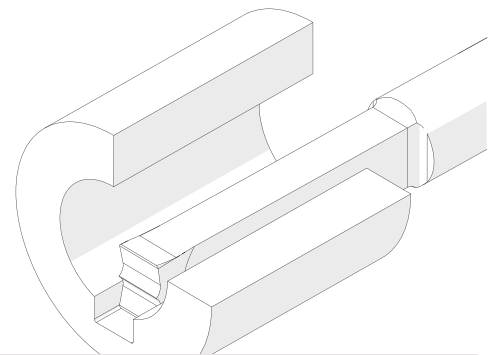
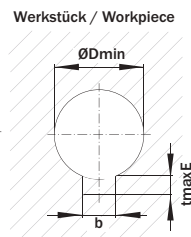
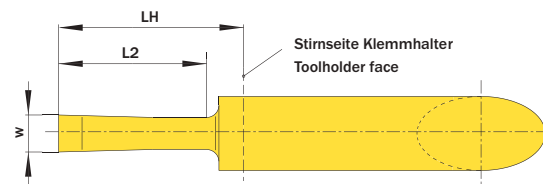
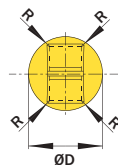
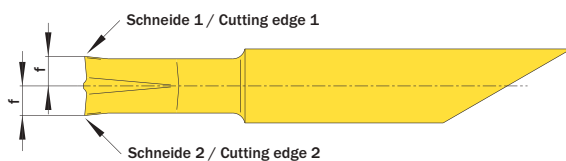
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1380

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	tmaxE	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm		mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,639	12,2	0,102	A06.0158.12.10 B	A617	X800 X400	1,588	1/16	6,0	2,4	15,0	1,072	BA06	Inch
6,0	2,434	12,2	0,102	A06.0238.12.10 B	A619	X800 X400	2,381	3/32	6,0	2,4	15,0	1,471	BA06	Inch
6,0	3,226	15,2	0,102	A06.0317.15.10 B	A62B	X800 X400	3,175	1/8	6,0	2,4	18,0	1,867	BA06	Inch
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	4,021	15,2	0,102	A07.0396.15.10 B	A62D	X800 X400	3,969	5/32	6,5	2,4	15,0	2,263	BA07	Inch
7,0	4,021	25,4	0,203	A07.0396.25.20 B	A62F	X800 X400	3,969	5/32	7,2	2,8	28,0	2,263	BA07	Inch
7,0	4,814	25,4	0,203	A07.0476.25.20 B	A62H	X800 X400	4,762	3/16	7,2	2,5	28,0	2,659	BA07	Inch
▼ ØD = 10,0 mm														
10,0	4,021	40,6	0,203	A10.0396.40.20 B	A62K	X800 X400	3,969	5/32	8,9	3,8	43,0	2,263	BA10	Inch
10,0	4,813	40,6	0,203	A10.0476.40.20 B	A62N	X800 X400	4,762	3/16	8,9	3,6	43,0	2,659	BA10	Inch
10,0	5,609	40,6	0,203	A10.0555.40.20 B	A62Q	X800 X400	5,556	7/32	10,0	4,0	43,0	3,056	BA10	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0317.15.10 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Innensechskant

Stößen von Innensechskantprofilen.

Hexagon-Socket

Hexagon socket broaching.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 727**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



SP
HM

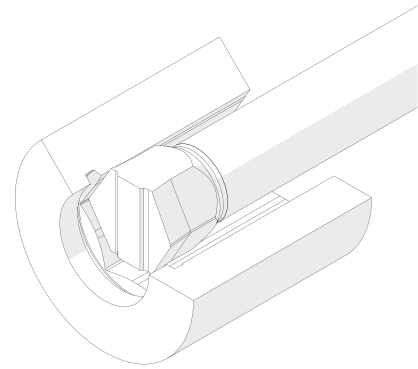
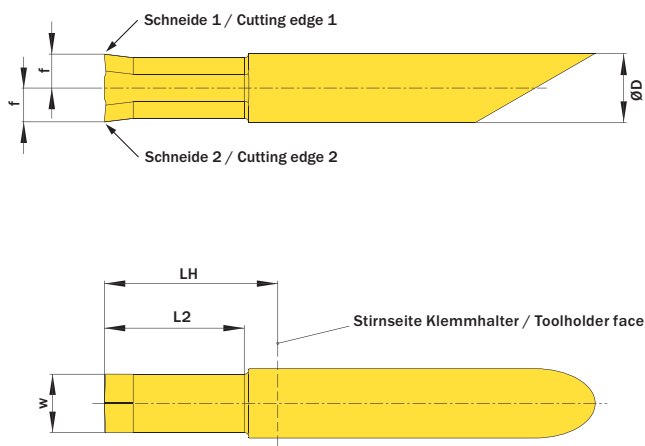
Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/883



2

Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	f	LH	SW von	SW bis	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm										
6,0	4,5	A06.H025.05.20 B	AXU7	X800 X400	0,98	13,0	2,5	2,5	1,5	BA06
6,0	5,8	A06.H030.06.25 B	AXU6	X800 X400	1,23	13,0	3,0	3,0	1,8	BA06
6,0	7,0	A06.H035.07.30 B	AXU5	X800 X400	1,48	13,0	3,5	3,5	2,1	BA06
6,0	9,1	A06.H040.09.35 B	ASD0	X800 X400	1,73	13,0	4,0	5,0	3,0	BA06
6,0	12,2	A06.H060.12.59 B	ASD1	X800 X400	2,73	18,0	6,0	9,0	5,0	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
7,0	25,4	A07.H100.25.92 B	AXB0	X800 X400	4,6	28,0	10,0	15,0	8,0	BA07
▼ ØD = 10,0 mm										
10,0	25,4	A10.H100.25.99 B	ASD2	X800 X400	4,95	28,0	10,0	15,0	8,0	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A06.H060.12.59 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Nutaußenkantenfasen

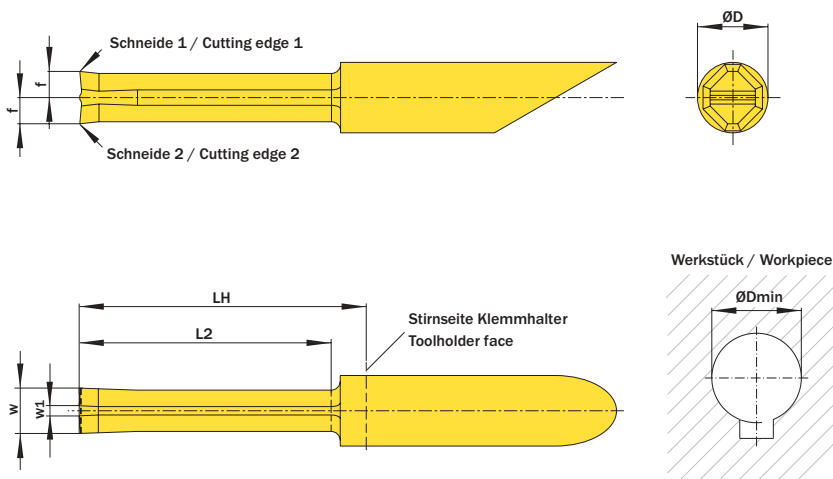
Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1112**2**Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	f	LH	w	w1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 7,0 mm										
7,0	15,9	6,0	A07.4545.15.60 BF	AYD8	X800 X400	2,6	18,0	4,5	1,0	BA07
7,0	25,4	6,0	A07.4545.25.60 BF	AYD7	X800 X400	2,6	28,0	4,5	1,0	BA07
▼ ØD = 10,0 mm										
10,0	25,4	9,0	A10.4545.25.90 BF	AYD6	X800 X400	3,8	28,0	6,3	2,0	BA10
10,0	40,6	9,0	A10.4545.40.90 BF	AYD5	X800 X400	3,8	43,0	6,3	2,0	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.4545.25.60 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

696

Anwendungsübersicht
Application overview

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

711

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

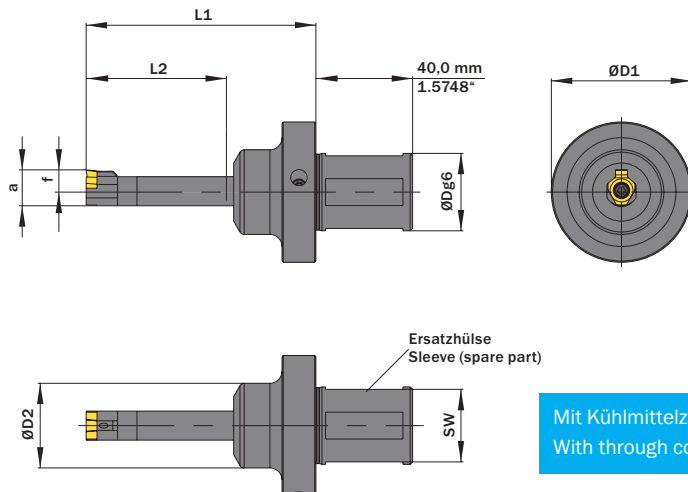
MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/463

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB32.56 ZB

ØDg6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD1	ØD2	f	L1	SW	Ersatzklemmhalter Toolholder (spare part)	Ersatzhülse Sleeve (spare part)	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ ØDg6 = 25,0 mm															
25,0	56,0	F10.SB25.56 ZB	ASCV	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	23,0	F10.05.56.12	F10.1225.56 SB	ATKH	T15F	BF10
25,0	56,0	F10.SB25.56.14 ZB	A63B	13,0	14,0	58,0	35,0	7,0	100,0	23,0	F10.03.56.12	F10.1225.56 SB	ATKH	T15F	BF10.05.14
25,0	80,0	F10.SB25.80 ZB	ASCW	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	23,0	F10.05.80.12	F10.1225.80 SB	ATKH	T15F	BF10
▼ ØDg6 = 25,4 mm															
25,4	56,0	F10.SB.1.000.56.14 ZB	BCUY	13,2	14,0	58,0	35,0	8,5	100,0	23,4	F10.03.56.12	F10.12.1.000.56 SB	ATKH	T15F	BF10.05.14 new inch
▼ ØDg6 = 32,0 mm															
32,0	56,0	F10.SB32.56 ZB	ASCX	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	30,0	F10.05.56.12	F10.1232.56 SB	ATKH	T15F	BF10
32,0	80,0	F10.SB32.80 ZB	ASCY	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	30,0	F10.05.80.12	F10.1232.80 SB	ATKH	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.SB25.56 ZB**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

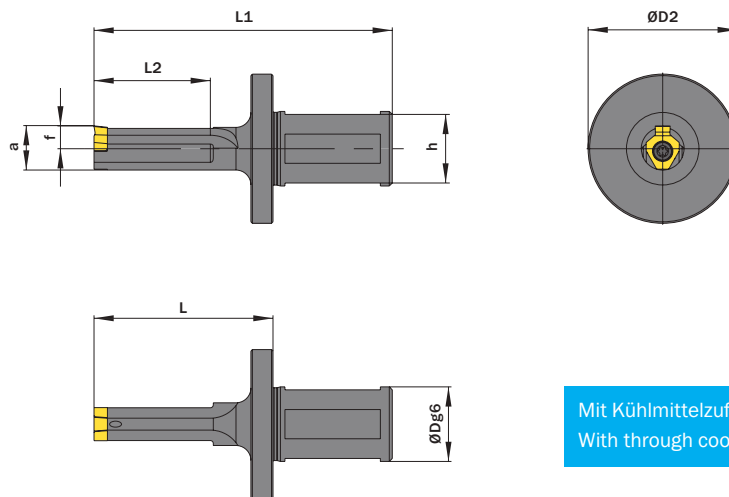
Toolholder for conventional Broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/462

Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.05.40.25

L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
40,1	25,4	F10.03.40.1.000.14	A63H	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.05.14	new inch
40,1	25,0	F10.03.40.25.14	A63F	13,0	14,0	50,0	6,5	24,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.05.14	
40,1	25,4	F10.05.40.1.000	A1EB	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.08.14	inch
40,1	25,0	F10.05.40.25.14	A083	13,0	14,0	50,0	6,5	23,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.08.14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm														
40,1	25,4	F10.05.40.1.000.17	BC96	14,8	17,0	50,8	7,65	23,4	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10	new inch
40,0	25,0	F10.05.40.25	AQH6	14,8	17,0	50,0	7,65	23,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10	
40,0	32,0	F10.05.40.32	AQH7	14,8	17,0	58,0	7,65	30,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10	

Bestellbeispiel // Order example: **F10.05.40.25**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

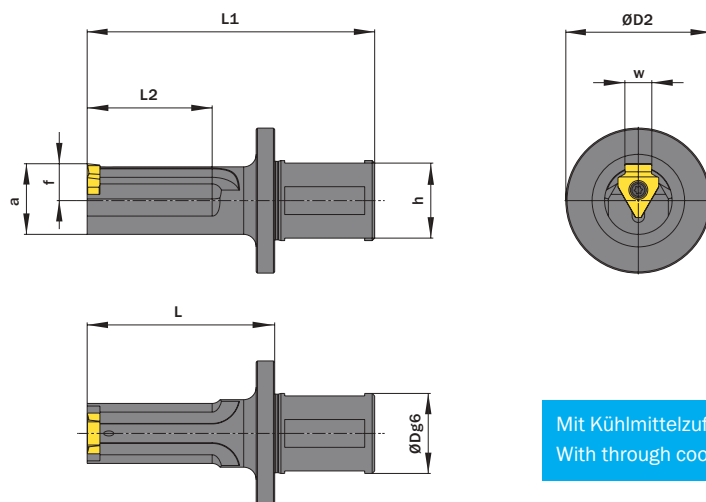
Toolholder for conventional broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/145

Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.10.50.32

w	L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ w = 6,0 mm														
6,0	50,0	25,0	F39.06.50.25	ATYV	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.06
6,0	70,0	25,0	F39.06.70.25	ATYU	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	95,0	135,0	ASCC	T20R	BF12.06
▼ w = 8,0 mm														
8,0	50,0	25,0	F39.08.50.25	AJ0D	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.08
8,0	50,8	25,4	F39.08.51.1.000	A1EC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.08 inch
8,0	75,0	25,0	F39.08.75.25	AUGC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.08
8,0	76,2	25,4	F39.08.76.1.000	A4TT	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.08 inch
▼ w = 10,0 mm														
10,0	100,0	32,0	F39.10.10.32	A0ZQ	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	125,0	185,0	ASCC	T20R	BF12.10
10,0	50,0	32,0	F39.10.50.32	AKJG	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.10
10,0	50,8	31,75	F39.10.51.1.250	A1ED	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.10 inch
10,0	75,0	32,0	F39.10.75.32	ANWV	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.10
10,0	76,2	31,75	F39.10.76.1.250	A1EE	28,5	30,0	58,0	14,75	29,75	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.10 inch
▼ w = 12,0 mm														
12,0	100,0	32,0	F39.12.10.32	A0ZP	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	125,0	185,0	ASCC	T20R	BF12.12
12,0	50,0	32,0	F39.12.50.32	AHHB	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.12
12,0	75,0	32,0	F39.12.75.32	AFT7	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.12
12,0	76,2	31,75	F39.12.76.1.250	A1EF	36,0	38,0	58,0	18,5	29,75	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.12 inch
▼ w = 16,0 mm														
16,0	125,0	32,0	F39.16.12.32	A63D	46,0	50,0	60,0	23,5	31,0	150,0	225,0	ASCC	T20R	BF12.16

Bestellbeispiel // Order example: **F39.12.10.32**

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise //
Important hints (Seite/Page 763)



Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/459

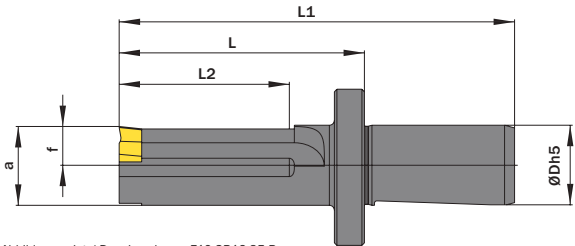


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35-B

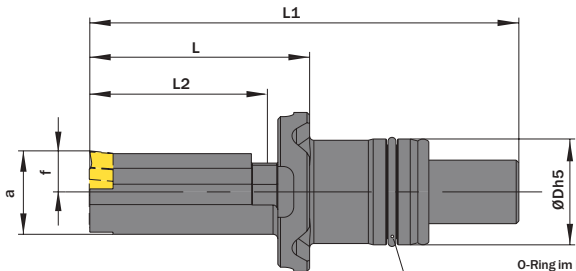
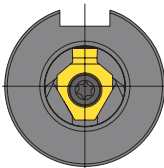
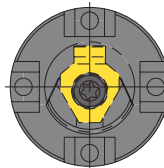


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB20.35-B IC

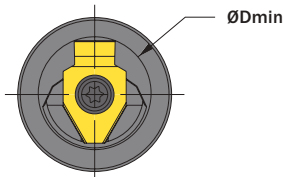
O-Ring im Lieferumfang enthalten
O-ring included in scope of delivery
Bestellnummer // part number:
ORING 16X1,5 FPM80 GR



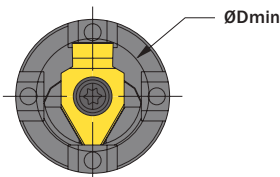
Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDh5 mm	L2 mm	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	L mm	L1 mm	Prismen-Fixiersystem Variante Prism fixation system variant	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	35,0	Nein / No	F10.SB16.35-B	AP4Y	15,75	17,0	7,75	49,0	79,0	-	ATKH	T15F	BF10
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	53,0	Nein / No	F10.SB16.53-B	A0YC	15,75	17,0	7,75	67,5	97,5	-	ATKH	T15F	BF10
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	35,5	Ja / Yes	F10.SB20.35-B IC	A2ZG	15,75	17,0	7,75	41,5	81,0	1+3	ATKH	T15F	BF10
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	54,5	Ja / Yes	F10.SB20.53-B IC	A4N5	15,75	17,0	7,75	60,5	100,0	1+3	ATKH	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.SB16.53-B

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



Prismen-Fixiersystem Variante 3
Prism fixation system variant 3
Spannschrauben liegen dem Aggregat bei.
Clamping screws are included with the unit.



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.
Empfohlene maximale Schneidenbreite: 12,0 mm.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“.
Recommended maximum cutting edge width: 12,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

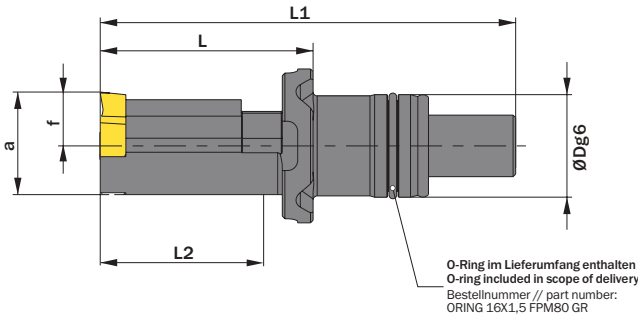


Legende
Legend

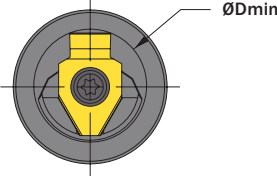
764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1383



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



Prismen-Fixiersystem Variante 3 // Prism fixation system variant 3
Spannschrauben liegen dem Aggregat bei. // Clamping screws are included with the unit.

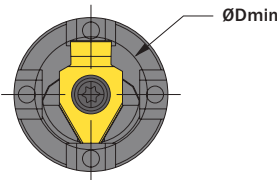


Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.SB20.22.35-B IC

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDg6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	L	L1	Prismen-Fixiersystem Variante // Prism fixation system variant	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	F39.SB20.22.35-B IC	A62T	20,0	22,0	10,5	41,5	81,0	1+3	ASCC	T20R	BF12.06 BF12.08
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.22.53-B IC	A62V	20,0	22,0	10,5	60,5	100,0	1+3	ASCC	T20R	BF12.06 BF12.08
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	F39.SB20.30.35-B IC	A62X	27,0	30,0	13,0	41,5	81,0	1	ASCC	T20R	BF12.10
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.30.53-B IC	A62Z	27,0	30,0	13,0	60,5	100,0	1	ASCC	T20R	BF12.10
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.38.53-B IC	A621	30,5	38,0	15,5	60,5	100,0	1	ASCC	T20R	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: F39.SB20.22.53-B IC

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „WTO“.

Toolholder for Broaching Units

For broaching of standard and special profiles on broaching units „WTO“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 762)



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1268

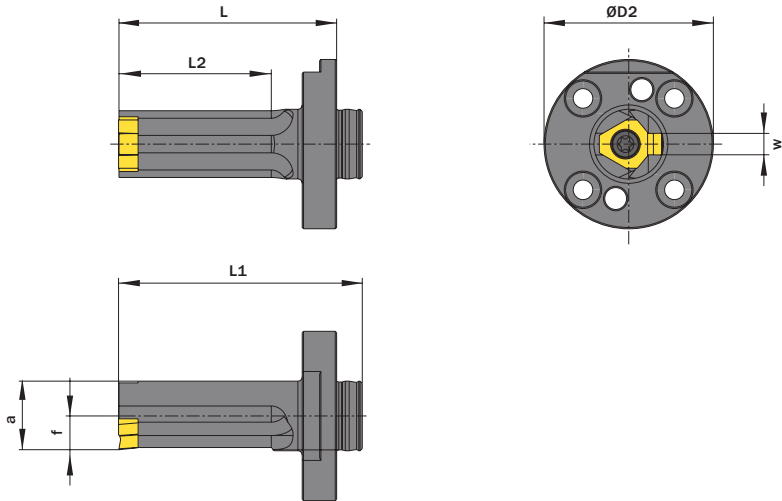


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35 W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	L	L1	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
WTO	35,0	F10.SB16.35-W	A1SB	15,75	17,0	38,9	7,75	50,0	55,9	4,0	ATKH	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.SB16.35-W

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

**Stoßen von Längsnuten (DIN6885)**

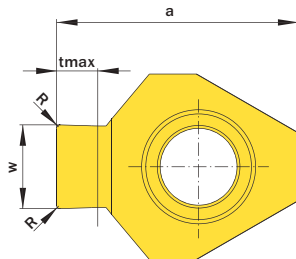
Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

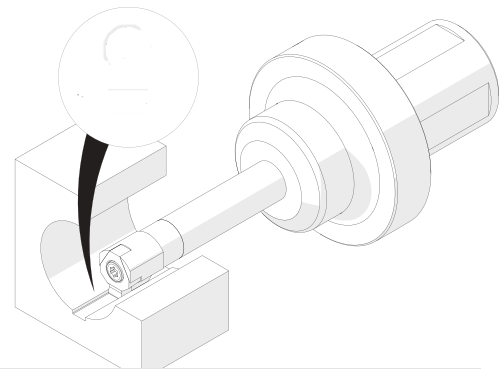
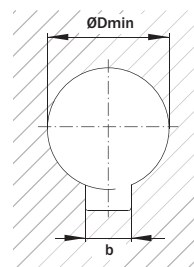
Tolerance P9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend **764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/464

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b P9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
4,97	0,2	F10.0498.02 B	AQ0T	X800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
4,97	0,2	F10.0498.02.14 B	BEX8	X800	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14 new
5,97	0,2	F10.0598.02 B	AQ0U	X800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
7,97	0,2	F10.0796.02 B	AT82	X800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.0598.02 B X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Der Artikel F10.0796.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

The article F10.0796.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our Technical Department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

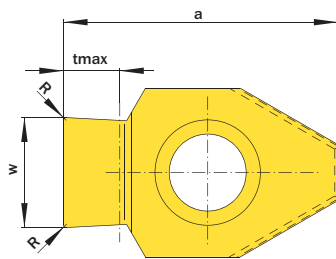
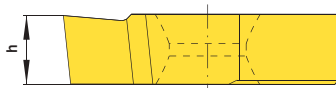
Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

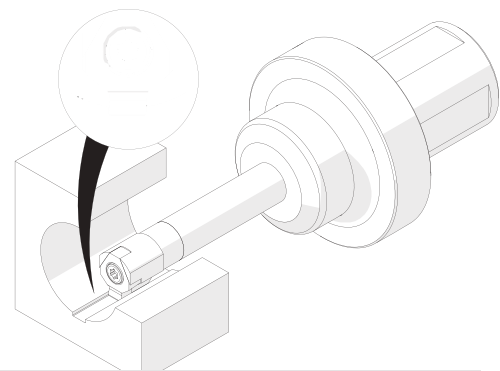
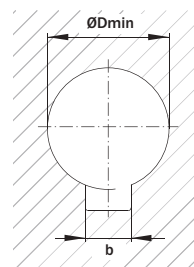
Tolerance P9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend **764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/148

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	b P9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08										
7,98	0,2	F12.0796.02 B	AJ2Q	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
9,98	0,3	F12.0996.03 B	AN3J	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
11,97	0,3	F12.1196.03 B	ANEM	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
13,97	0,3	F12.1396.03 B	A18K	X800	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0796.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

**Stoßen von Längsnuten (DIN6885)**

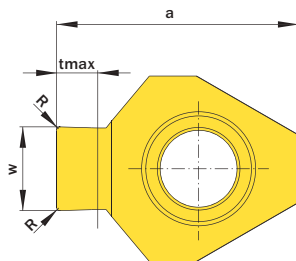
Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

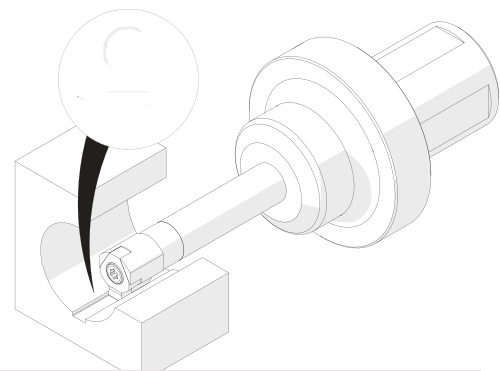
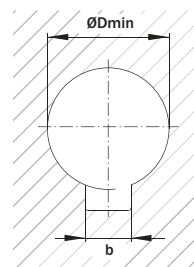
Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend **764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/465

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02.14 B	A082	x800	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02 B	AQ0S	x800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,0	0,2	F10.0600.02 B	AQ0Q	x800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm										
8,0	0,2	F10.0800.02 B	AT83	x800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0800.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Der Artikel F10.0800.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

The article F10.0800.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc Seite/Page 727
--	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

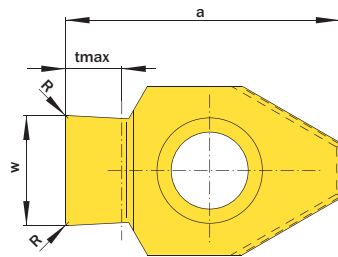
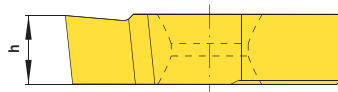
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



Legende
Legend **764**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/146



Werkstück // Workpiece

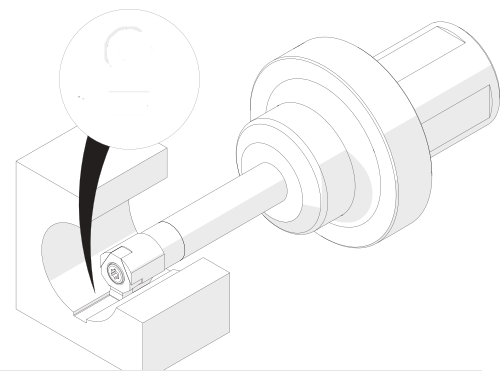
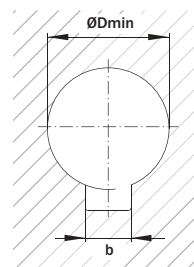


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08										
8,0	0,2	F12.0800.02 B	ACKQ	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
8,0	0,5	F12.0800.02.05 B	APQ6	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
10,0	0,3	F12.1000.03 B	AFVD	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
10,0	0,5	F12.1000.03.05 B	AJUV	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
12,0	0,3	F12.1200.03 B	AD7S	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.03.05 B	AG8M	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.05 B	ANBE	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	8,5	BF12.12
14,0	0,3	F12.1400.03 B	A18J	X800	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12
16,0	0,3	F12.1600.03 B	A2T1	X800	21,5	16,0	38,0	5,0	6,3	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0800.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

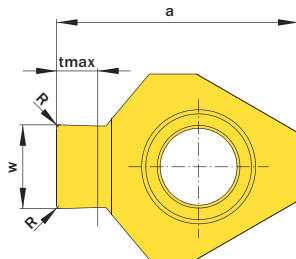
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

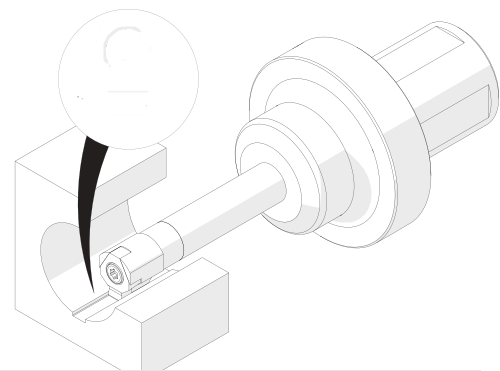
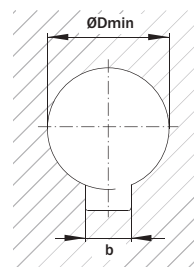
H9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/466

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b ^{H9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
5,02	0,2	F10.0502.02 B	AQ0V	X800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,02	0,2	F10.0602.02 B	AQ0W	X800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
8,02	0,2	F10.0802.02 B	AT84	X800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0602.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)Der Artikel F10.0802.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.comThe article F10.0802.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

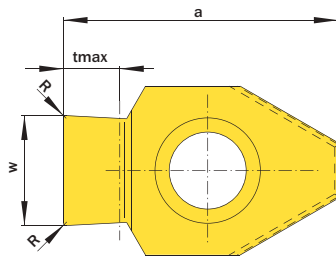
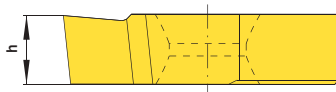
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

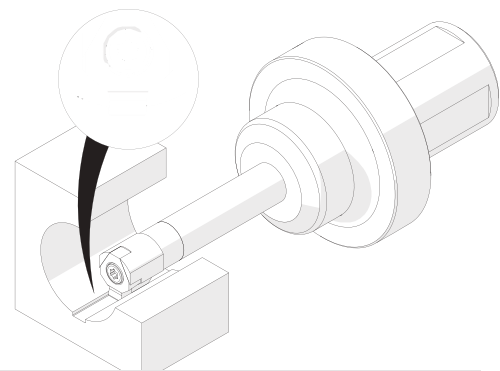
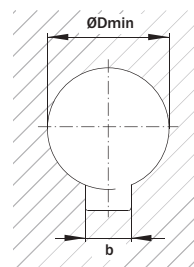
H9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/264

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b H9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
8,02	0,2	F12.0802.02 B	AEV2	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
10,02	0,3	F12.1002.03 B	AEX3	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
12,02	0,3	F12.1202.03 B	AJQ5	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
14,02	0,3	F12.1402.03 B	A7JH	X800	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12 new

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0802.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (Inch-Norm ANSI B17.2-1967)

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch standard ANSI B17.2-1967)

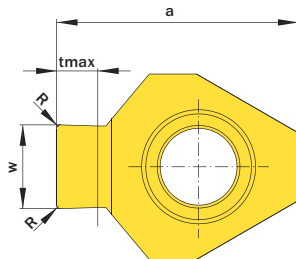
For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717

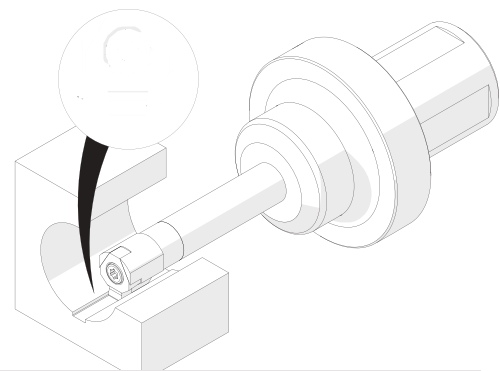
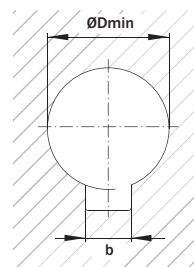
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HMLegende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1373

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
3,226	0,102	F10.0317.01.14 B	A6YH	X800	12,5	3,175	1/8	14,0	4,4	1,867	BF10.05.14
4,013	0,102	F10.0396.01.14 B	A6YK	X800	12,5	3,962	5/32	14,0	4,4	2,263	BF10.05.14
4,813	0,203	F10.0476.02.14 B	A6YN	X800	12,5	4,762	3/16	14,0	4,4	2,659	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm											
4,813	0,203	F10.0476.02.17 B	A6YX	X800	14,5	4,762	3/16	17,0	4,4	2,659	BF10
5,608	0,203	F10.0555.02.17 B	A6YZ	X800	14,5	5,556	7/32	17,0	4,4	3,056	BF10
6,401	0,203	F10.0635.02.17 B	A6Y1	X800	14,5	6,35	1/4	17,0	4,4	3,454	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0635.02.17 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (Inch-Norm ANSI B17.2-1967)

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch Standard ANSI B17.2-1967)

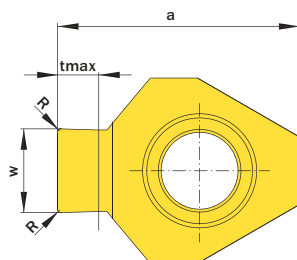
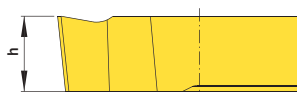
For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

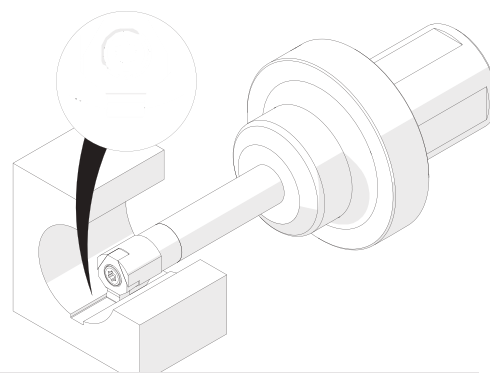
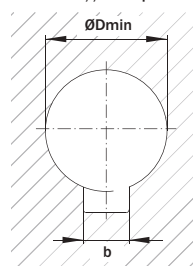
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HMLegende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1374

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm											
7,195	0,203	F12.0714.02.22 B	A6Y3	X800	20,0	7,144	9/32	22,0	5,0	4,089	BF12.08
7,989	0,203	F12.0793.02.22 B	A6Y5	X800	20,0	7,938	5/16	22,0	5,0	4,247	BF12.08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 30,0 mm											
9,576	0,305	F12.0952.03.30 B	A6Y7	X800	21,5	9,525	3/8	30,0	5,0	5,042	BF12.10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 38,0 mm											
11,164	0,305	F12.1111.03.38 B	A6Y9	X800	21,5	11,112	7/16	38,0	5,0	5,834	BF12.12
12,751	0,305	F12.1270.03.38 B	A6ZB	X800	21,5	12,7	1/2	38,0	5,0	6,629	BF12.12
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm											
14,339	0,406	F12.1428.04.40 B	A6ZD	X800	21,5	14,288	9/16	40,0	5,0	7,422	BF12.12
15,926	0,406	F12.1587.04.40 B	A6ZF	X800	21,5	15,875	5/8	40,0	5,0	8,217	BF12.12
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 54,0 mm											
17,514	0,406	F12.1746.04.54 B	A6ZH	X800	21,5	17,462	11/16	54,0	5,0	9,009	BF12.16
19,101	0,406	F12.1905.04.54 B	A6ZK	X800	21,5	19,05	3/4	54,0	5,0	9,804	BF12.16

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0952.03.30 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

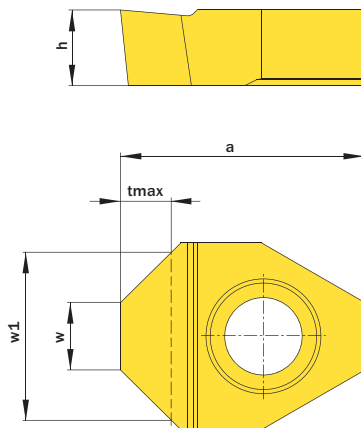
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

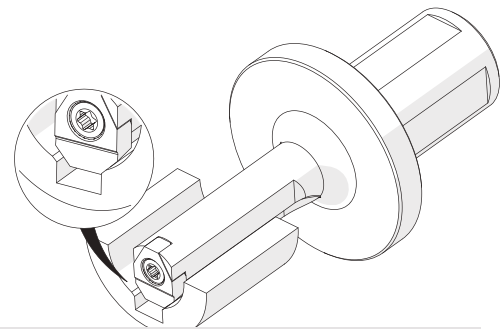
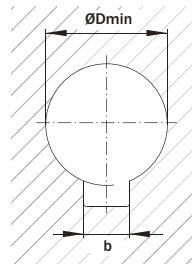
C11

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1114

Werkstück // Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b C11	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	F12.4545.50.08.22 BF	AYED	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	3,25	11,5	BF12.08
6,5	F12.4545.65.10.30 BF	AYEE	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,5	15,5	BF12.10
8,5	F12.4545.85.12.38 BF	AYEF	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	3,5	15,5	BF12.12

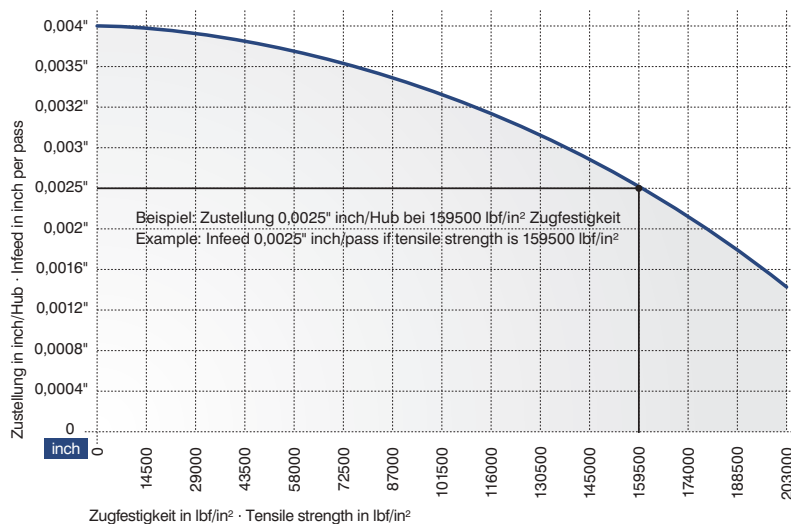
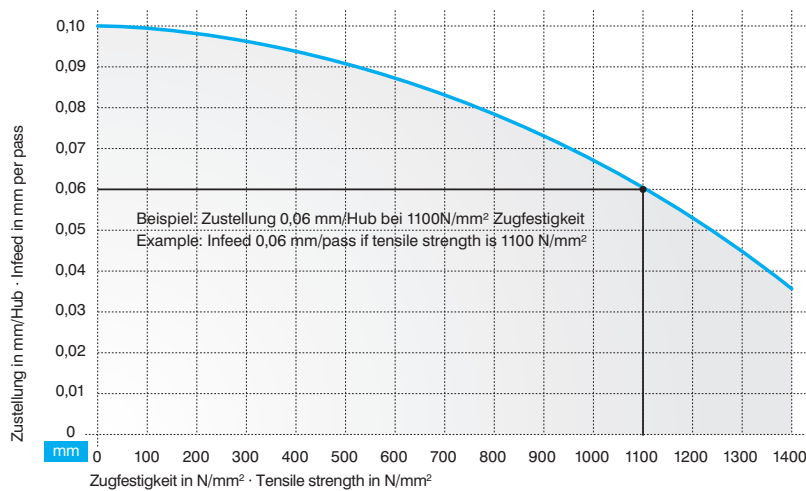
Bestellbeispiel // Order example: **F12.4545.50.08.22 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Schnittdaten für Nutstoßen

Cutting Parameters for Broaching

Dieses Diagramm stellt einen Annäherungswert dar, welcher in Abhängigkeit der Anwendungs- und gegebenen Maschinenbedingungen abweichen kann.

This chart should give you an approximate value for the cutting parameters. The values can vary depending on machine conditions and workpiece kind.



Die Schnittgeschwindigkeit wird maßgeblich durch die Maschinenbedingungen vorgegeben.

The cutting speed is mainly influenced by the machine conditions and machine capabilities.

Das Werkzeugsystem simcut FX The Tool System simcut FX

Gewindewirbelwerkzeuge für die Medizintechnik und für schwer spanbare Materialien.
Thread whirling applications in medical technology and in difficult-to-machine materials.



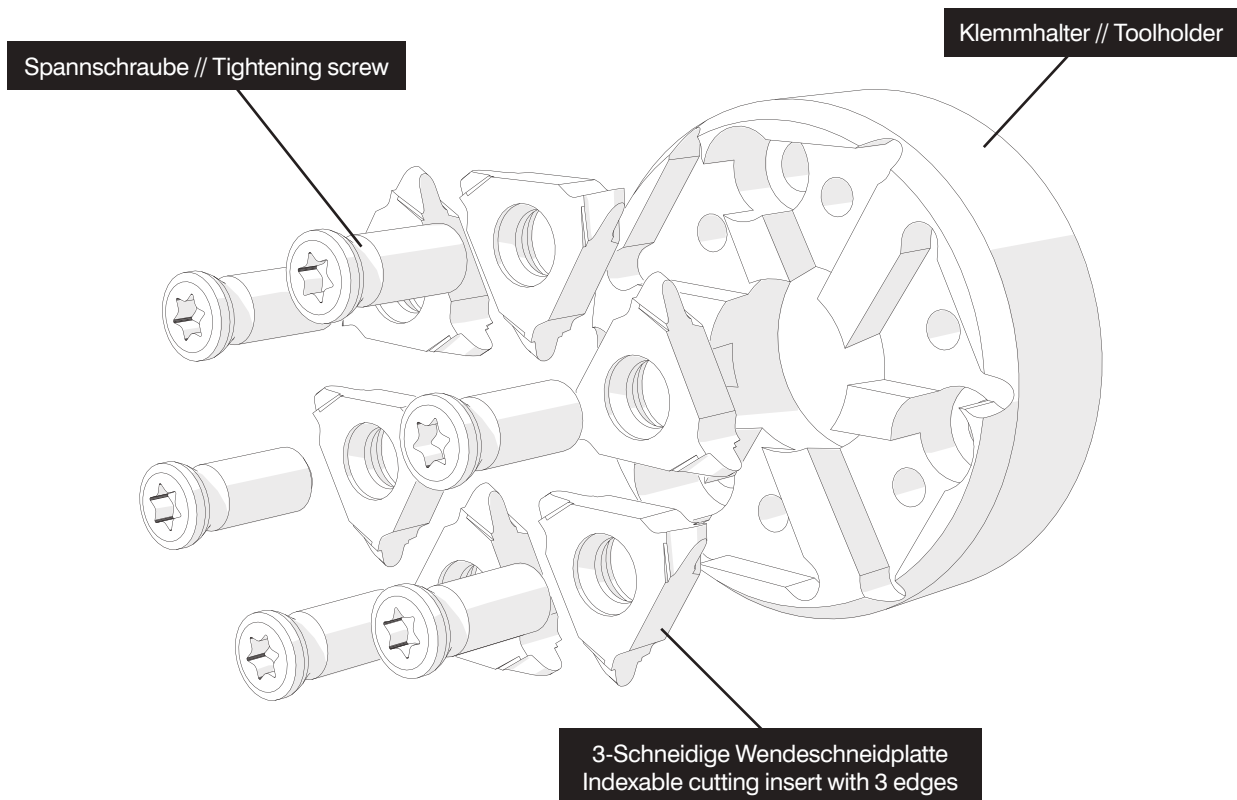
Werkzeuggruppe aus hochpräzisen, dreischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

Tool group of high precision, three-edged carbide inserts with special coatings and matching whirling ring. Suitable for „difficult-to-machine materials“ too.

Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

763



Wirbelringe verfügbar für folgende Maschinentypen Thread whirling rings available for the following machine types

- Für Tornos-Maschinen
- Für Citizen-Maschinen mit Jarvis-Spindel
- Für Citizen-Maschinen mit PCM-Spindel
- Für WTO-Aggregate
- Für Star-Maschinen
- Für Tsugami-Maschinen
- Für Hanwha

- For Tornos-machines
- For Citizen-machines with Jarvis-spindle
- For Citizen-machines with PCM-spindle
- For WTO-whirling units
- For Star-machines
- For Tsugami-machines
- For Hanwha

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/929

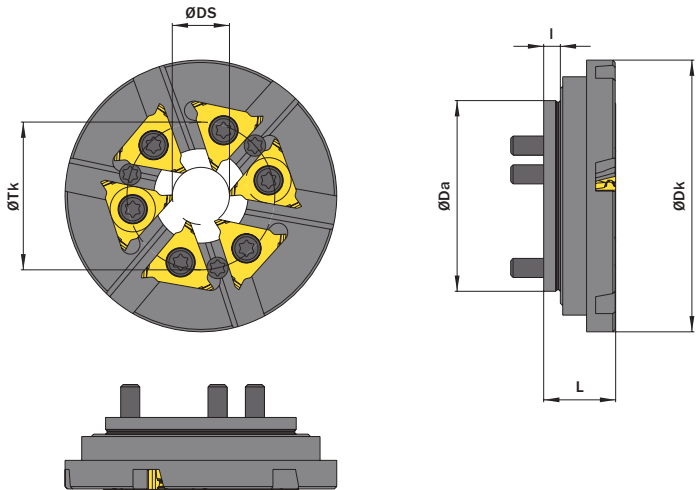


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.AA40.12.06

ØDS	Anzahl Plattsitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	6	CF5.AA40.12.06	AS32	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	CF5.AA50.12.06	AZU8	50,0	67,0	3,5	15,4	40,0	417627	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.AA40.12.06

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregate.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/933

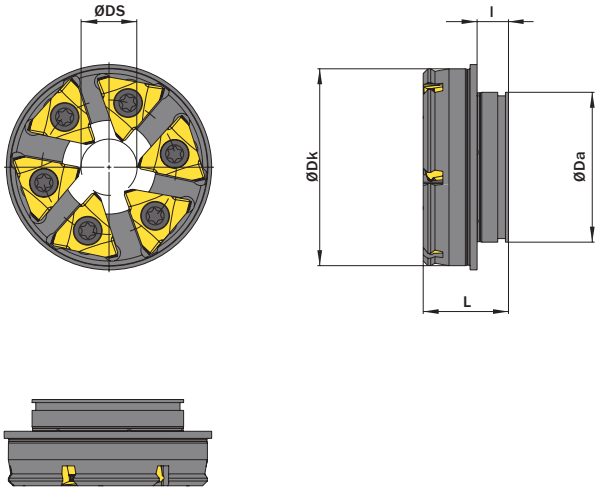


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.1242.06 W

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
11,4	6	CF5.1242.06 W	AQAW	31,97	42,0	6,7	18,2	TN762004	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
20,0	8	CF5.WW54.20.08	A1F9	56,5	54,0	1,5	13,8	TN762006	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.1242.06 W

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/926

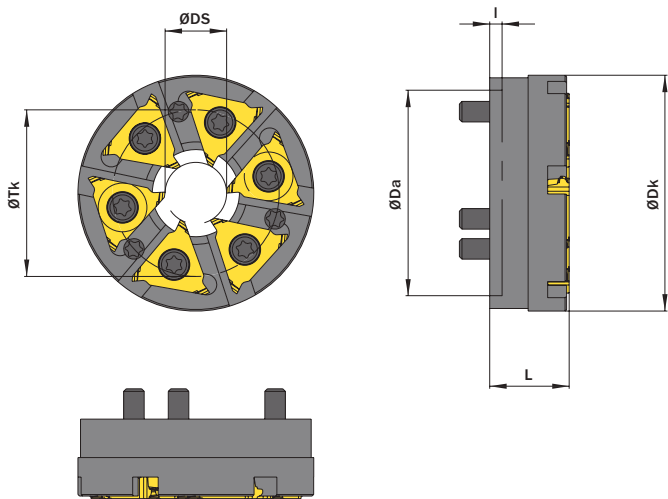


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.CP40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	ØTK mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
6,0	6	CF5.CP20.06.06	A106	20,0	35,0	3,2	15,0	26,0	GSW 101	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	CF5.CP40.12.06	AS3Y	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	CF5.CP45.12.06	A105	45,0	46,0	9,5	18,0	30,0	LSW-424	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.CP45.12.06

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST
Legende
Legend
764

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/925

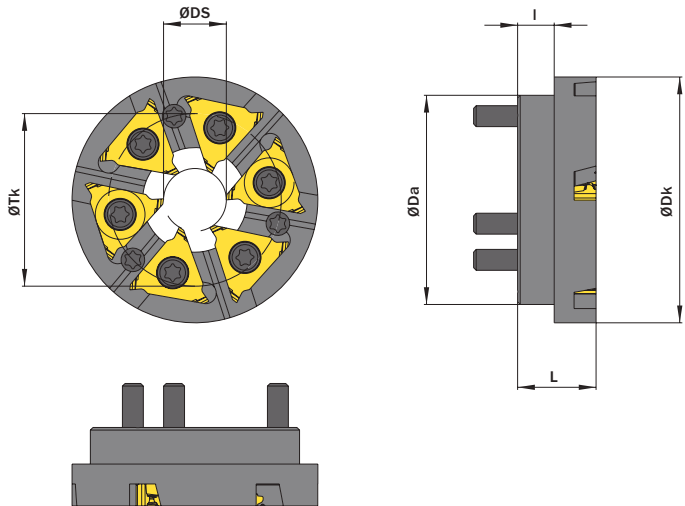


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.DD40.12.06

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	6	CF5.DD40.12.06	AS30	40,0	47,0	7,0	15,0	33,0	5914 72 00 / 68172	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.DD40.12.06

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATKG”: 4,5 Nm
“ATKH”: 4,5 Nm



TW
ST Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/928

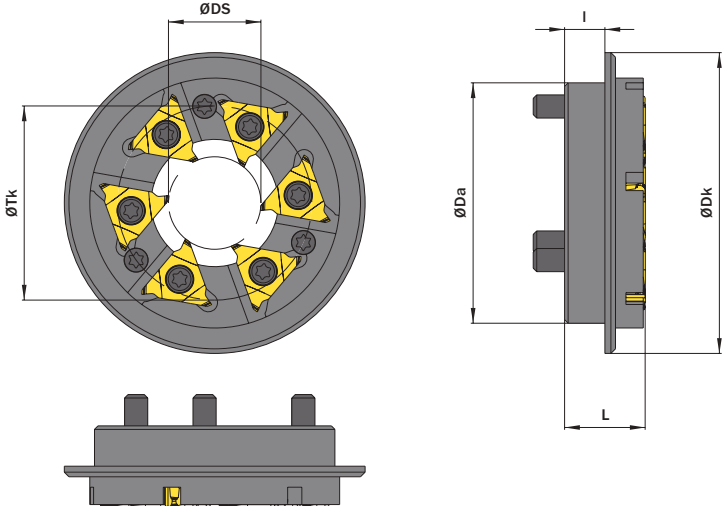


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.BB52.20.06

ØDa	ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm				
50,0	16,0	6	CF5.BB50.16.06	A1ZF	62,0	8,5	20,0	40,0	3214 Y342	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	CF5.BB52.12.06	AXXQ	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	ATKH	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	CF5.BB52.12.10.06	A103	52,0	10,0	10,0	44,0	3268 Y452	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	CF5.BB52.12.19.06	A1QM	54,0	6,0	19,0	38,0	3268 Y271	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
52,0	20,0	6	CF5.BB52.20.06	AS31	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	ATKH	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.BB52.12.19.06

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATK6

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Hanwha“

Für Hanwha-Maschinen mit Madaula-Aggregat.

Thread Whirling Head „Hanwha“

For Hanwha machines with Madaula unit.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1176

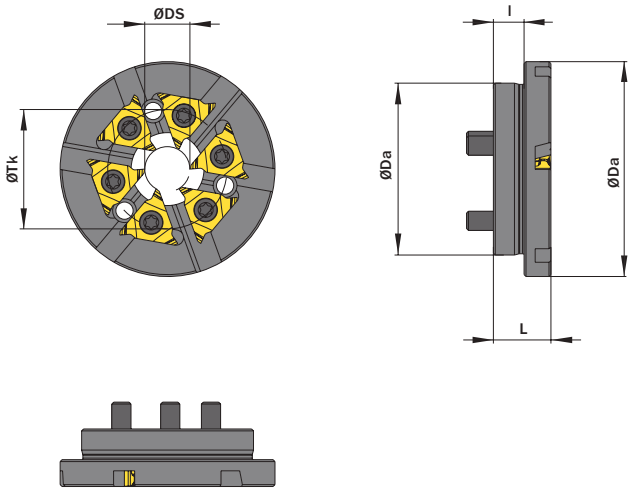


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.FM45.12.06

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm			
12,0	6	CF5.FM45.12.06	AZCQ	45,0	56,0	8,5	15,0	31,2	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.FM45.12.06

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelplatten

Gewindewirbelplatten für HA-Gewinde.

Thread Whirling inserts

Thread whirling inserts for HA-threads.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) Seite/Page 727

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
730, 731, 732, 733, 734, 735



SP HM Legende
Legend 764

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/916

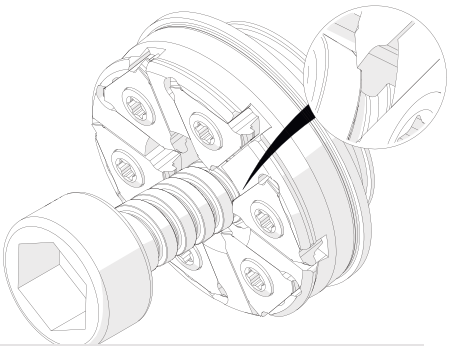
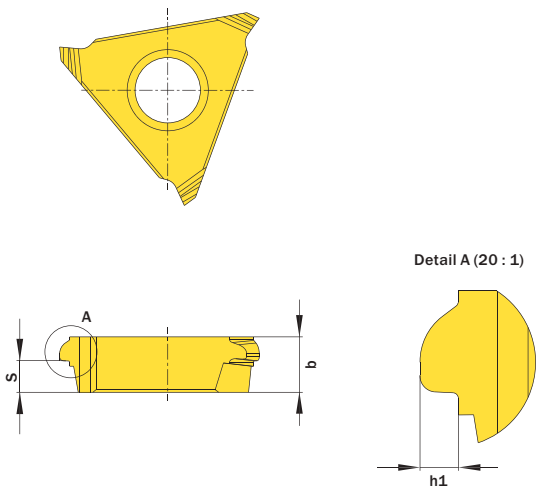


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.175.HA.02 M

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						b	h1	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	N	S	H				
0,5	CF5.050.HA.02 M	AUK5	X800				*X79		4,1	0,19	3,5	CF5.L.4.1
0,6	CF5.060.HA.02 M	AUK6	X800				*X79		4,1	0,34	3,5	CF5.L.4.1
1,0	CF5.100.HA.02 M	AUK7	X800				*X79		4,1	0,4	3,1	CF5.L.4.1
1,25	CF5.125.HA.02 M	AUK8	X800				*X79		4,1	0,55	2,8	CF5.L.4.1
1,5	CF5.150.HA.02 M	AS3P	X800				*X79		4,1	0,55	2,5	CF5.L.4.1
1,75	CF5.175.HA.02 M	AS3Q	X800				*X79		4,1	0,75	2,3	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.100.HA.02 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindewirbelplatte

Gewindewirbelplatten für HB-Gewinde.

Thread Whirling inserts

Thread whirling inserts for HB-threads.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) Seite/Page 727

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
730, 731, 732, 733, 734, 735



SP
HM

Legende
Legend

764

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/919

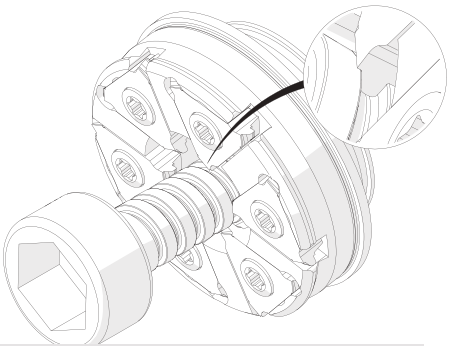
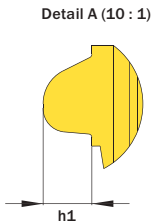
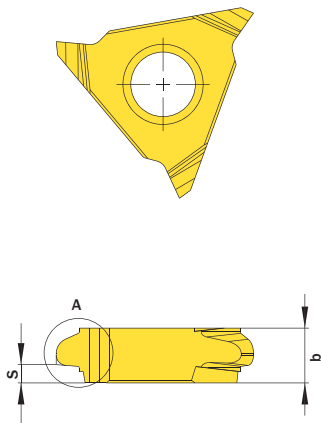


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.275.HB.02 M

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	h1	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
1,75	CF5.175.HB.02 M	AS3S	X800 *X79	4,1	1,05	2,35	CF5.L.4.1
2,75	CF5.275.HB.02 M	AS3T	X800 *X79	4,1	1,75	1,4	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.175.HB.02 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Gewindewirbelplatten, metr. ISO

Gewindewirbelplatten für metrische ISO-Gewinde, Vollprofil. Für Gewinde der Toleranzklasse 6H/6g.

Thread Whirling Inserts, metr. ISO

Thread whirling inserts for metric ISO-threads, full profile. For threads with tolerance class 6H/6g.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) **Vc**
Seite/Page 727

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
730, 731, 732, 733, 734, 735

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



SP
HM

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1328

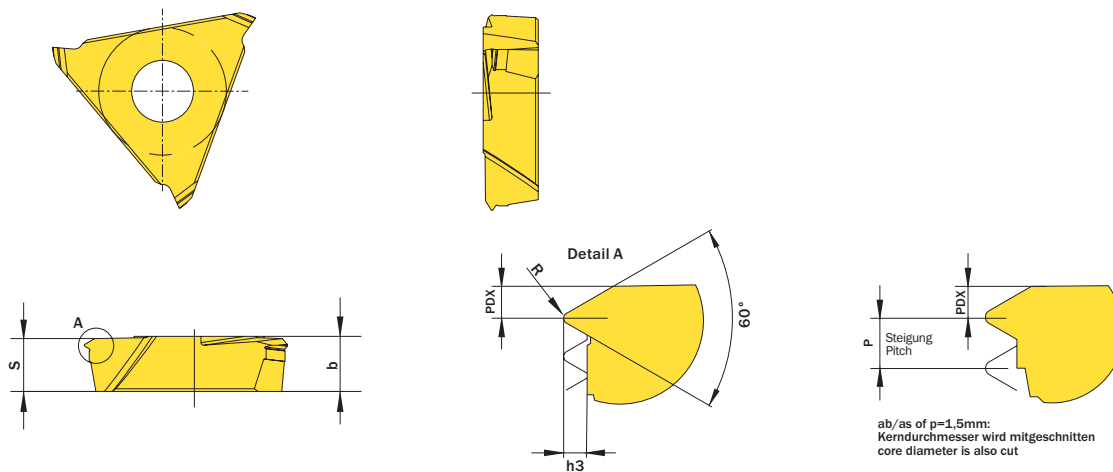


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.060.MT.02 M

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode						b	R	S	PDX	Connectcode www.simtek.com/code	
				Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode											
mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	
0,31	0,5	CF5.050.MT.02 M	A28M	X800				*X79			4,1	0,06	3,94	0,45	CF5.L.4.1
0,37	0,6	CF5.060.MT.02 M	A28N	X800				*X79			4,1	0,08	3,94	0,5	CF5.L.4.1
0,43	0,7	CF5.070.MT.02 M	A28P	X800				*X79			4,1	0,09	3,93	0,55	CF5.L.4.1
0,49	0,8	CF5.080.MT.02 M	A28Q	X800				*X79			4,1	0,1	3,93	0,6	CF5.L.4.1
0,61	1,0	CF5.100.MT.02 M	A28S	X800				*X79			4,1	0,12	3,94	0,65	CF5.L.4.1
0,77	1,25	CF5.125.MT.02 M	A5EN	X800				*X79			4,1	0,16	3,94	0,77	CF5.L.4.1
0,92	1,5	CF5.150.MT.02 M	A5EO	X800				*X79			4,1	0,19	3,94	0,9	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.100.MT.02 M HX79** (HX79 = Schneidstoff // Grade)

Halbzeuge

CF5-Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)

Vc
Seite/Page 727

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
730, 731, 732, 733, 734, 735



SP
HM

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/932

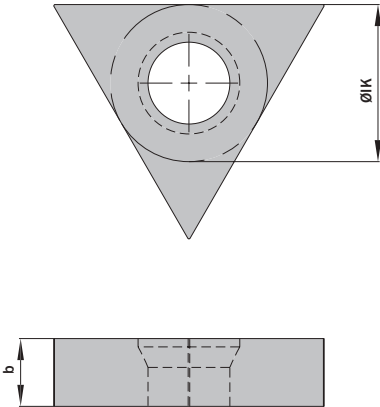


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.0410.00 M

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ø1K mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,1	CF5.0410.00 M	AS1N	9,5	CF5.L.4.1
5,5	CF5.0550.00 M	AS1P	9,5	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: CF5.0550.00 M GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Das Werkzeugsystem simcut K2 The Tool System simcut K2

Gewindewirbelwerkzeuge für die Medizintechnik und für schwer spanbare Materialien.
Thread Whirling applications in medical technology an in difficult-to-machine materials.



Werkzeuggruppe aus hochpräzisen, zweischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

Durch seine Bauart bedingt, bietet das System gegenüber dreischneidigen Wendeplattensystemen rund 50% mehr Schneiden bei gleichem Kerndurchmesser.

Tool system of high precision, two-edged carbide inserts with special coatings and matching whirling ring. Suitable for „difficult-to-machine materials“ too.

Due to its two-edged design, this system provides up to 50% more cutting edges in equal diameters compared to three-edged systems.

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1089

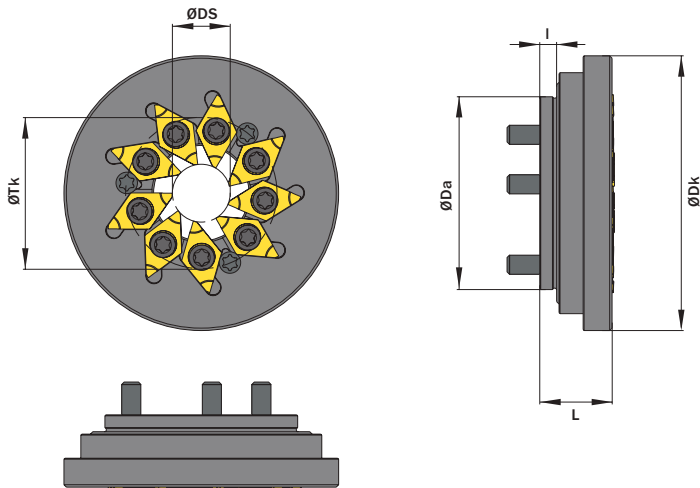


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	CK2.A.AA40.12.09	AXYA	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	ATKM	T10F	CK2.L.4.0
12,0	9	CK2.A.AA50.12.09	AZU9	50,0	64,0	3,5	15,1	40,0	417627	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.AA50.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregat.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1090

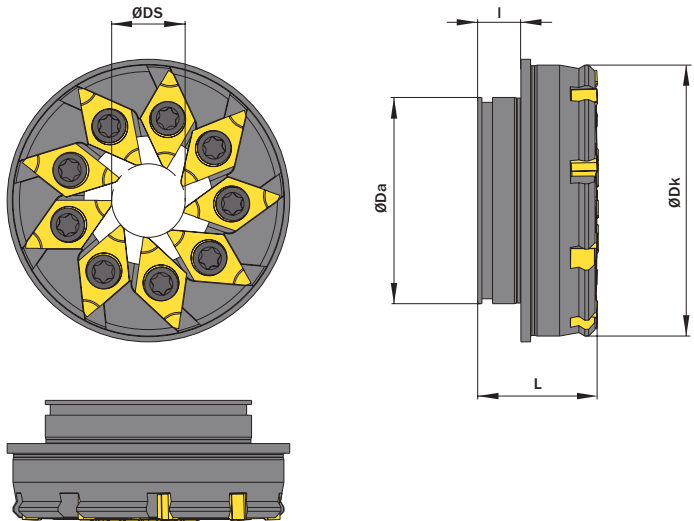


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

ØDS	Anzahl Platzensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm				
11,4	9	CK2.A.1242.09 W	AXYB	32,0	42,0	6,7	18,7	TN762004	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.1242.09 W

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Eine Umschlüsselungliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST
Legende
Legend
764

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1091

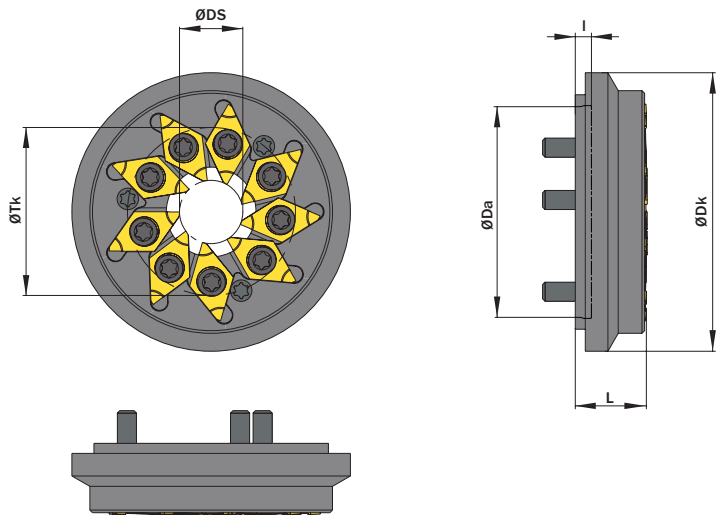


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CJ40.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CJ40.12.09	AXYC	40,0	52,8	3,0	13,65	32,0	LTR 0128; 0132; 0139	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CJ40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1092

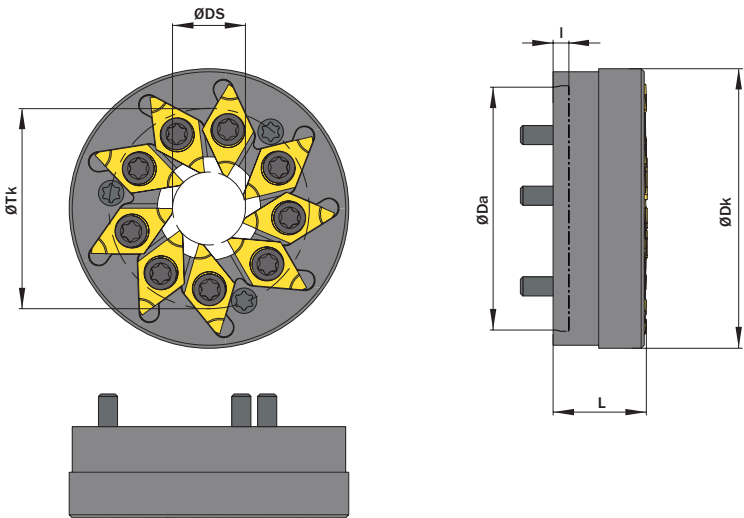


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattsitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
12,0	9	CK2.A.CP40.12.09	AXYD	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CP40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1093

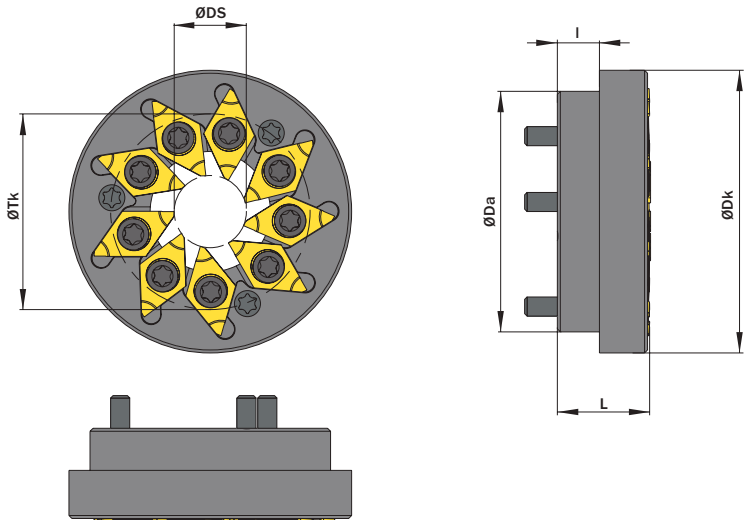


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.DD40.12.09	AXYE	40,0	47,0	7,0	15,5	33,0	5914 72 00 / 68172	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.DD40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1094

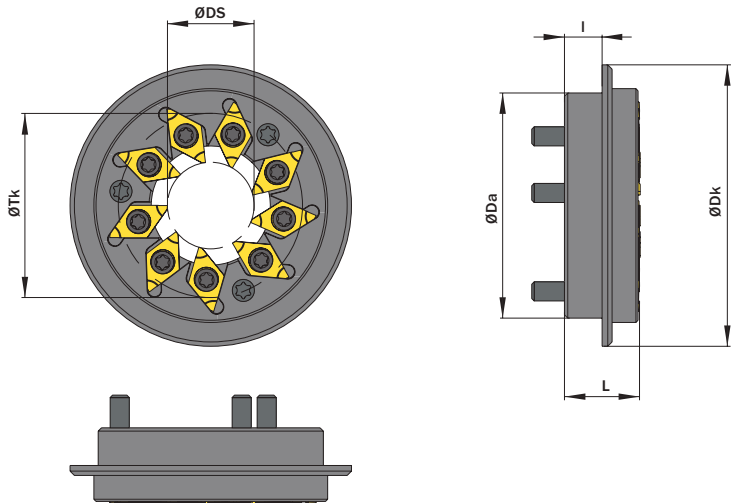


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

ØDS	Anzahl Platzensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm			
12,0	9	CK2.A.BB52.12.09	AXYF	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	ATKM	T10F	CK2.L.4.0
20,0	9	CK2.A.BB52.20.09	AXYG	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.BB52.20.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATK6

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Gewindewirbelkopf

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST
Legende
Legend
764

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1237

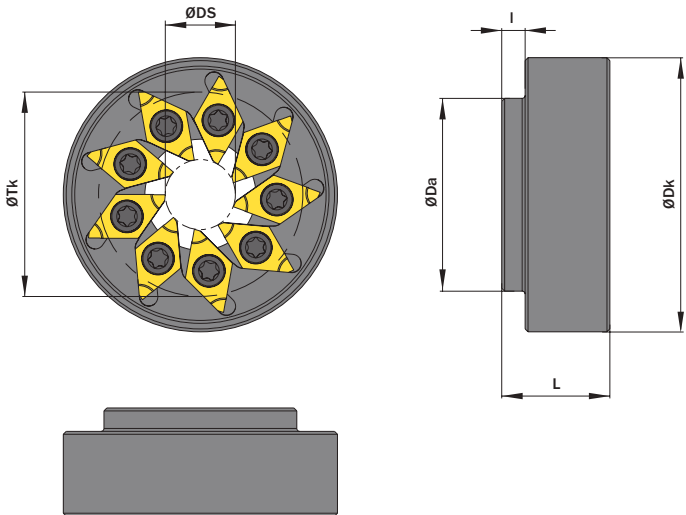


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CC33.12.09	AZVA	33,0	46,9	4,0	18,5	40,0	BTW 1000/2000	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CC33.12.09

In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.
Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Halbzeuge

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc Seite/Page 727
--	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
741, 742, 743, 744, 745, 746, 747



SP HM	Legende Legend	764
----------	-------------------	-----

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1095

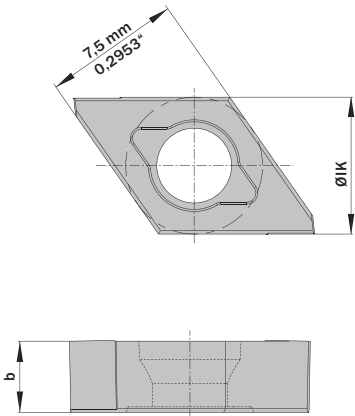


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

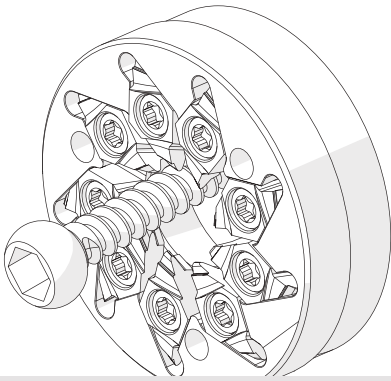


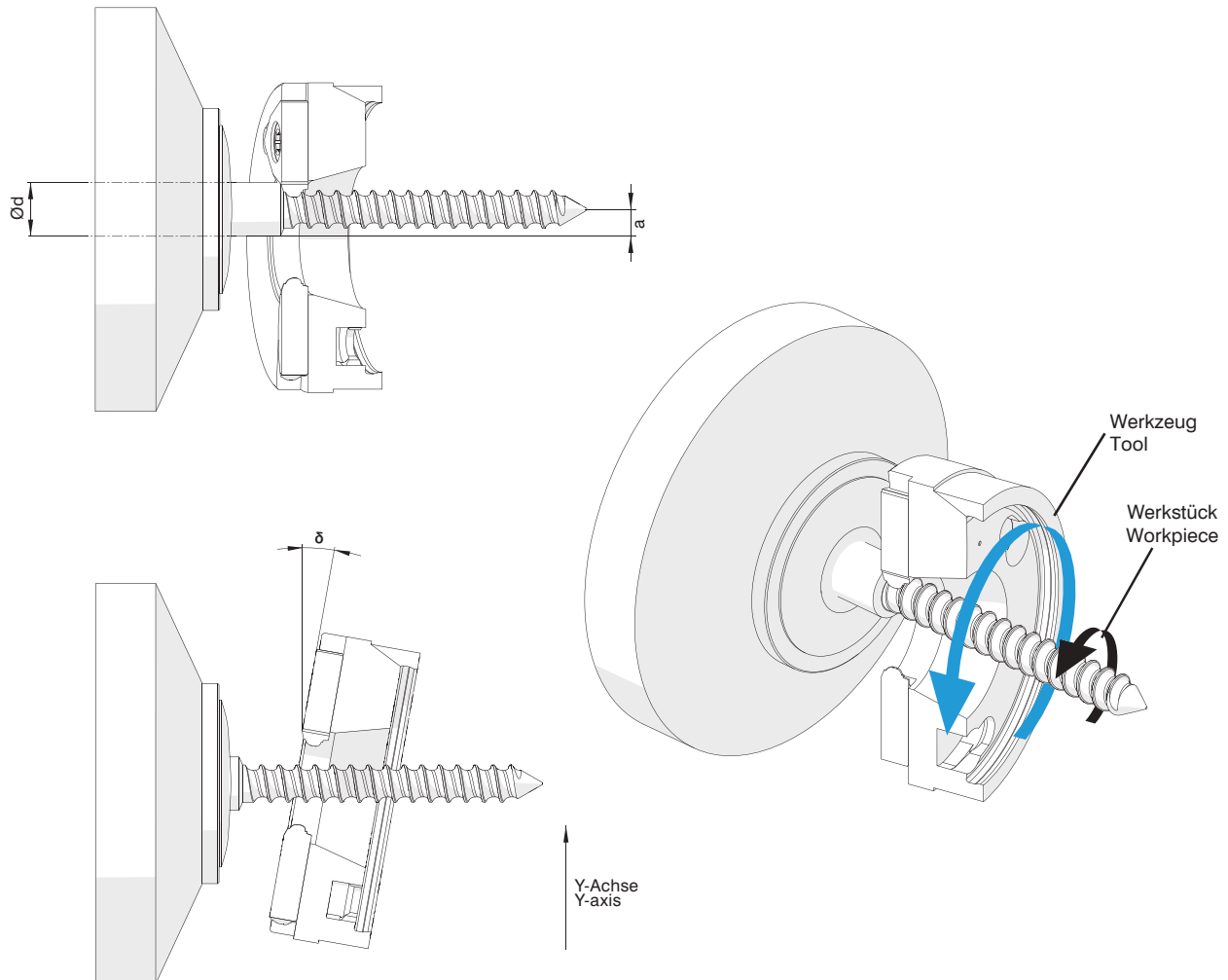
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØIK mm	Connectcode www.simtek.com/code
3,9	CK2.A.0390.00 M	AXYJ	7,5	CK2.L.4.0
6,3	CK2.A.0630.00 M	AXYK	7,5	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.0390.00 M GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Info

Schnittwertberechnung für das Gewindewirbeln Cutting data calculation for the thread whirling



Anzahl der Schneiden // Numbers of cutting edges	6 oder 9 // 6 or 9
Schnittgeschwindigkeitsbereich // Range of cutting speed	40 - 60 m // min
Vorschubsbereich // Feed range	0,02-0,10 mm / Schneide // Cutting edge
Schwenkwinkel der Antriebseinheit // Unit swivel angle	Siehe Hersteller // Refer to unit manufacturer

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Das Werkzeugsystem simcut MX The Tool System simcut MX

Mehrkantfräsen im Längs- oder Stechdrehverfahren.
High performance Polygon Milling Tools.



Werkzeugsystem aus drei- oder sechsschneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten und Scheibenfräsern mit mehreren Plattensitzen für das Mehrkantfräsen im Längs- oder Stechdrehverfahren.

Durch die Variation der Schneidenzahl und des Übersetzungsverhältnisses können mit demselben Scheibenfräser verschiedene Mehrkant-Profile gefräst werden.

Tool system of three or six edged indexable carbide insert and disc milling cutters with several insert seats for longitudinal or radial feed polygon milling.

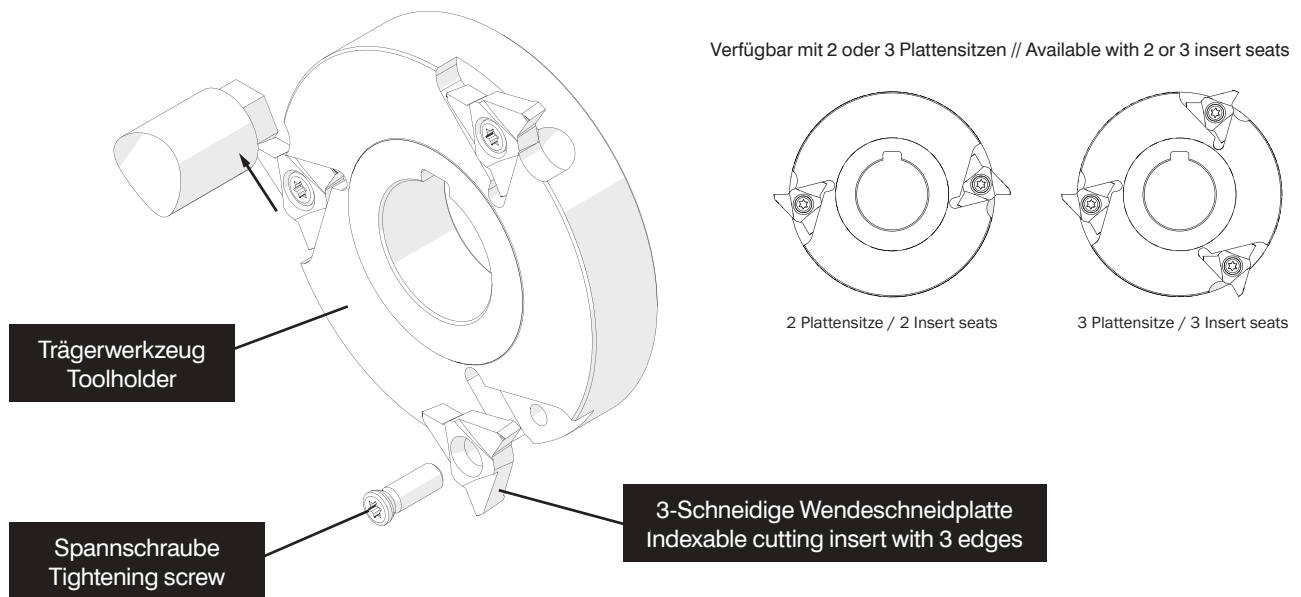
A range of polygon profiles are machinable with one disc milling cutter by variation of used cutting inserts and transmission ratio.

Das System im Detail The System Details

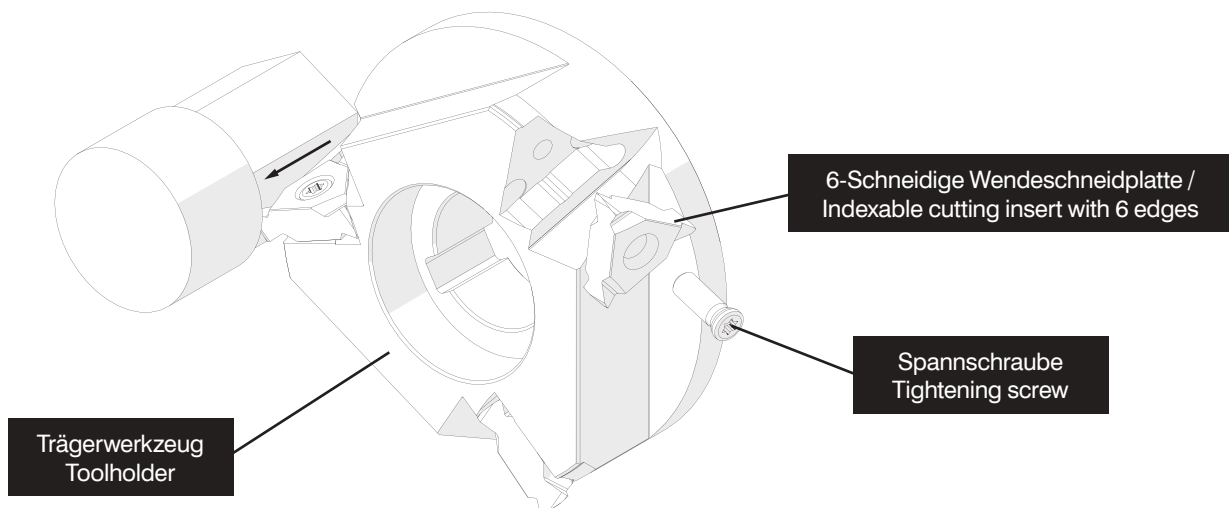
Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

763

Stechdrehverfahren // Radial feed polygon milling



Längsdrehverfahren // Longitudinal feed polygon milling



simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

751

Mehrkantfräsen // Polygon Milling

Durch Mehrkantfräsen auf Drehmaschinen lassen sich Schlüsselflächen an rotationssymmetrischen Werkstücken erzeugen. Zum Mehrkantfräsen müssen die Hauptspindel (Werkstück) und die Werkzeugspindel (Mehrkantfräser) in einem fest synchronisierten Übersetzungsverhältnis im Gegenlauf zueinander laufen.

Die Anzahl der erzeugten Flächen wird durch die Zähnezahl des Fräasers (z) und das Übersetzungsverhältnis (i) bestimmt (siehe Tabelle Seite 761).

Da beim Mehrkantfräsen zwei Kreisbewegungen überlagert werden, entstehen je nach Übersetzungsverhältnis konvexe oder konkave Flächen. Dieser Effekt ist aber meist vernachlässigbar und verringert sich mit im Verhältnis größeren Schneidkreisen. Empfehlenswerte Kombinationen für die üblichen 6-Kant-Schlüsselweiten können der nachfolgenden Tabelle entnommen werden, in allen weiteren Fällen ist eine technische Prüfung erforderlich.

Der Vorschub des Fräasers erfolgt in Richtung der Werkstückachse, wobei auch Fasen und Ausläufe kopiert werden können. Wenn Flächen bearbeitet werden sollen, die hinter einem Bund liegen, kann auch radial eingestochen werden.

Polygon milling allows the machining of flats at rotationally symmetrical work pieces on CNC lathes, Swiss-style lathes and multi spindle machines. For polygon milling, the main spindle (work piece) and the tool spindle (milling cutter) must run at a tightly synchronized transmission ratio in up milling direction.

The number of generated surfaces depends on the number of teeth of the cutter (z) and the transmission ratio (i) (see table on page 761).

The process of polygon milling superimposes two circular movements, this leads to slightly convex or concave surfaces, depending on the transmission ratio. This effect is usually insignificant and can be reduced with proportionally larger cutting diameters. Recommended combinations of cutting diameter and hex wrench sizes are shown in the table below, in all other cases, we recommend a technical assessment.

The feed direction of the cutter should follow the direction of the work piece axis, in doing so additional chamfers and outlets can be copied. Surfaces behind or in between shoulders can also be machined with a radial feed direction.

		Schneidkreis (ØDS) // Cutting diameter (ØDS)										
		27,7 mm	44,0 mm	50,0 mm	63,0 mm	72,0 mm	78,0 mm	80,0 mm	86,0 mm	90,0 mm	98,0 mm	118,0 mm
Schlüsselweite (sw) // Wrench size (sw)	3,2 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	4,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5,5 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	6,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	7,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	8,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	9,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	10,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	11,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	12,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	13,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	14,0 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●
	15,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	16,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	18,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	22,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	24,0 mm					●	●	●	●	●	●	●
	27,0 mm						●	●	●	●	●	●
	30,0 mm									○	●	●
	32,0 mm									○	○	●
	36,0 mm									○	○	○
	41,0 mm											○
	46,0 mm											○
	50,0 mm											○

- Empfohlene Kombination // Recommended combination
- Bedingt empfohlen // Limited recommended

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Gildemeister- und Tornos-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Gildemeister- and Tornos-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

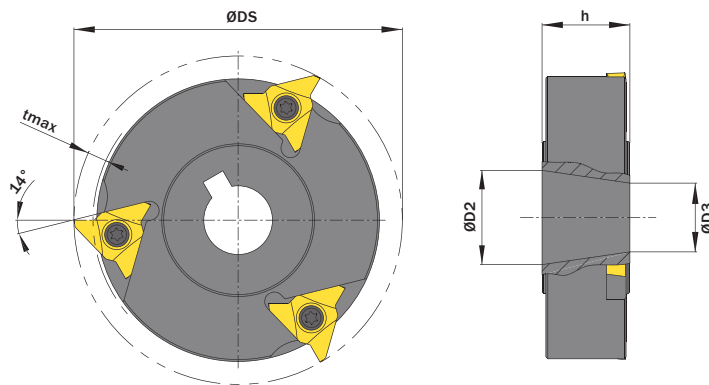
6,0 Nm



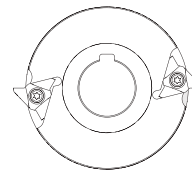
Legende
Legend **764**



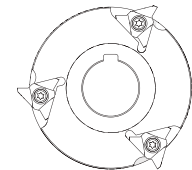
Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/920



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Für Gildemeister Mehrspindler (GM / GMC) und
Tornos MultiDECO 20/6, 20/8, 20/8b, 26/6, 32/6i
Suitable for Gildemeister Multi-Spindle (GM / GMC) and
Tornos MultiDECO 20/6, 20/8, 20/8b, 26/6, 32/6i

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.E086.25.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm			
▼ ØDS = 70,0 mm										
70,0	15,0	2	CM3.E070.25.02.00 L	AXUM	10,64	15,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
70,0	15,0	3	CM3.E070.25.03.00 L	AXUK	10,64	15,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 86,0 mm										
86,0	24,69	2	CM3.E086.25.02.00 L	AUMK	18,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
86,0	24,69	3	CM3.E086.25.03.00 L	AUMW	18,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 98,0 mm										
98,0	26,0	2	CM3.E098.26.02.00 L	AUMN	20,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
98,0	26,0	3	CM3.E098.26.03.00 L	AUMY	20,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM3.E070.25.03.00 L** (L = Linke Ausführung // Left hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.



Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

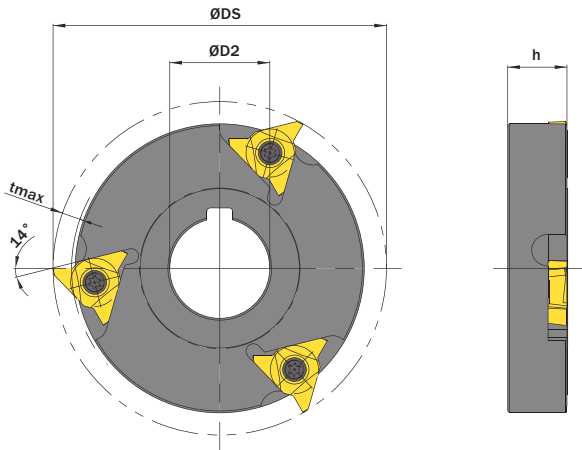
6,0 Nm



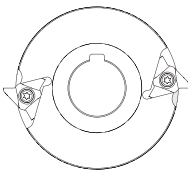
Legende
Legend 764



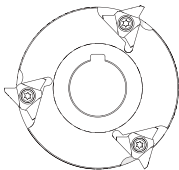
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/922



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.X090.27.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm			
90,0	27,0	2	CM3.X090.27.02.00 R/L	R AUPD L AUAW	16,2	5,0	ASCC	T20R	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
90,0	27,0	3	CM3.X090.27.03.00 R/L	R AUPE L AUAV	16,2	5,0	ASCC	T20R	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: CM3.X090.27.03.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend 764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1305

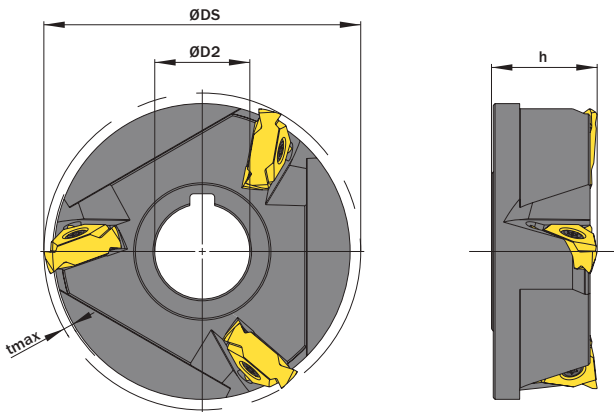


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.X090.27.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm			
90,0	27,0	3	CM6.X090.27.03.00 L	A2Z4	30,0	2,5	ATKP	T20R	CM6.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: CM6.X090.27.03.00 L (L = Linke Ausführung // Left hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.



Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Gildemeister- und Tornos-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Gildemeister- and Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

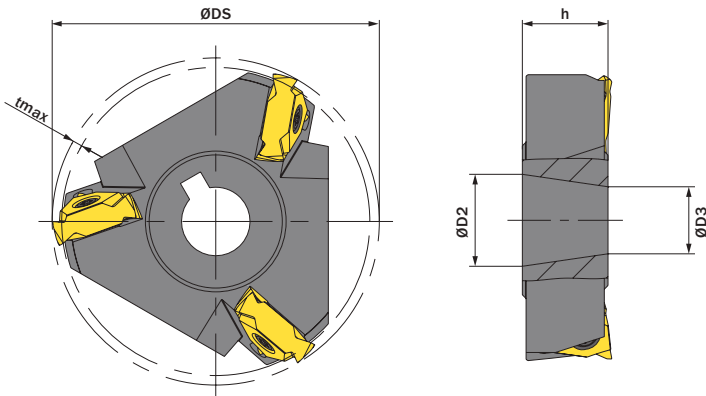
6,0 Nm



Legende
Legend 764



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1449



Für Gildemeister Mehrspindler (GM / GMC) und Tornos MultiDECO, MultiSIGMA und MultiALPHA. Suitable for Gildemeister Multi-Spindle (GM / GMC) und Tornos MultiDECO, MultiSIGMA und MultiALPHA.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.E086.25.03.00

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	now
mm	mm				mm	mm	mm				
86,0	24,7	3	CM6.E086.25.03.00 L	A2Z1	18,0	23,0	2,5	ATKP	T20R	CM6.L.8.0	

Bestellbeispiel // Order example: CM6.E086.25.03.00 L (L = Linke Ausführung // Left hand version)

Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Mehrkantfräsen im „Längsdrehverfahren“

Präzisionsgeschliffene, sechsschneidige Wendeschneidplatte für die Fertigung von Mehrkantprofilen im Längsdrehverfahren.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

Precision ground six-edged indexable cutting insert for polygon milling applications with longitudinal feed.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)

Vc
Seite/Page 761

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
755, 756



Legende
Legend **764**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1312

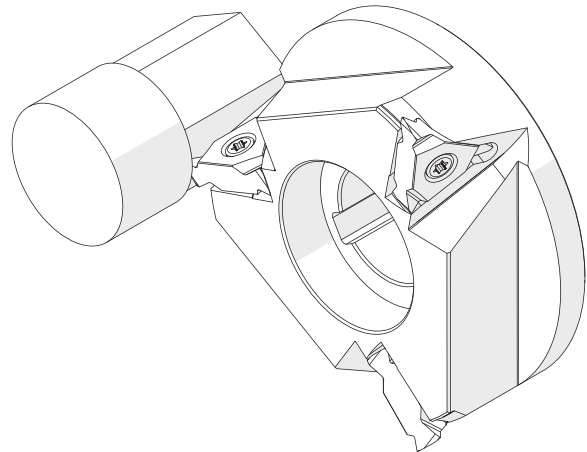
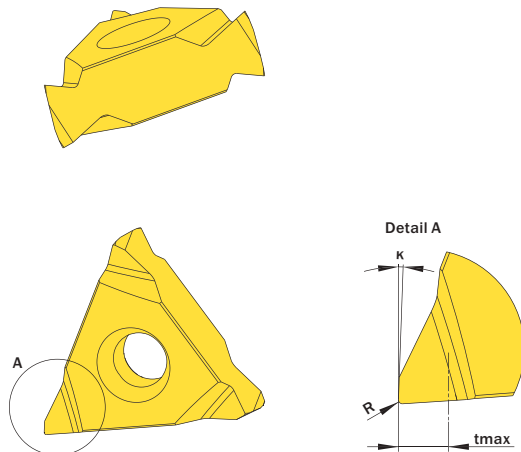


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.L740.05.F02 Y L

tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	K	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O			
2,5	0,2	CM6.L740.05.F02 YL	A2ZX	X808	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,4	CM6.L740.05.F04 YL	A2ZY	X808	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,8	CM6.L740.05.F08 YL	A2ZZ	X808	2°	6	CM6.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM6.L740.05.F08 YL X808** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren

Schneidwerkzeug für das Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren.

Longitudinal Feed Polygon Milling

Cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc Seite/Page 761
--	----------------------



SP
HM

Legende
Legend

764

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/960

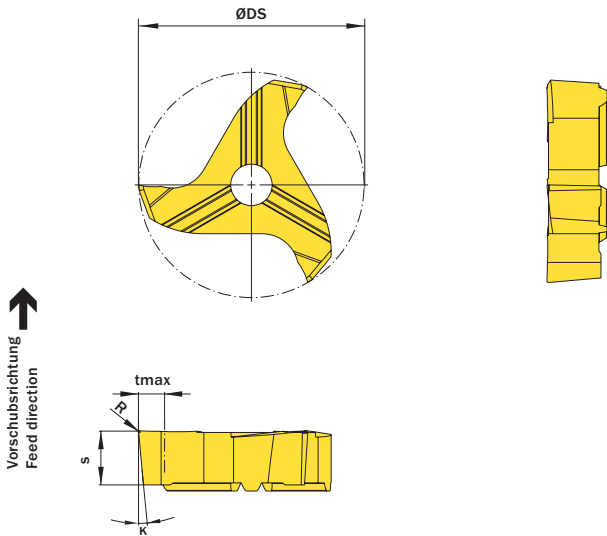


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.L650.02.F20 Y

ØDS	S	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	K	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S H O X808	mm			
27,7	6,5	0,2	V28.L650.02.F20 Y	AU68		4,5	5°	3	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: V28.L650.02.F20 Y X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

- Passende Trägerwerkzeuge finden Sie im Bereich simmill VX dieses Katalogs.
- Matching toolholder can be found within the simmill VX section of this catalog.

Mehrkantfräsen

Wendeschneidplatte für das Mehrkantfräsen im Einstechverfahren.

Polygon Milling

Indexable cutting insert for radial feed polygon milling.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)
Vc
Seite/Page 761

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
753, 754

SP
HM
L

Legende
Legend
764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/931

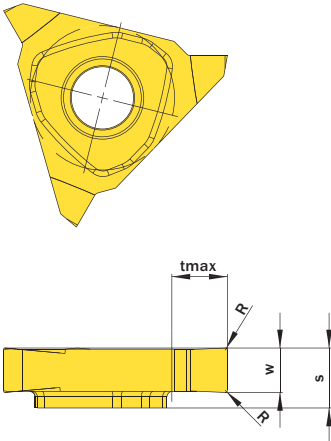


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.0400.020 GL

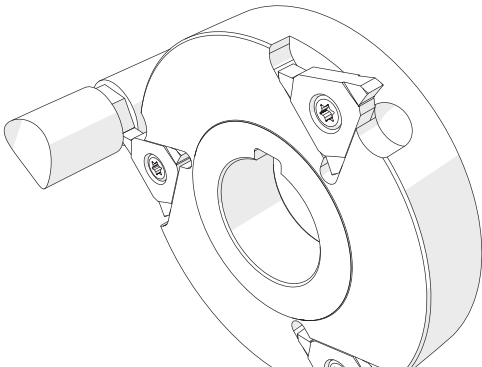


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O X808	mm	mm		
4,0	0,2	CM3.0400.020 GR/L	R AUPH L ASZG	X808	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
5,0	0,2	CM3.0500.020 GR/L	R AUPJ L ASZH	X808	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
7,0	0,2	CM3.0700.020 GR/L	R AUPK L ASZJ	X808	7,4	5,0	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: CM3.0500.020 GR X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



Mehrkantfräsen im „Längsdrehverfahren“

Wendeschneidplatte für das Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

Indexable cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc
Seite/Page 761

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
753, 754



Legende
Legend 764

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/930

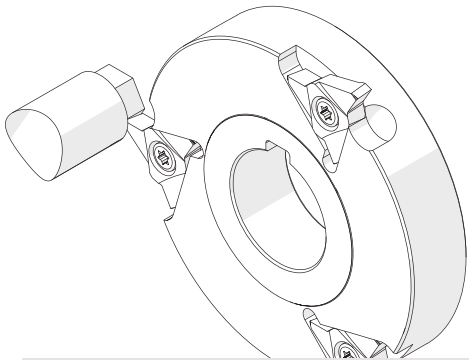
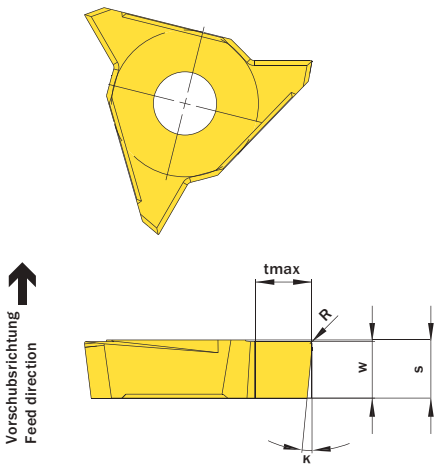


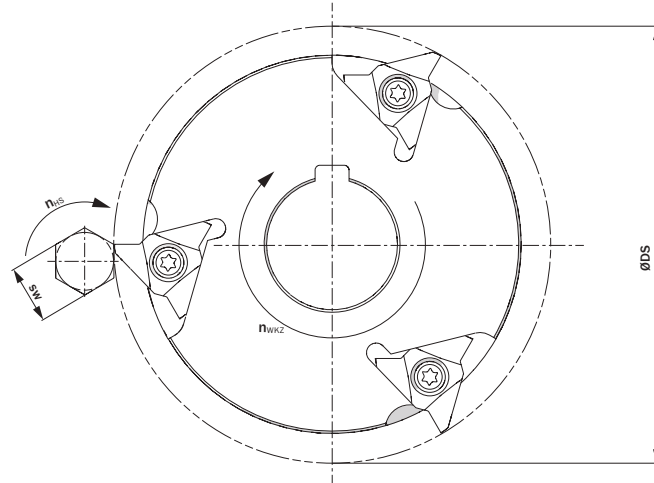
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.L500.05.F20 YL

S	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	K	W	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S H O X808		mm		
5,2	5,0	0,2	CM3.L500.05.F20 YR/L	R ATSV L ASZK	X808	5°	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
6,5	5,0	0,2	CM3.L650.05.F20 YR/L	R AUPM L ASZM	X808	5°	6,4	3	R CM3.R.7.0 L CM3.L.7.0
7,5	5,0	0,2	CM3.L750.05.F20 YR/L	R AUPN L ASZN	X808	5°	7,4	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: CM3.L750.05.F20 YR X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwertberechnung beim Mehrkantfräsen Cutting data calculation for Polygon Milling



Berechnung der Schnittgeschwindigkeit // Calculating of cutting speed

$$v_c = n_{WKZ} \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n_{HS} \cdot \pi \cdot sw$$

$$= i \cdot n \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n \cdot \pi \cdot sw$$

$$= n \cdot \pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)$$

Berechnung der Drehzahl vom Werkzeugs // Calculating the RPM of the cutting tool

$$n_{WKZ} = \frac{i \cdot v_c}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

Berechnung der Drehzahlverhältnisse // Calculating the RPM ratio

$$i = \frac{n_{WKZ}}{n_{HS}}$$

Berechnung der Drehzahl an der Hauptspindel // Calculating the RPM on the main spindle

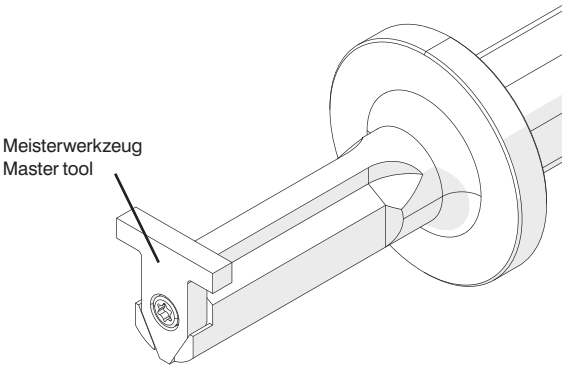
$$n_{HS} = \frac{v_c}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

- sw Schlüsselweite // Wrench size
 ØDS Schneidkreis // Outer diameter
 i Drehzahlverhältnis // RPM ratio
 n Drehzahl // Speed
 v_c Schnittgeschwindigkeit // Cutting speed
 n_{HS} Drehzahl Hauptspindel // RPM of Main spindle
 n_{WKZ} Drehzahl Werkzeug // RPM of Tool

	Formen // Form														
															
	Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich // Customized tools available upon request														
Anzahl der Schneiden (z) // Number of cutting inserts (z)	1	2	1	3	2	1	2	1	3	2	1	3	2	4	2
Drehzahlverhältnis (i) // Rotational frequency (i)	1:1	1:1	2:1	1:1	1,5:1	3:1	2:1	4:1	1,66:1	2,5:1	5:1	2:1	3:1	2:1	4:1

Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich // Customized tools available upon request

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters, bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

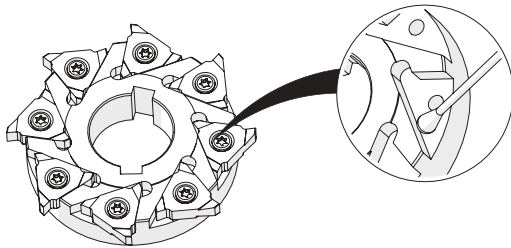
Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder. These Master tools provide an easy and secure way.

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
F10.MASTER.B GF25	BFWG	F10
F12.MASTER.B GF25	A491	F12... / F39...

Hinweisliste Additional information

Wichtige Hinweise // Important hints

Reinigung // Cleaning



Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen.
Please clean insert seat well before use.

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode/ und in der aktuellen Preisliste.

Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.

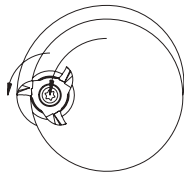


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

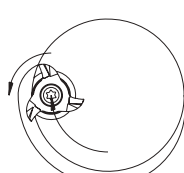
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



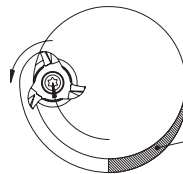
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



Tool movement shown.
The **synchronous milling** method is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.

Einfahrtschleife // Immersion Loop

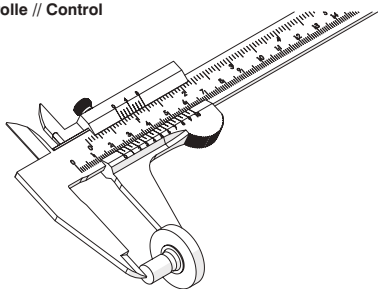


Einfahrtschleife
Immersion Area

Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrtschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Kontrolle // Control



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung.
Please control your work pieces frequently.

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f _{zm} *** mm	h _{max} *** mm	V _c Seite/Page ***
---	---------------------------	----------------------------	----------------------------------

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

Given cutting parameters are ment as initial values.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

Legende

Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu takım
ST	
L	Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol versiyon gösterilmektedir
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemi
AW	Für angetriebene Nutstoßaggregate // For driven push-slotting aggregate // Pour tête de mortaisage actionnée // Per la stozzatura con unità motorizzata // Para maquinas de brocheado mecanizados // Broşlama agregası için
C11	Für Nutbreiten mit Toleranz C11 // For key way width tolerance C11 // Pour Largeur de gorge , tolérance C11 // Per gola con tolleranza C11 // Para ancho de ranura con tolerancia C11 // Kama kanalı genişlik toleransı C11
H9	Für Nutbreiten mit Toleranz H9 // For key way width tolerance H9 // Pour Largeur de gorge , tolérance H9 // Per gola con tolleranza H9 // Para ancho de ranura con tolerancia H9 // Kama kanalı genişlik toleransı H9
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten soğutmalı
JS9	Für Nutbreiten mit Toleranz JS9 // For key way width tolerance JS9 // Pour Largeur de gorge , tolérance JS9 // Per gola con tolleranza JS9 // Para ancho de ranura con tolerancia JS9 // Kama kanalı genişlik toleransı JS9
P9	Für Nutbreiten mit Toleranz P9 // For key way width tolerance P9 // Pour Largeur de gorge , tolérance P9 // Per gola con tolleranza P9 // Para ancho de ranura con tolerancia P9 // Kama kanalı genişlik toleransı P9

simcut Produktverzeichnis
simcut Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0158.12.10 B	708	A10.4545.25.90 BF	710	CM3.L750.05.F20 YL	760	F12.1402.03 B	723
A06.0198.12.10 B	705	A10.4545.40.90 BF	710	CM3.L750.05.F20 YR	760	F12.1428.04.40 B	725
A06.0200.12.10 B	706	A10.H100.25.99 B	709	CM3.X090.27.02.00 L	754	F12.1587.04.40 B	725
A06.0202.12.10 B	707	A10.SB.1.000	700	CM3.X090.27.02.00 R	754	F12.1600.03 B	721
A06.0238.12.10 B	708	A10.SB16-B	704	CM3.X090.27.03.00 L	754	F12.1746.04.54 B	725
A06.0298.12.10 B	705	A10.SB20.ME-B IC	703	CM3.X090.27.03.00 R	754	F12.1905.04.54 B	725
A06.0300.12.10 B	706	A10.SB25	700	CM6.E086.25.03.00 L	756	F12.4545.50.08.22 BF	726
A06.0302.12.10 B	707	A10.SB32	700	CM6.L740.05.F02 YL	757	F12.4545.65.10.30 BF	726
A06.0317.15.10 B	708	CF5.0410.00 M	739	CM6.L740.05.F04 YL	757	F12.4545.85.12.38 BF	726
A06.H025.05.20 B	709	CF5.050.HA.02 M	736	CM6.L740.05.F08 YL	757	F39.06.50.25	714
A06.H030.06.25 B	709	CF5.050.MT.02 M	738	CM6.X090.27.03.00 L	755	F39.06.70.25	714
A06.H035.07.30 B	709	CF5.0550.00 M	739	F10.03.40.1.000.14	713	F39.08.50.25	714
A06.H040.09.35 B	709	CF5.060.HA.02 M	736	F10.03.40.25.14	713	F39.08.51.1.000	714
A06.H060.12.59 B	709	CF5.060.MT.02 M	738	F10.0317.01.14 B	724	F39.08.75.25	714
A06.SB.0.750	700	CF5.070.MT.02 M	738	F10.0396.01.14 B	724	F39.08.76.1.000	714
A06.SB.1.000	700	CF5.080.MT.02 M	738	F10.0476.02.14 B	724	F39.10.10.32	714
A06.SB15.00-S	701	CF5.100.HA.02 M	736	F10.0476.02.17 B	724	F39.10.50.32	714
A06.SB15.00-SK	701	CF5.100.MT.02 M	738	F10.0498.02 B	718	F39.10.51.1.250	714
A06.SB16	700	CF5.1242.06 W	731	F10.0498.02.14 B	718	F39.10.75.32	714
A06.SB16.ME-W	702	CF5.125.HA.02 M	736	F10.05.40.1.000	713	F39.10.76.1.250	714
A06.SB16-B	704	CF5.125.MT.02 M	738	F10.05.40.1.000.17	713	F39.12.10.32	714
A06.SB20	700	CF5.150.HA.02 M	736	F10.05.40.25	713	F39.12.50.32	714
A06.SB20.ME-B IC	703	CF5.150.MT.02 M	738	F10.05.40.25.14	713	F39.12.75.32	714
A06.SB22	700	CF5.175.HA.02 M	736	F10.05.40.32	713	F39.12.76.1.250	714
A06.SB25	700	CF5.175.HB.02 M	737	F10.0500.02 B	720	F39.16.12.32	714
A07.0396.15.10 B	708	CF5.275.HB.02 M	737	F10.0500.02.14 B	720	F39.SB20.22.35-B IC	716
A07.0396.25.20 B	708	CF5.AA40.12.06	730	F10.0502.02 B	722	F39.SB20.22.53-B IC	716
A07.0397.15.10 B	705	CF5.AA50.12.06	730	F10.0555.02.17 B	724	F39.SB20.30.35-B IC	716
A07.0397.25.20 B	705	CF5.BB50.16.06	734	F10.0598.02 B	718	F39.SB20.30.53-B IC	716
A07.0397.40.20 B	705	CF5.BB52.12.06	734	F10.0600.02 B	720	F39.SB20.38.53-B IC	716
A07.0400.15.10 B	706	CF5.BB52.12.10.06	734	F10.0602.02 B	722	V28.L650.02.F20 Y	758
A07.0400.15.20 B	706	CF5.BB52.12.19.06	734	F10.0635.02.17 B	724		
A07.0400.25.20 B	706	CF5.BB52.20.06	734	F10.0796.02 B	718		
A07.0400.40.20 B	706	CF5.CP20.06.06	732	F10.0800.02 B	720		
A07.0402.15.10 B	707	CF5.CP40.12.06	732	F10.0802.02 B	722		
A07.0402.25.20 B	707	CF5.CP45.12.06	732	F10.SB.1.000.56.14 ZB	712		
A07.0402.40.20 B	707	CF5.DD40.12.06	733	F10.SB16.35-B	715		
A07.0476.25.20 B	708	CF5.FM45.12.06	735	F10.SB16.35-W	717		
A07.4545.15.60 BF	710	CF5.WW54.20.08	731	F10.SB16.53-B	715		
A07.4545.25.60 BF	710	CK2.A.0390.00 M	748	F10.SB20.35-B IC	715		
A07.H100.25.92 B	709	CK2.A.0630.00 M	748	F10.SB20.53-B IC	715		
A07.SB.0.625	700	CK2.A.1242.09 W	742	F10.SB25.56 ZB	712		
A07.SB.0.750	700	CK2.A.AA40.12.09	741	F10.SB25.56.14 ZB	712		
A07.SB.1.000	700	CK2.A.AA50.12.09	741	F10.SB25.80 ZB	712		
A07.SB15.00-S	701	CK2.A.BB52.12.09	746	F10.SB32.56 ZB	712		
A07.SB15.00-SK	701	CK2.A.BB52.20.09	746	F10.SB32.80 ZB	712		
A07.SB16	700	CK2.A.CC33.12.09	747	F12.0714.02.22 B	725		
A07.SB16.ME-W	702	CK2.A.CJ40.12.09	743	F12.0793.02.22 B	725		
A07.SB16-B	704	CK2.A.CP40.12.09	744	F12.0796.02 B	719		
A07.SB20	700	CK2.A.DD40.12.09	745	F12.0800.02 B	721		
A07.SB20.ME-B IC	703	CM3.0400.020 GL	759	F12.0800.02.05 B	721		
A07.SB22	700	CM3.0400.020 GR	759	F12.0802.02 B	723		
A07.SB25	700	CM3.0500.020 GL	759	F12.0952.03.30 B	725		
A07.SB32	700	CM3.0500.020 GR	759	F12.0996.03 B	719		
A10.0396.40.20 B	708	CM3.0700.020 GL	759	F12.1000.03 B	721		
A10.0476.40.20 B	708	CM3.0700.020 GR	759	F12.1000.03.05 B	721		
A10.0497.25.20 B	705	CM3.E070.25.02.00 L	753	F12.1002.03 B	723		
A10.0497.40.20 B	705	CM3.E070.25.03.00 L	753	F12.1111.03.38 B	725		
A10.0500.25.20 B	706	CM3.E086.25.02.00 L	753	F12.1196.03 B	719		
A10.0500.40.20 B	706	CM3.E086.25.03.00 L	753	F12.1200.03 B	721		
A10.0502.25.20 B	707	CM3.E098.26.02.00 L	753	F12.1200.03.05 B	721		
A10.0502.40.20 B	707	CM3.E098.26.03.00 L	753	F12.1200.05 B	721		
A10.0555.40.20 B	708	CM3.L500.05.F20 YL	760	F12.1202.03 B	723		
A10.0597.40.20 B	705	CM3.L500.05.F20 YR	760	F12.1270.03.38 B	725		
A10.0600.40.20 B	706	CM3.L650.05.F20 YL	760	F12.1396.03 B	719		
A10.0602.40.20 B	707	CM3.L650.05.F20 YR	760	F12.1400.03 B	721		

Info

Umschlüsselungsliste: Webcode - Schrauben und Spannmuttern Conversion list: Webcode - screws and standard screw nuts

Schrauben und Spannmuttern werden im SIMTEK Hauptkatalog als Webcode angegeben. Die Umschlüsselung von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden in der folgenden Tabelle. // Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog. A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found in the table below.

Webcode	Schraube
A203	TK2.H.S.M7.73
A2DK	MH2.S.06.65 T15F
ASCC	F M5x12 T20R
	F M5x13 T20R
	M M5x13 T20R
ASCD	G M5x16 T20T
	TH2 M5x16 T20T
	V M5x16 T20T
ATH0	TH2 M4x16,6 T15F
ATJ7	G M8x25 SW6
ATJ8	G M8x16 SW6
ATK6	D M5x12 T20T
	TH2 M5x12 T20F
	V M5x12 T20T
ATK7	D M3,5x10 T10F
	S M3,5x10 T10F
ATK8	A M3x9 T9F
	D M3x9 T9F
ATK9	D M2x7,5 T7F
ATKG	F M4x8,5 T15F
	N M4x8,5 T15F
ATKH	F M4x11 T15F
ATKJ	M M5X0,5X7,5 T20R
ATKK	M M3,5x11 T10F
ATKM	M M3,5x9 T10F
ATKN	F M5x11,5 T20R
	M M5x11,5 T20R
	TE3 M5x11,5 T20R
ATKP	F M5x15 T20R
	G M5x15 T20R
	M M5x15 T20R
	T M5x15 T20R
	TE3 M5x15 T20R
ATKQ	M M5x0,5x5 T15F
ATKT	M M5x9 T20R
ATKW	A M6x7,5 T15F
ATMB	D M4x12 T15F
	TC M4x12 T15F
	TH2 M4x12 T15F
	U M4x12 T15F
AY6K	U M4x16,6 IC T15F
AYV0	V M5x16 IC T20T

Webcode	Standardmutter
A26E	A00.K.113.15.14
AYV8	A00.K.14.12.88
A1YX	A00.K.14.12.88.A
AYXS	A00.K.16.12.108
A1YY	A00.K.16.12.108.A
AZ4E	A00.K.19.15.138
A1YP	A00.K.19.15.138.A
A2BG	A00.K.22.15.168
A26C	A00.K.73.12.10
A26D	A00.K.93.12.12

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH

Christophstrasse 18
DE-72116 Mössingen

fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com

Die Fachabteilungen
The Departments

Fon

Fax

Mail

**Verkauf
Sales**

+49 7473 9517 - 100

+49 7473 9517 - 77

sales@simtek.com

**Individualwerkzeuge
Customized Tools**

+49 7473 9517 - 160

+49 7473 9517 - 78

offer@simtek.com

**Technische Fachberatung
Technical Consulting**

+49 7473 9517 - 140

+49 7473 9517 - 72

support@simtek.com

Marketing

+49 7473 9517 - 120

+49 7473 9517 - 75

marketing@simtek.com

KONTAKT TÜRKİE // CONTACT TÜRKİYE**Simtek İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti.**

Yolören Mah. 879 Sk. No: 3
TR-10300 Edremit / Balıkesir

Telefon +90 266 376 11 61
Fax +90 266 376 12 34
E-posta sales.tr@simtek.com
web www.simtek.com/turkiye

KONTAKT USA // CONTACT USA**SIMTEK USA Inc.**

13 Fairfield Ave. Suite 104
07424-1257 Little Falls, NJ

Fon 001 8627578130
Fax 001 8627578134
Mail usa@simtek.com
web www.simtek.com/usa

Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com



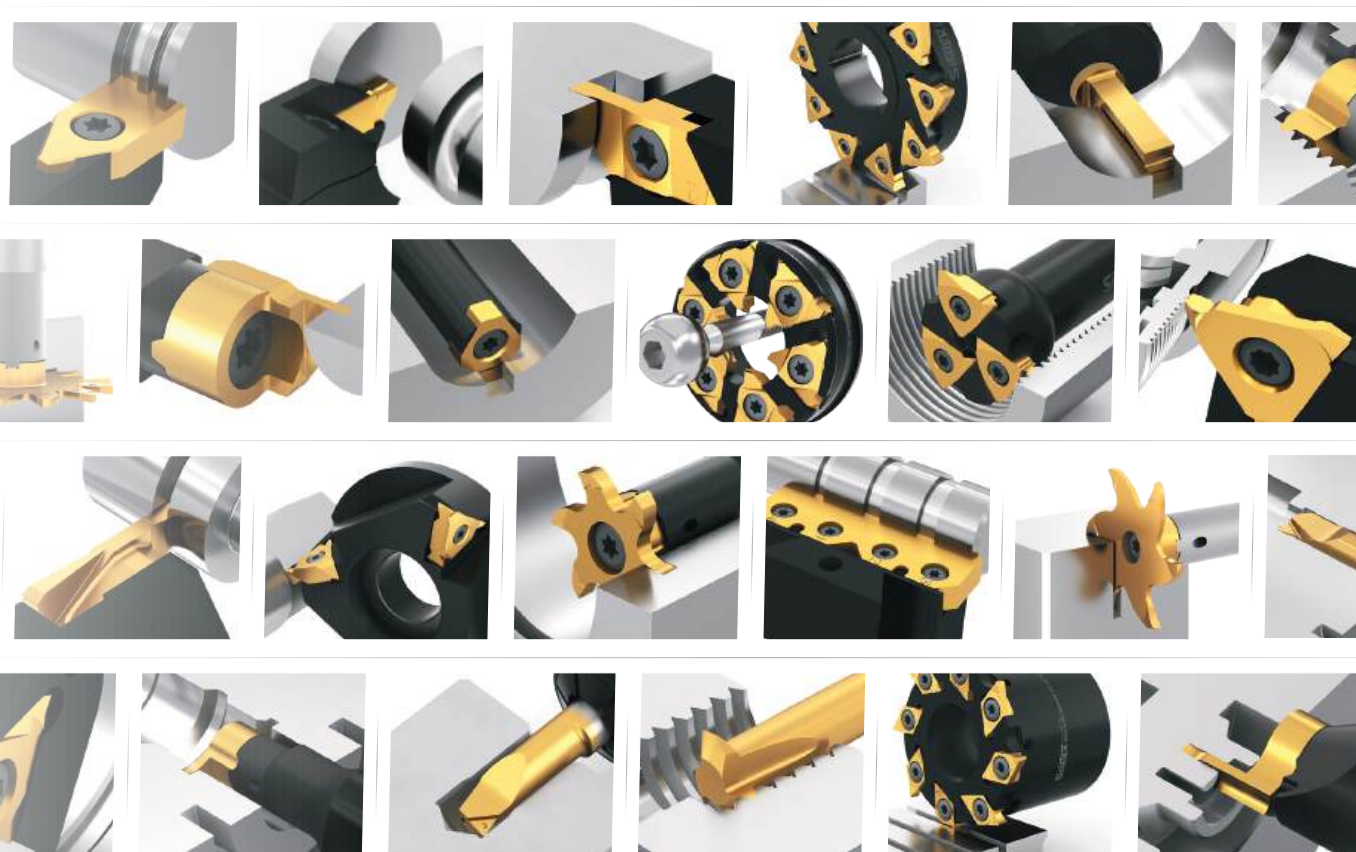
Bei der Papierausswahl haben wir uns bewusst für ein FSC®-zertifiziertes Papier entschieden.
FSC® steht für eine nachhaltige, ökologische und sozial verantwortliche Nutzung der Wälder.

We have specifically chosen FSC®-Certified paper only.
FSC® stands for sustainable, ecological and socially responsible use of forest.



Hauptkatalog // Main Catalog

EDITION
R25DE



Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling



www.simtek.com



KAT-HAUPT-R25