

SIMTEK

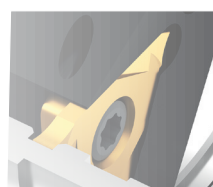
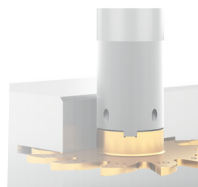
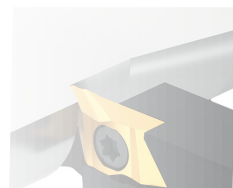
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

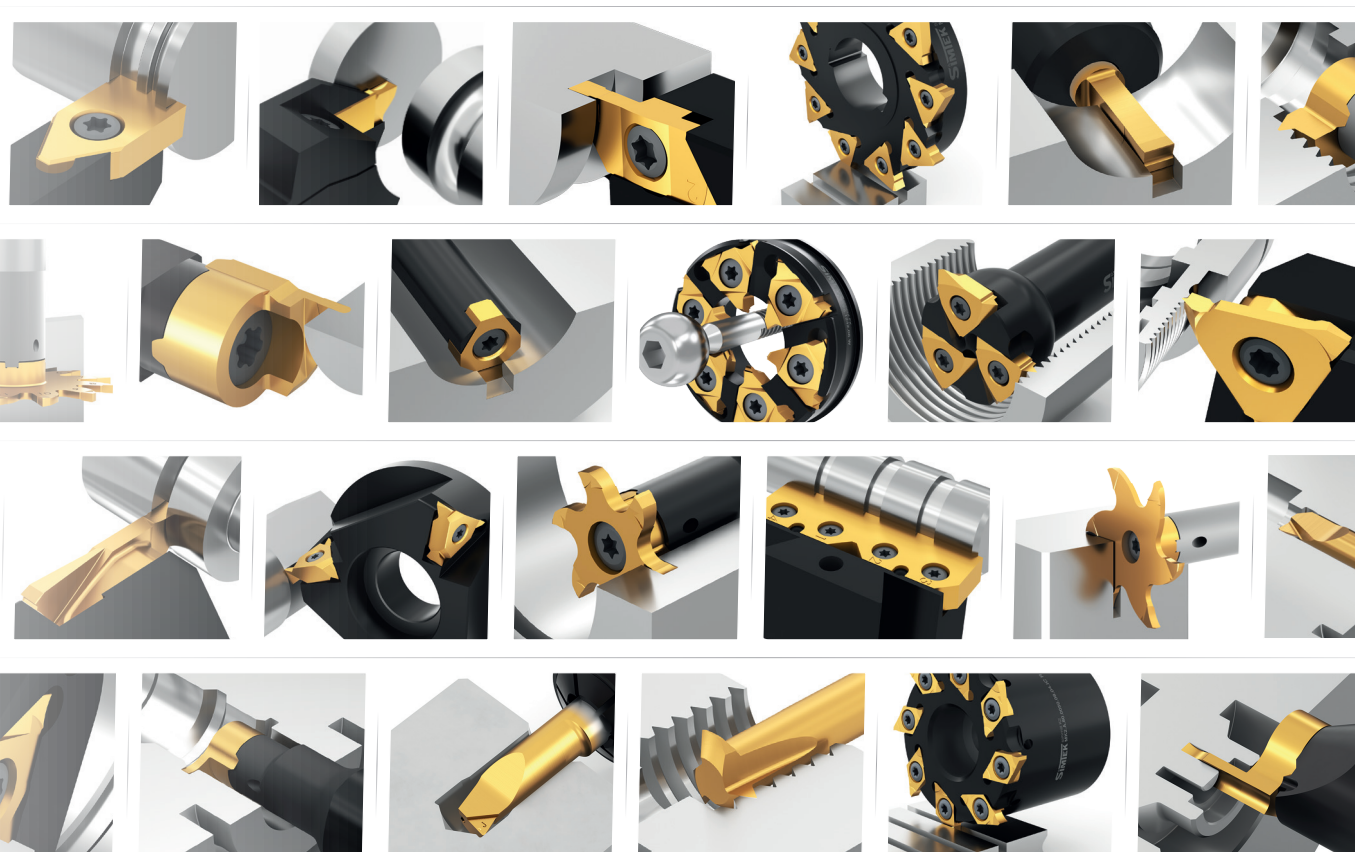
Teilkatalog simtum DX
Part catalog simtum DX

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**

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.

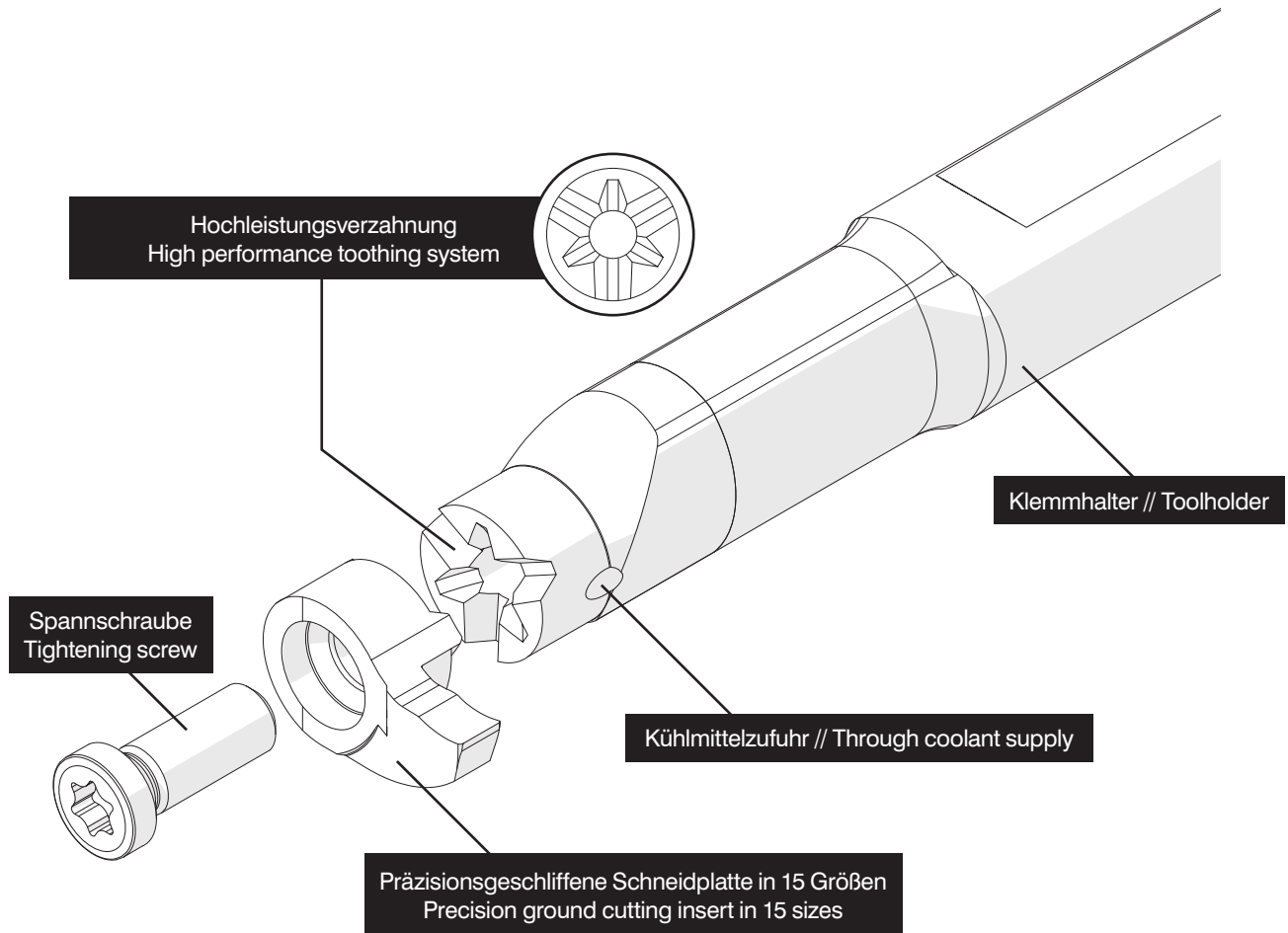
simturn DX inserts for the machining of all major internal thread types. Different pitches, threads/inch and sizes available.



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.

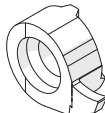
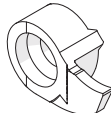
Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.

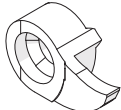
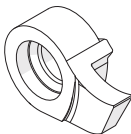
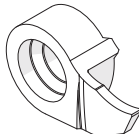
More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

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

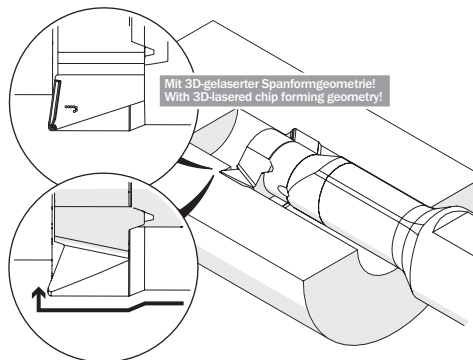


Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of page

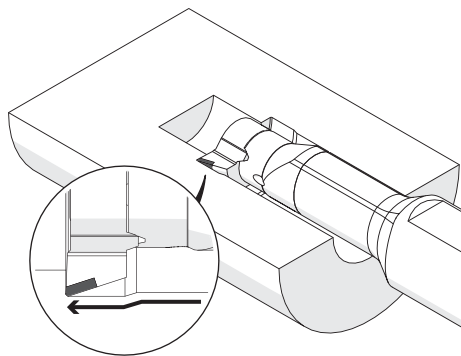
185



Ausdrehen
Boring

Seite
Page

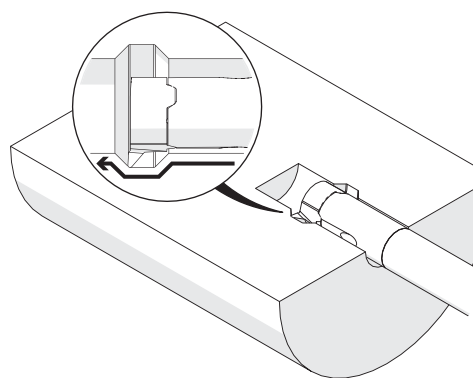
188



Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page

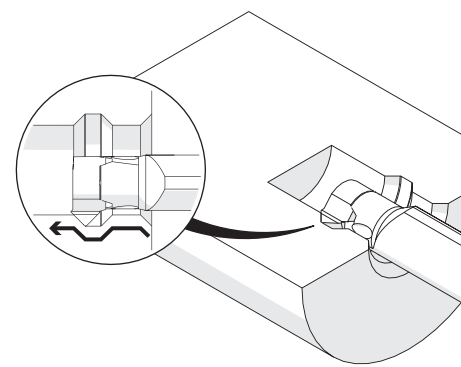
189



Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page

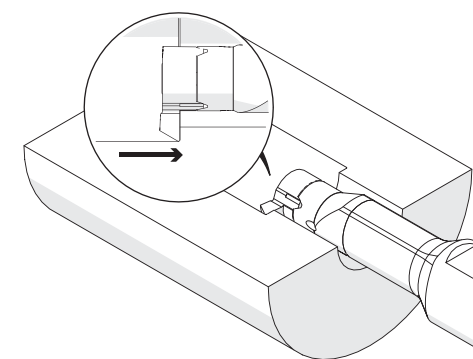
191



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page

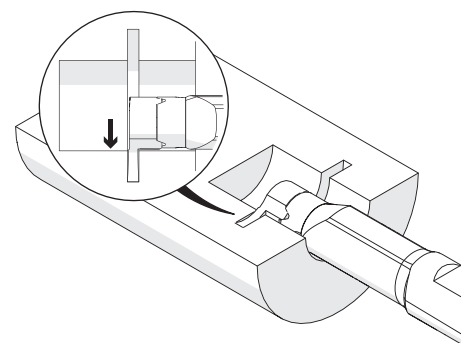
192



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of page

193



Nutenstechen
Grooving

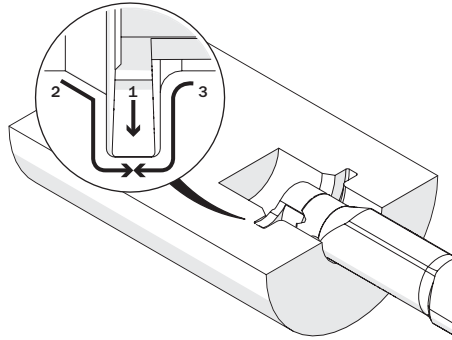
Standardanwendungen Standard Applications



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

Ab Seite
As of page

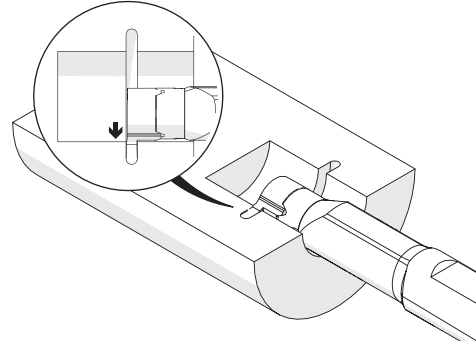
207



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of page

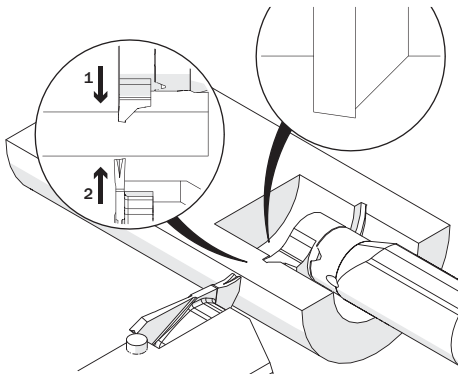
212



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

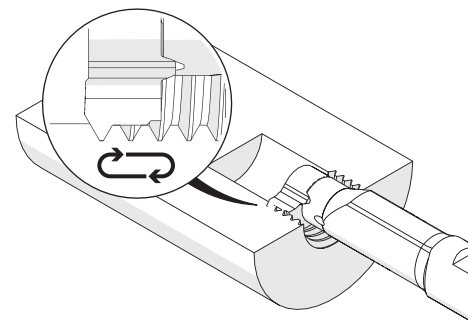
216



Vorstechen und Fasen
Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite
As of page

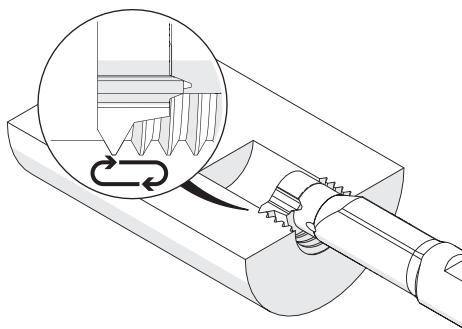
217



Gewinden: Metrisch ISO, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Full Profile

Ab Seite
As of page

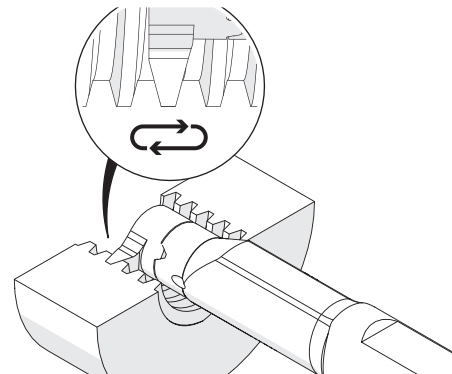
219



Gewinden: Metrisch ISO, Teilprofil
Threading: Metric ISO, Partial Profile

Seite
Page

222



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

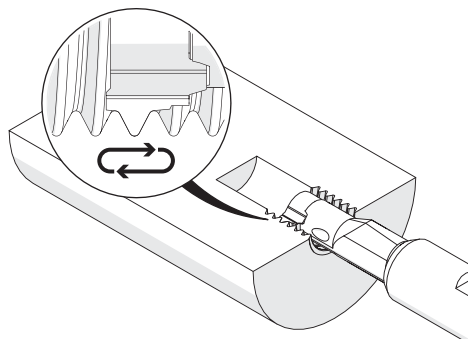


Weitere Werkzeuge finden Sie im
Online-Katalog // More tools can be
found in the **online catalog**

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

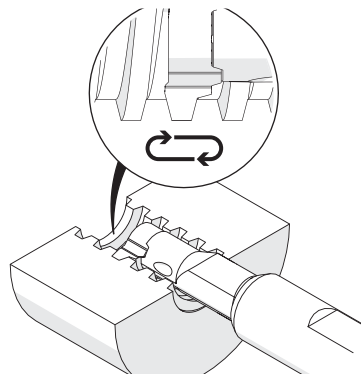
223



Gewinden: BSW / BSF, Vollprofil
Threading: BSW / BSF, Full Profile

Seite
Page

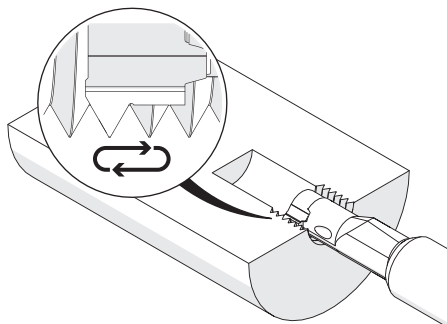
224



Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil
Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page

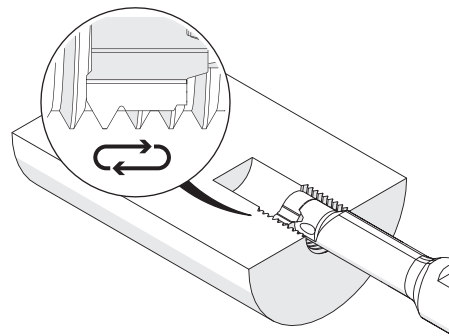
226



Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Seite
Page

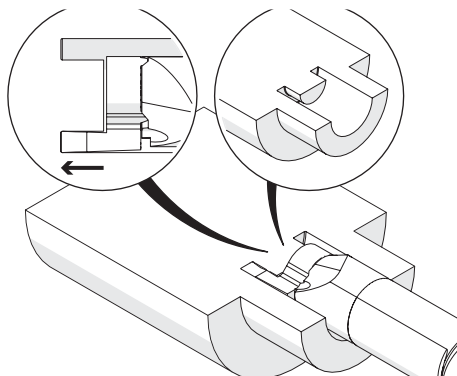
227



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.

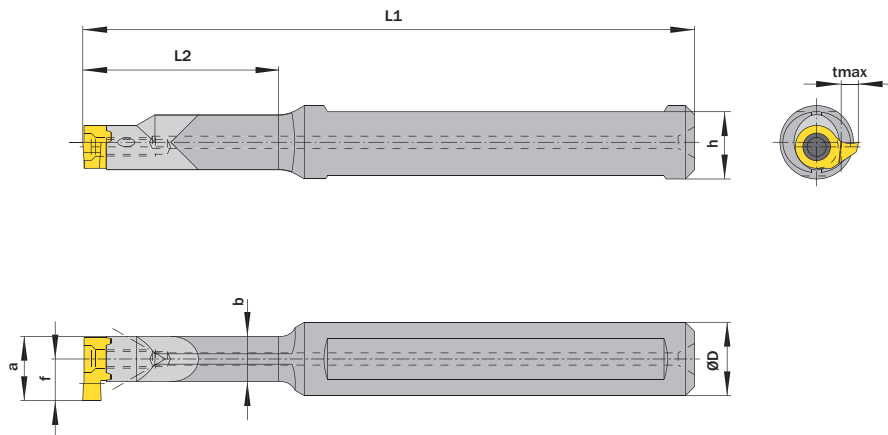
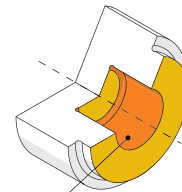
Toolholder, For Internal Applications

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.

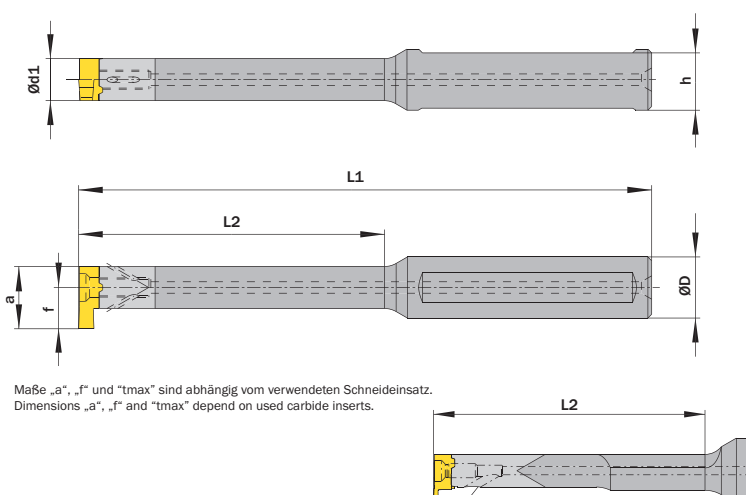
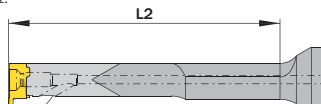
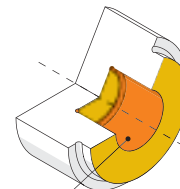
Toolholder, For Internal Applications

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)



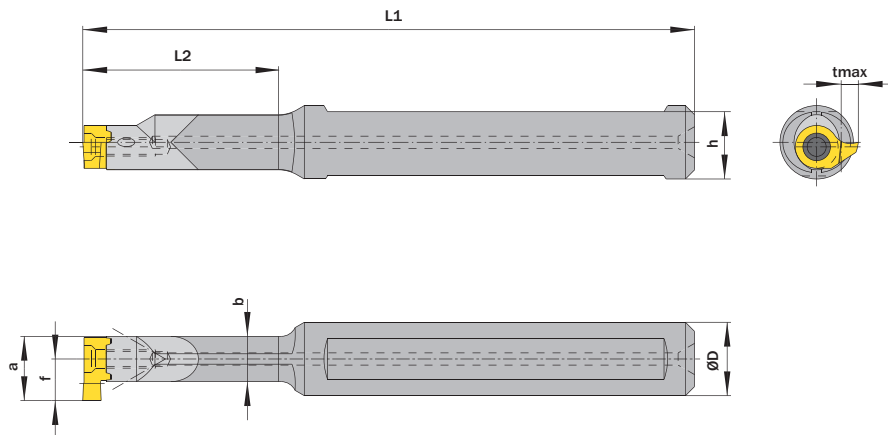
Legende
Legend

238

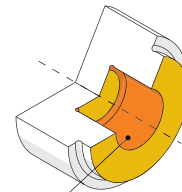


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/989



Maße „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. 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.

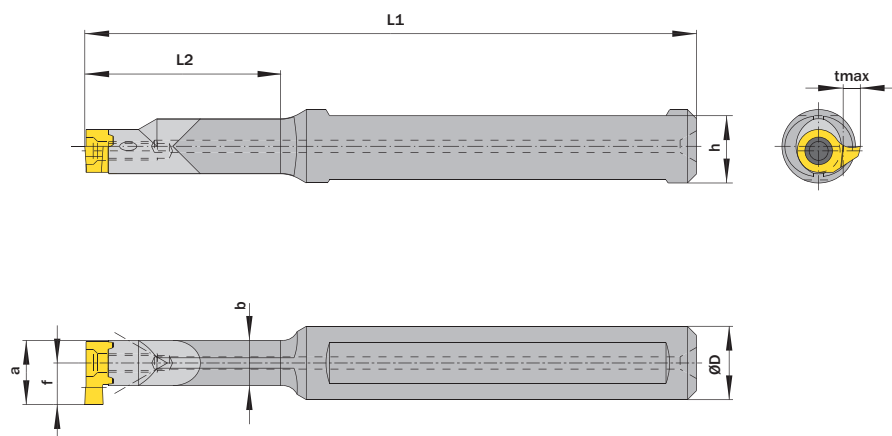
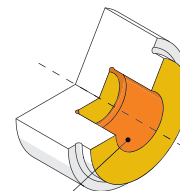
Toolholder, For Internal Applications

Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

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

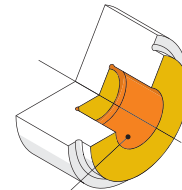
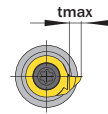
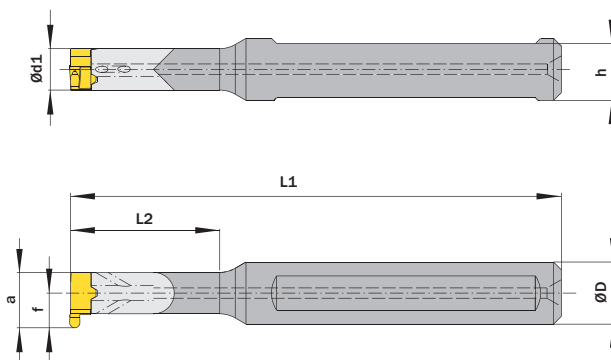
MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/978Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

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. 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

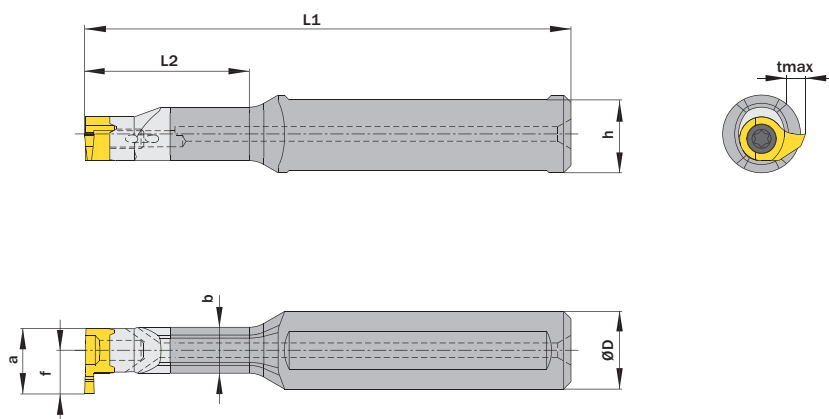
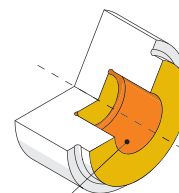
MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/958Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

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 = 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

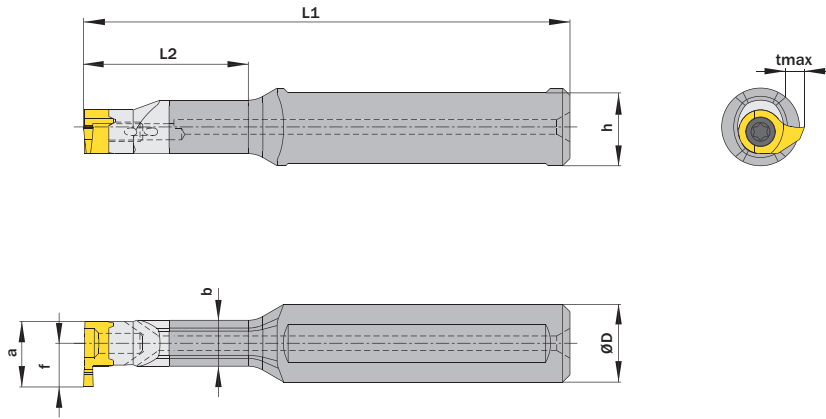
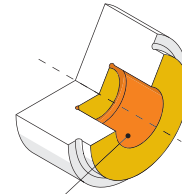
MASTER (Seite/Page 236)Legende
Legend**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/958Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

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

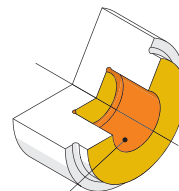
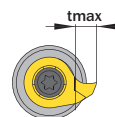
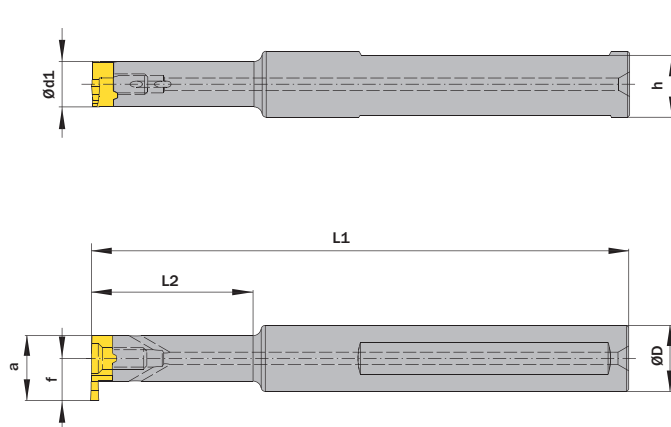
MASTER (Seite/Page 236)**238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/957Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

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)

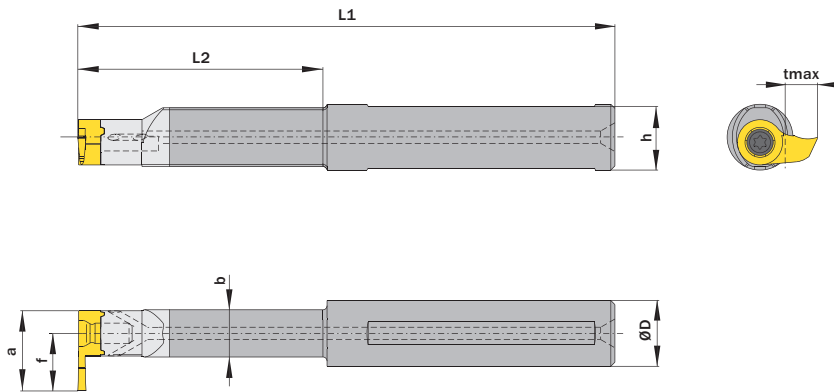


Legende
Legend

238

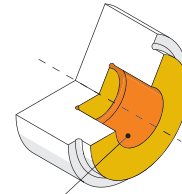
Scan
QR-Code

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

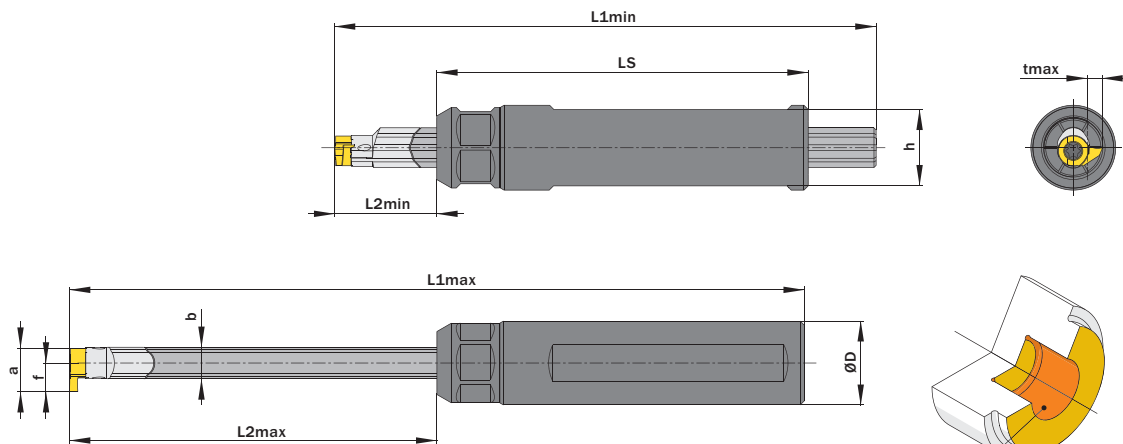
10 bar

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

MASTER (Seite/Page 236)

Scan
QR-CodeLegende
Legend

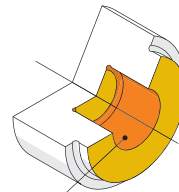
238

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME



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

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.

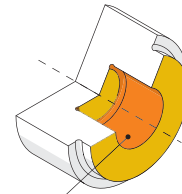
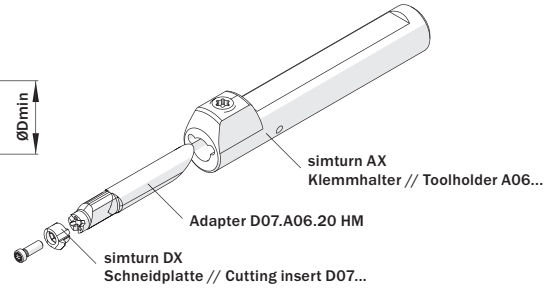
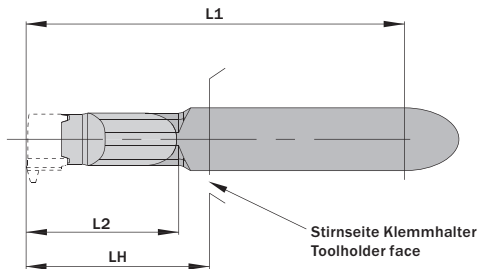
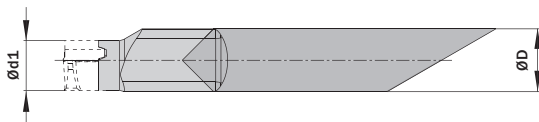
Toolholder / Adapter, For Internal Applications

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)

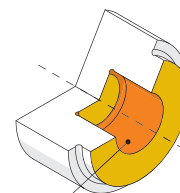
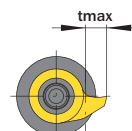
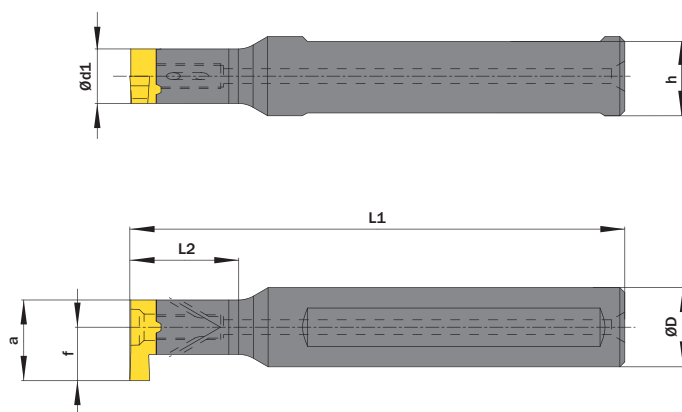
"ATK3": 1,2 Nm
 "ATK6": 7,0 Nm
 "ATK7": 3,5 Nm

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)

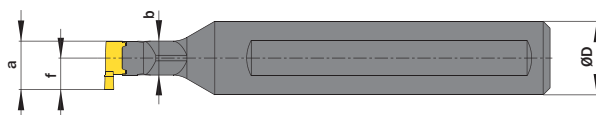
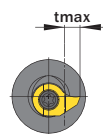
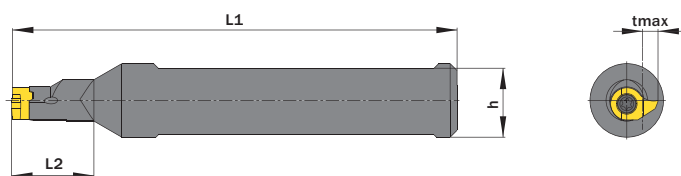
"ATK3": 1,2 Nm
 "ATK6": 7,0 Nm
 "ATK8": 2,1 Nm
 "ATK9": 0,8 Nm
 "ATMB": 4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)

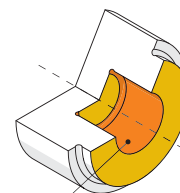
Legende
Legend

238

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/812

Maße „a“, „b“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
 Dimensions „a“, „b“ 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. 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

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

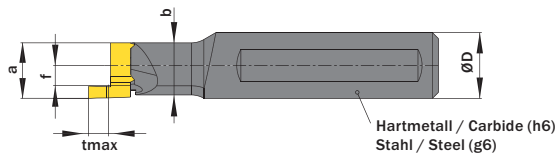
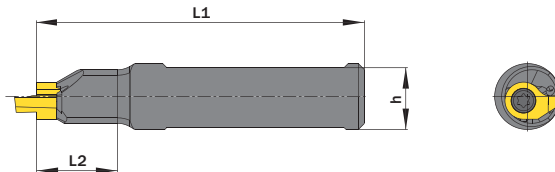
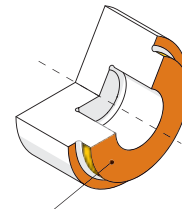
Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

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	inch
▼ 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	inch
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	inch
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	inch
▼ 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	inch
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	inch
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	inch
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	inch
▼ 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	inch
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	inch

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

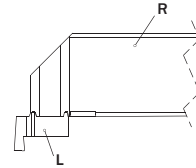
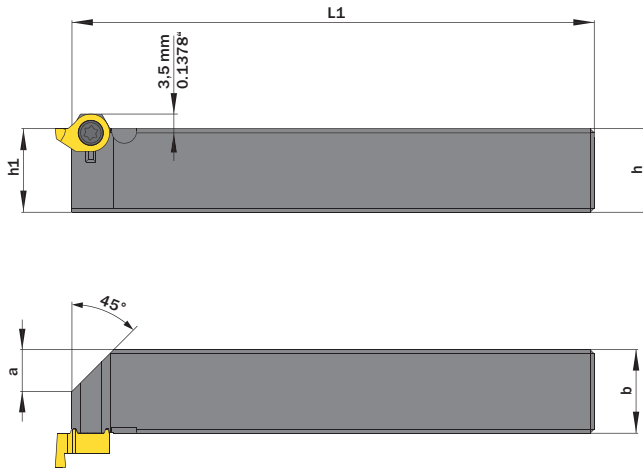
Legende
Legend

238

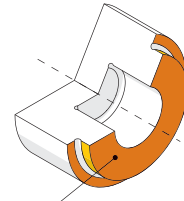


Scan
QR-Code

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)

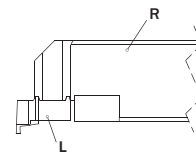
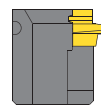
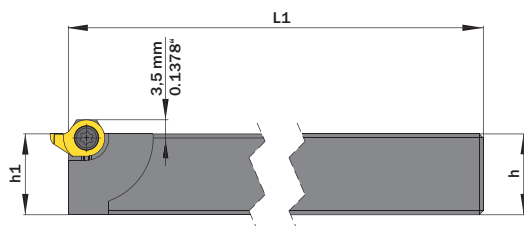
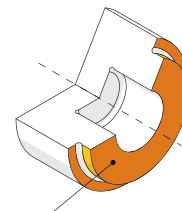
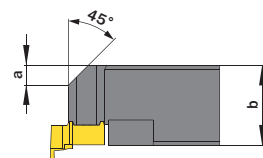
"ATK6": 7,0 Nm
"ATMB": 4,5 Nm

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.L upd D18.16.A.R L D18.18.A.R 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.L upd D18.16.A.R L D18.18.A.R inch
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.L upd D18.16.A.R L D18.18.A.R inch
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.L upd D18.16.A.R L D18.18.A.R 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

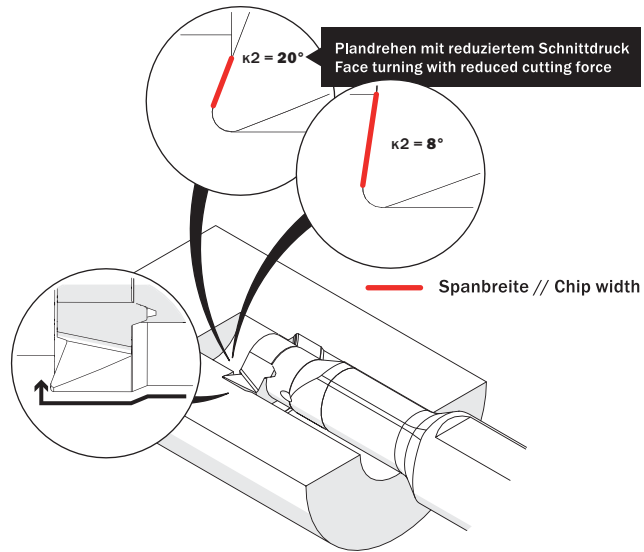
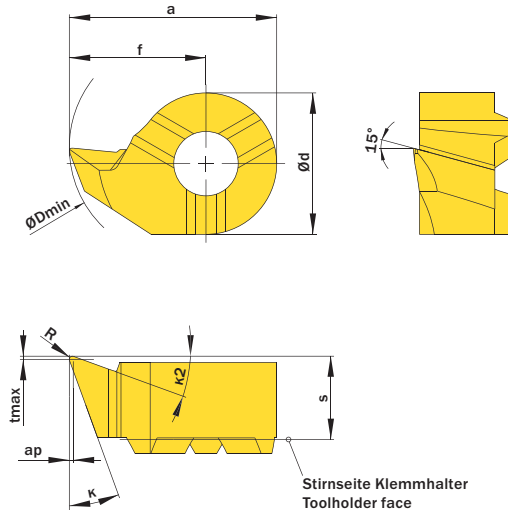


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

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			P K M N S H O	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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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 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)

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/1495

**Legende
Legend**

238

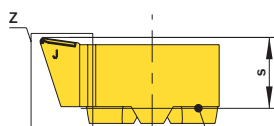
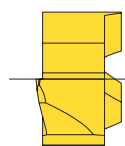
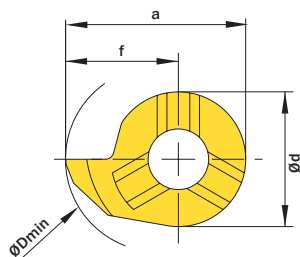
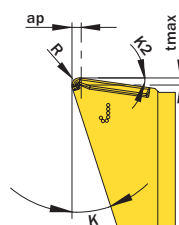
Stirnseite Trägerwerkzeug
Toolholder faceMit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.1867.02 YJAR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	K	K2	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	
7,0	18°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YJAR/L	R BHMA L BHK8	X800 X400 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YJAR/L	R BHME L BHMC	X800 X400 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YJAR/L	R BHMJ L BHMG	X800 X400 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YJAR/L	R BHMP L BHMM	X800 X400 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 YJAR/L	R BHMU L BHMS	X800 X400 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YJAR/L	R BHMV L BHMW	X800 X400 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YJAR/L	R BHM2 L BHM0	X800 X400 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 YJAR/L	R BHM6 L BHM4	X800 X400 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YJAR/L	R BHNA L BHM8	X800 X400 X500 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YJAR/L	R BHNE L BHNC	X800 X400 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YJAR/L	R BHNJ L BHNG	X800 X400 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YJAR/L	R BHNP L BHNM	X800 X400 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YJAR/L	R BHNU L BHNS	X800 X400 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YJAR/L	R BHNY L BHNW	X800 X400 X500 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1866.02.11 YJAR 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 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

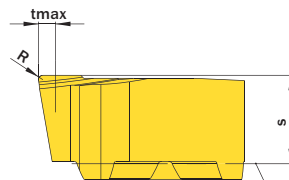
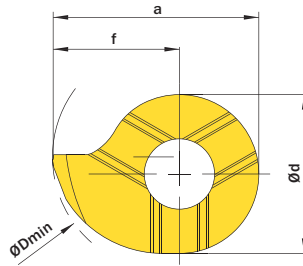
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 178, 180, 181



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/858



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

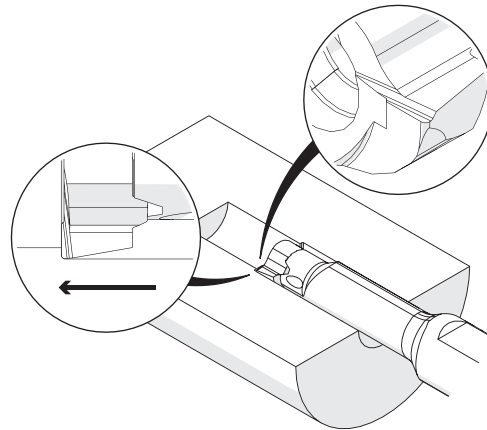


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe 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 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

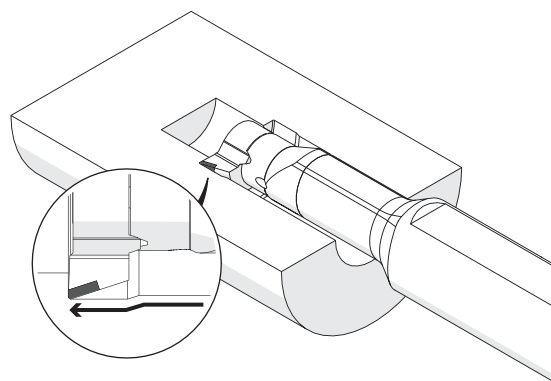
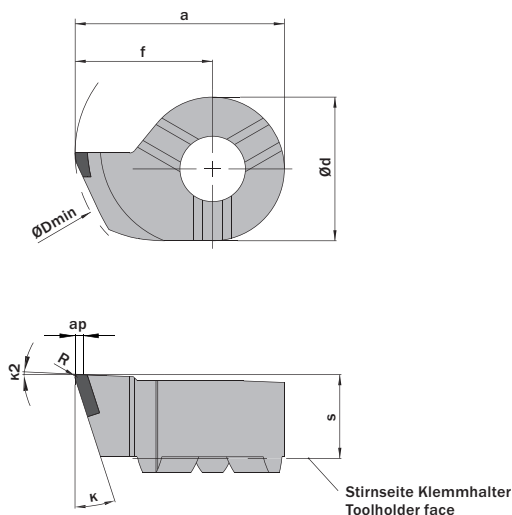


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

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

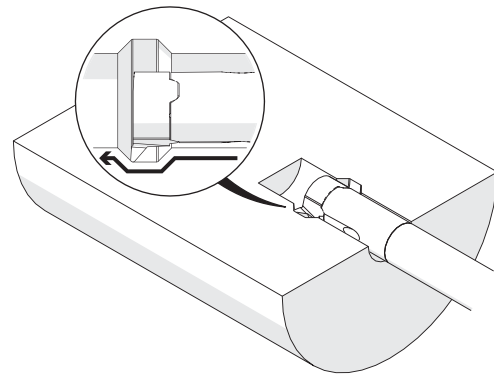
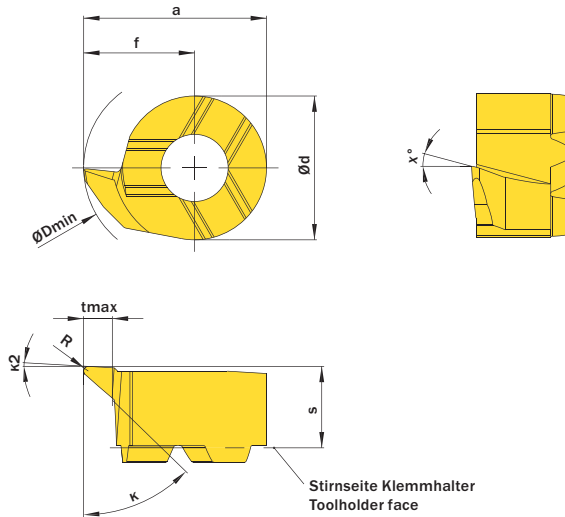
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179,
180, 181Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1336

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 Recommended cutting grades	x°	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm			P K M N 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	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

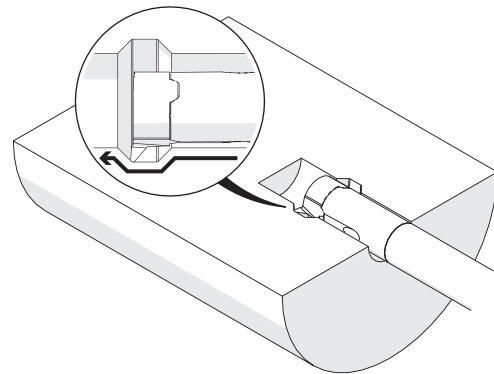
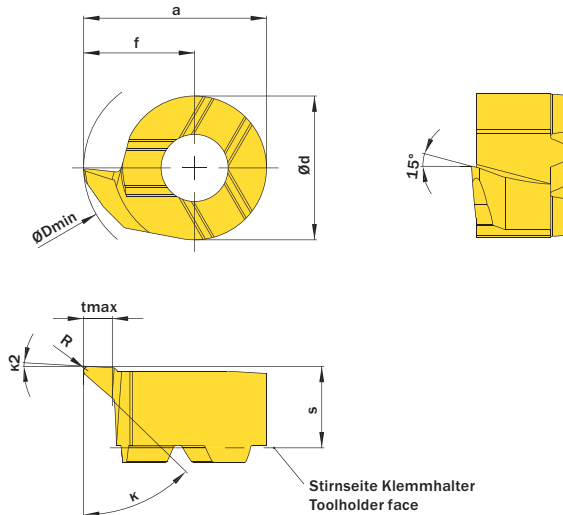
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 177, 178,
179, 180, 181Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/814

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	k	k2	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			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	
▼ 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

V_c
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

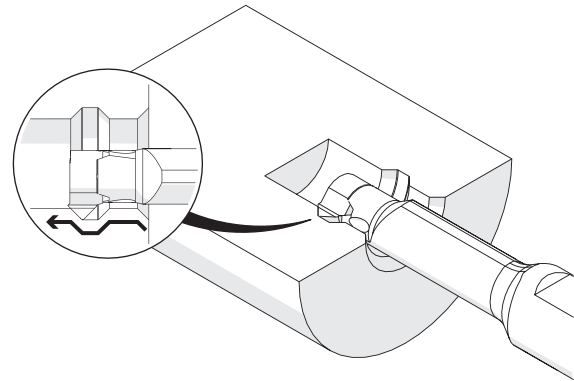
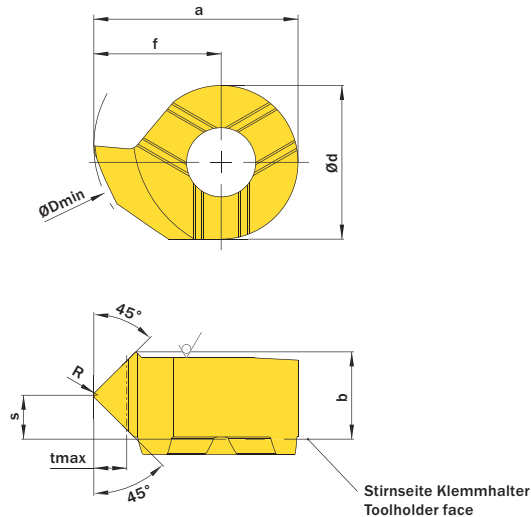


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

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 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 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 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 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 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 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

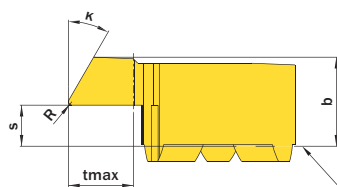
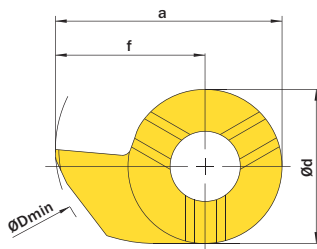
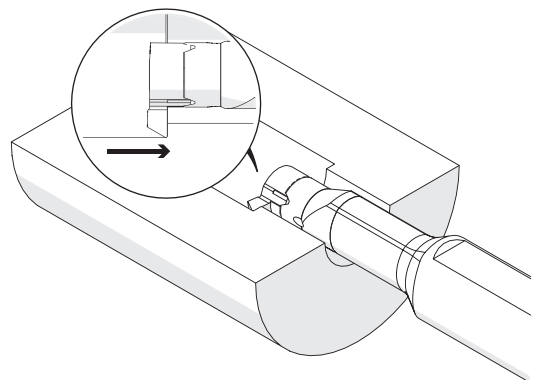
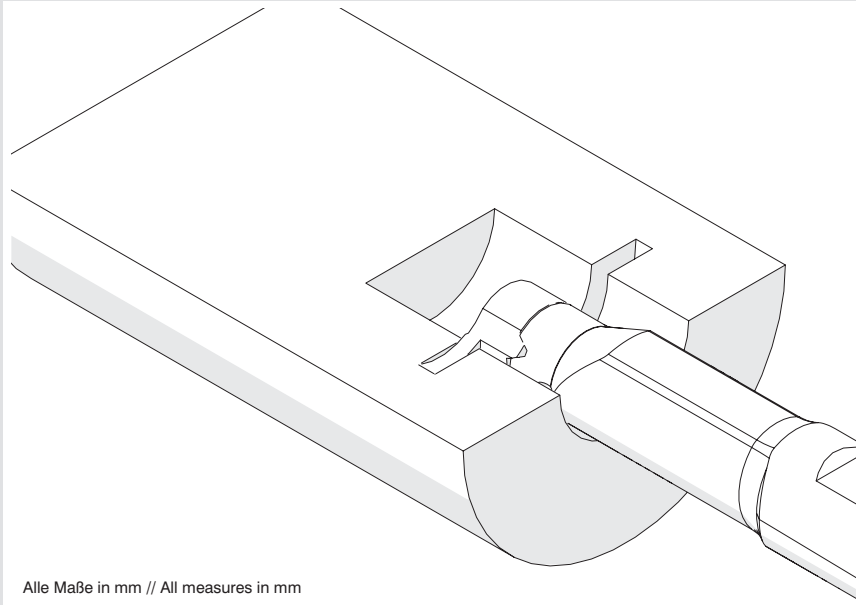
Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/828Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

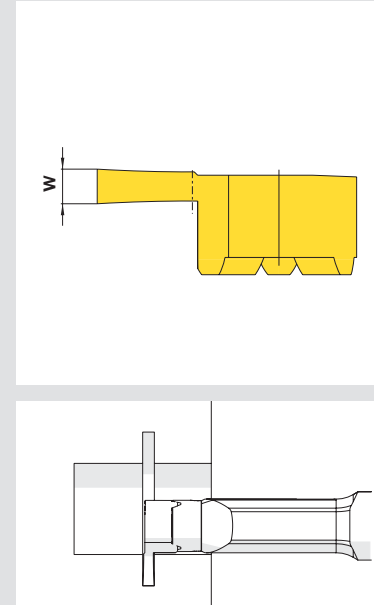
K	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (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	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	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	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	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	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 AJØS L AKZX	X800	X400	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	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	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

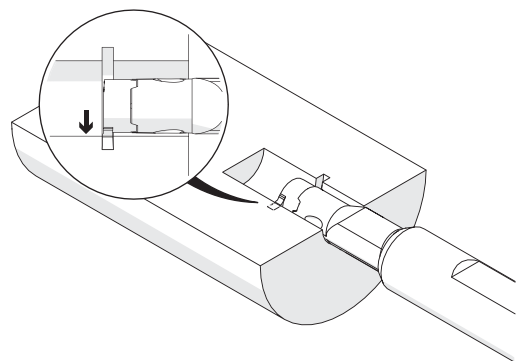
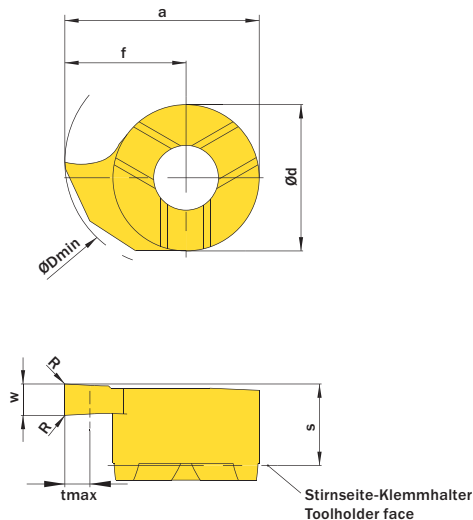
Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,5 mm.

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			Nutrennbreite 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							
▼ 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

238

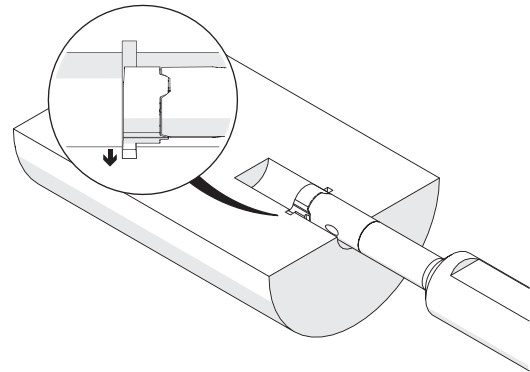
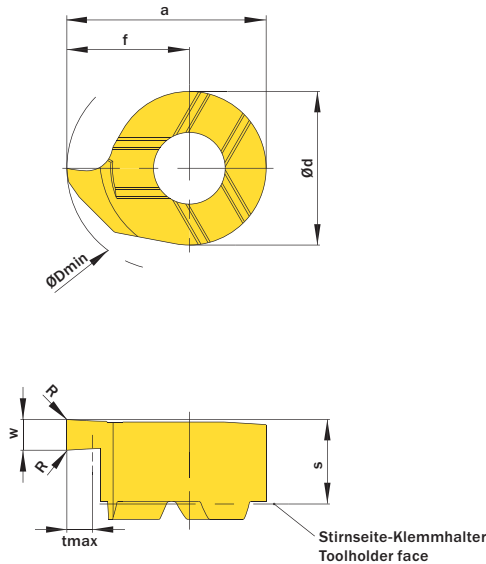
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/829

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	inch
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	inch
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	inch
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

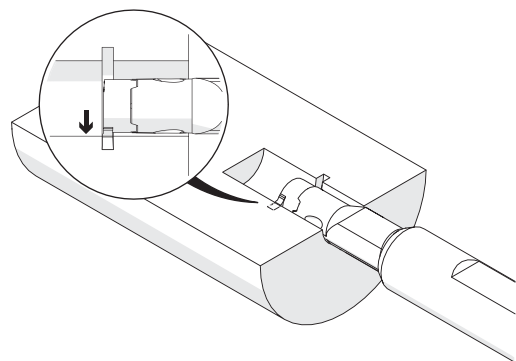
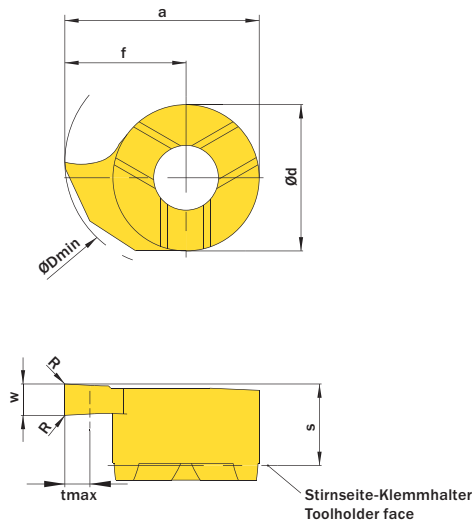
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**



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 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	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
----------------	----------------------

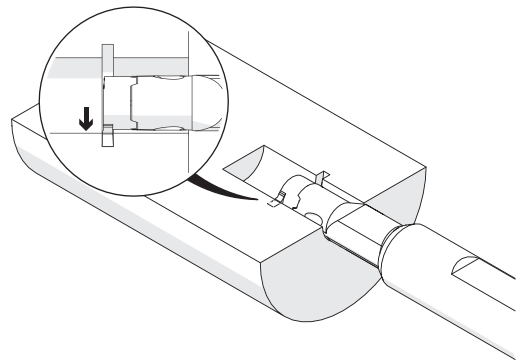
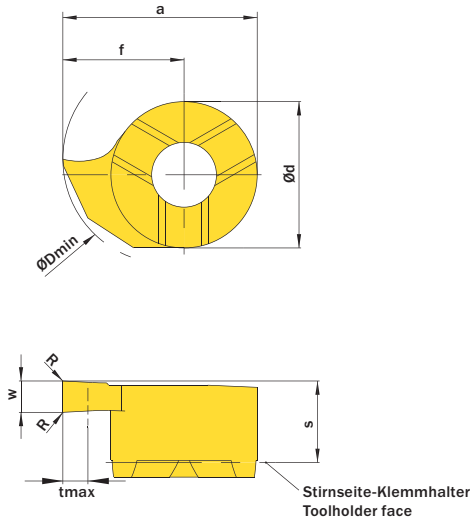
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

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 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				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

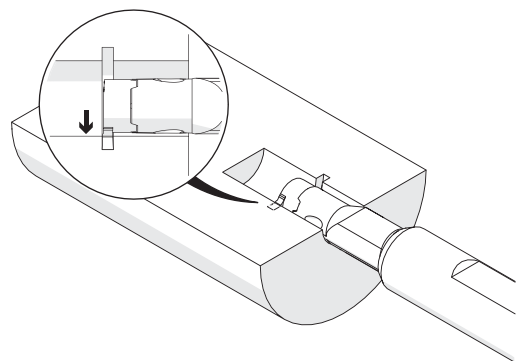
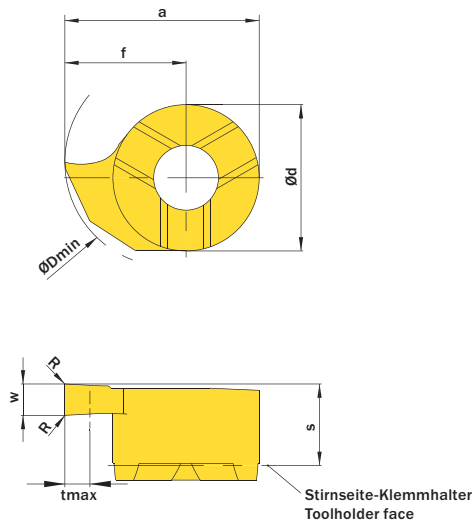
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**

Scan
QR-Code

Oder 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	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!

1,0	-	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

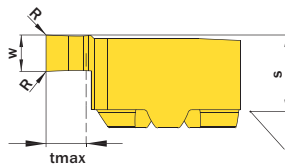
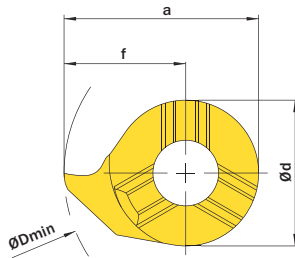
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XNR** oder/for **D10.0156.015.11 XNL**

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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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)

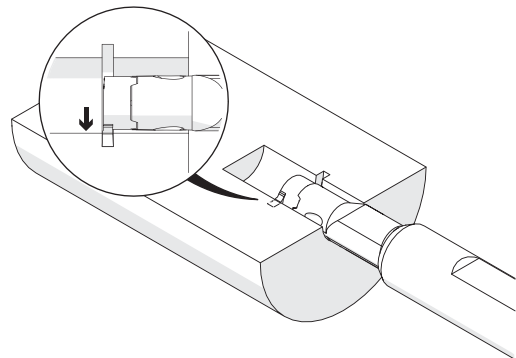
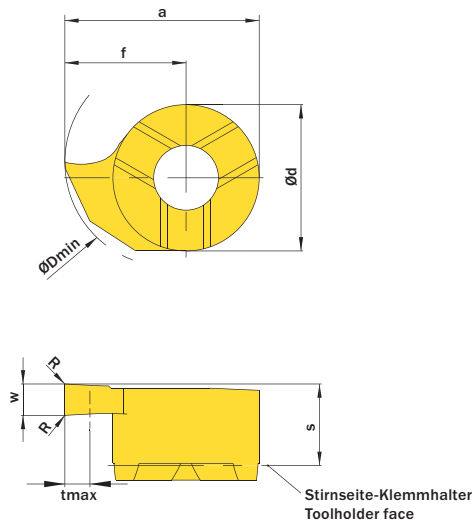
Nutenstechen

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**Oder 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

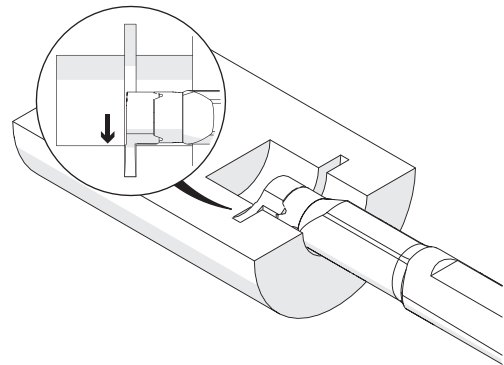
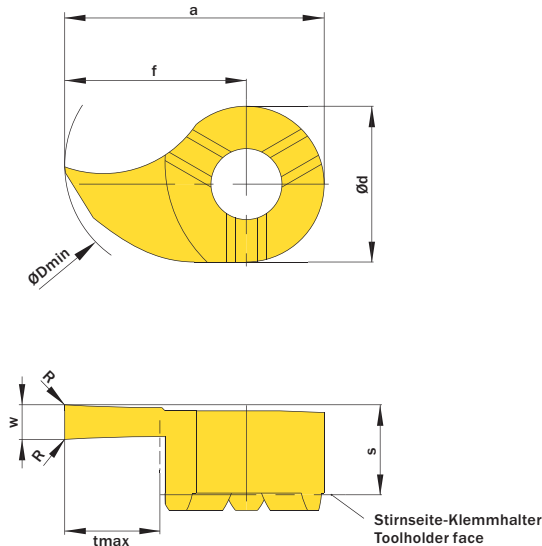
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



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 X400 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 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14
0,83	0,8	14,0	D14.0080.00 ZR/L	R AF8T L AMXS	X800 X400 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 X400 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 X400 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 X400 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 X400 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 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,4	1,3	14,0	D14.0130.00 GR/L	R ADGC L AAFB	X800 X400 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 X400 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 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
1,7	1,6	14,0	D14.0160.00 GR/L	R AJTA L AC77	X800 X400 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 X400 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 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14
2,5	-	14,0	D14.0250.00 GR/L	R AHSS L AA56	X800 X400 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 X400 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 X400 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	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 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/UVc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

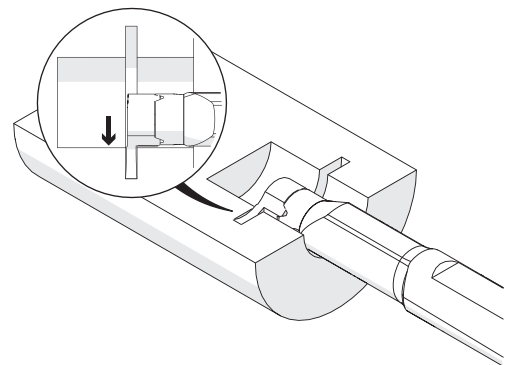
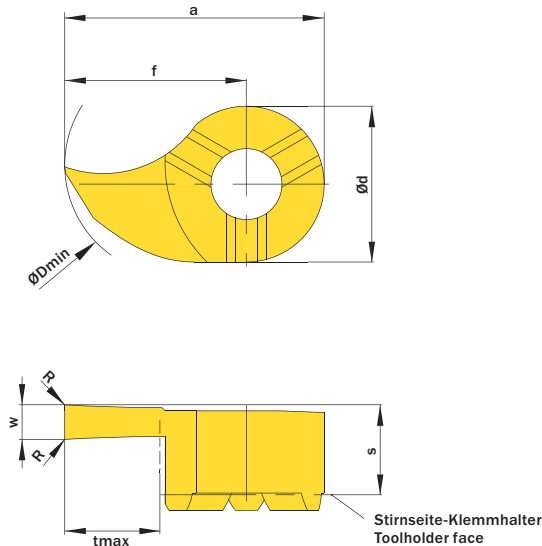
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**



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

1,5	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	R ANA2 L AG4U	X800	X400	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	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	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	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 // **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

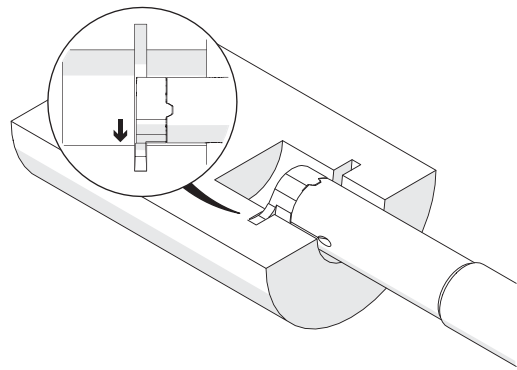
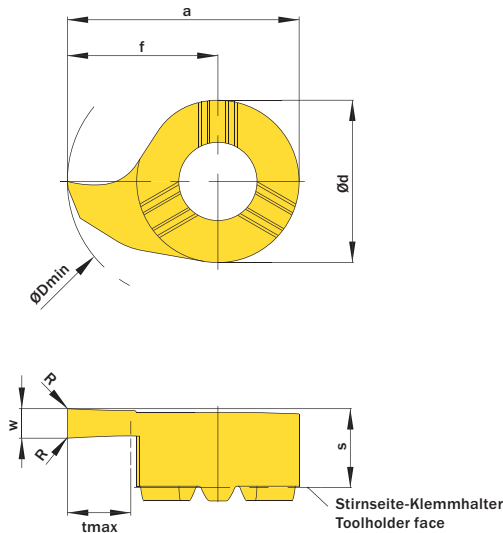
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/842

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 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	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/UVc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

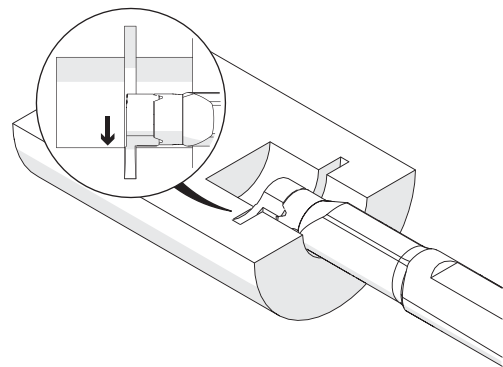
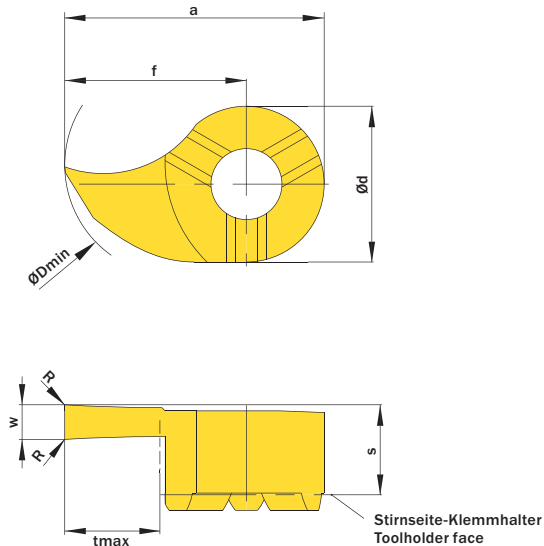
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



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		a	Ød	f	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	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

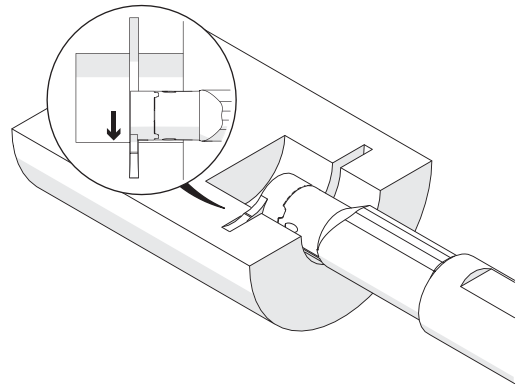
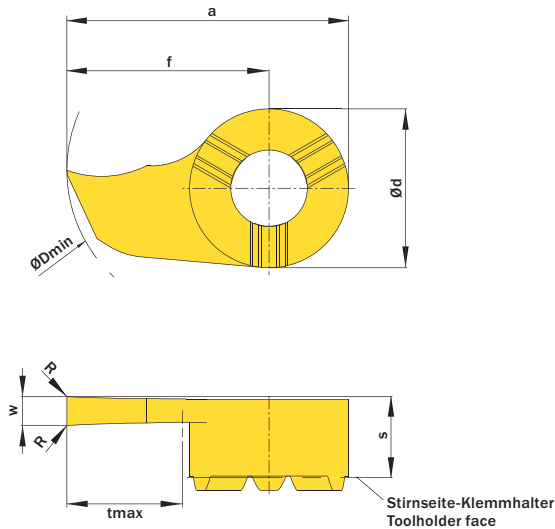


Legende
Legend **238**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/843



w ^{+0,03}			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	

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
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	ANNX	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
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/U	Vc Seite/Page 442
----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181

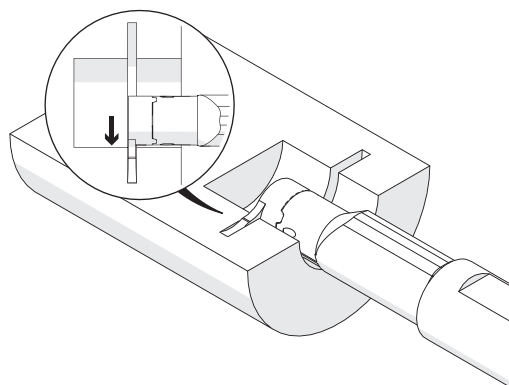
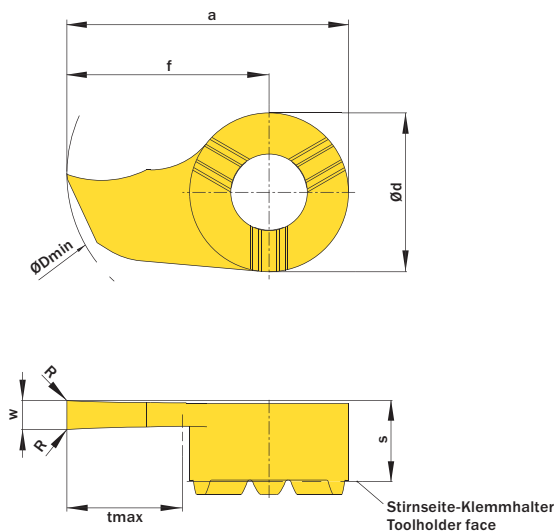
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193



Legende
Legend **238**



Oder 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 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	-	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**

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

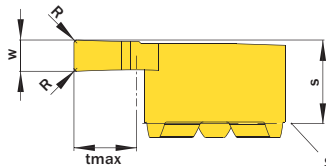
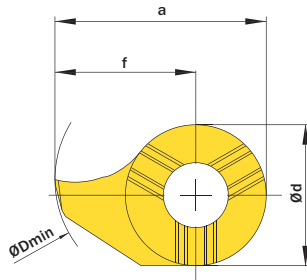
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181



Legende
Legend 238

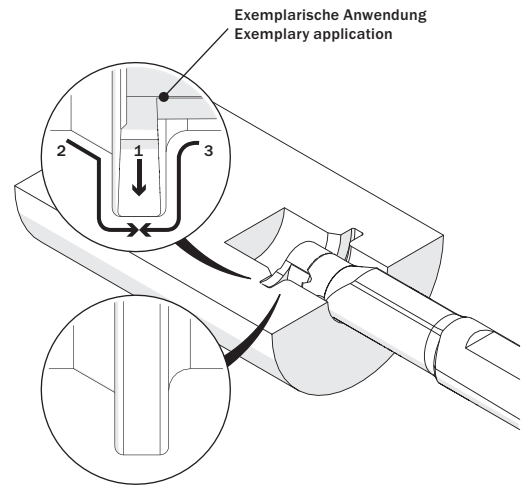


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



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

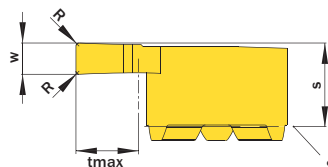
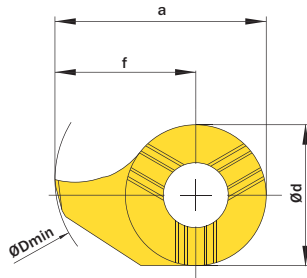
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181



Legende
Legend 238

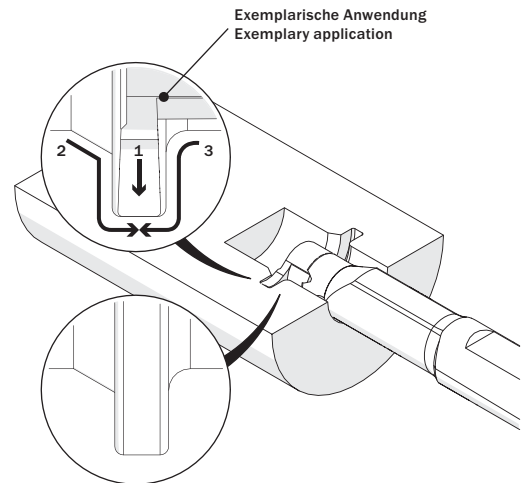
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



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

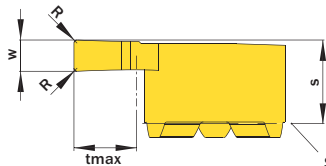
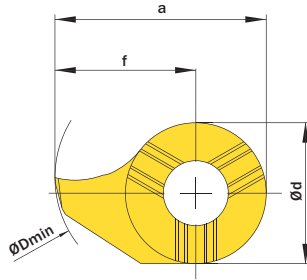
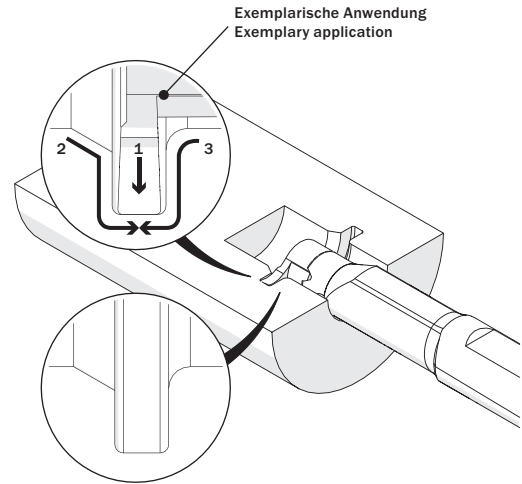
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe 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) = 11,0 mm

1,5	0,2	D10.0150.02.11 NR/L	R AC7X L AFDW	X800 X400 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
1,168	0,2	D14.0117.02 NR/L	R AACC L AKHN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	R AAHD L ABEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
1,575	0,2	D14.0157.02 NR/L	R AMQ3 L ABFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
1,979	0,2	D14.0198.02 NR/L	R APT4 L AA5X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	R AC2N L APKA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	new inch
2,388	0,2	D14.0238.02 NR/L	R AD4A L AM2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
2,5	0,2	D14.0250.02 NR/L	R AXZA L AXZB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
3,175	0,2	D14.0318.02 NR/L	R AKAH L AK9V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch

▼ 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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, 181

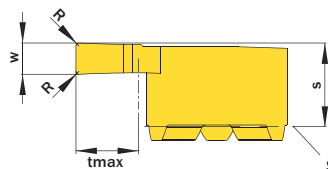
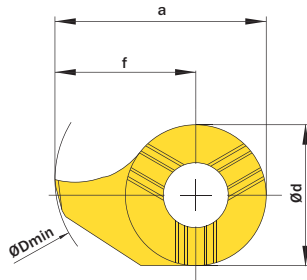
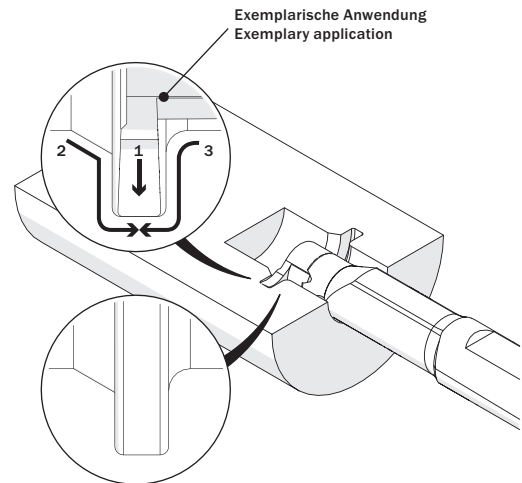
Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1064Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

Exemplarische Anwendung
Exemplary application

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				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							

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

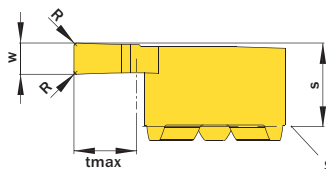
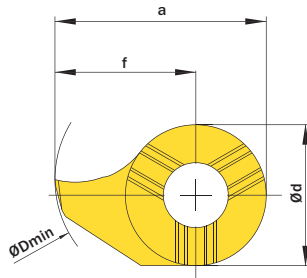
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181



Legende
Legend 238

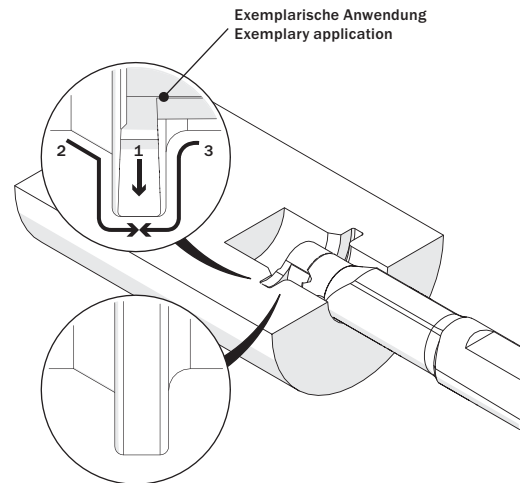


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1472



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 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	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

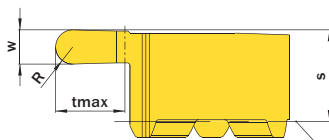
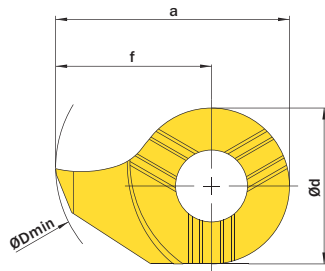
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 180, 181



Legende
Legend 238



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/830



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

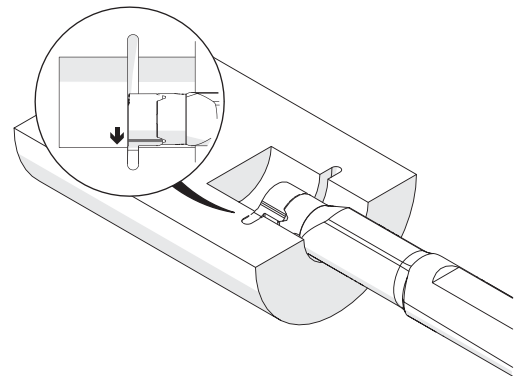


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

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							
▼ 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 AWWF L AWGW	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 AWGX	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 AWGY	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 AWGZ	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

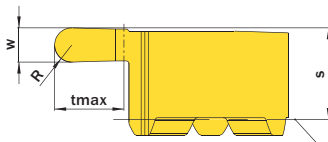
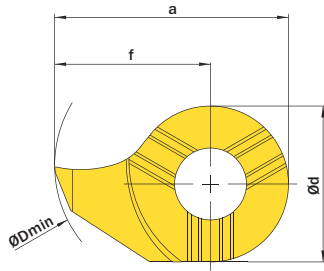


Legende
Legend 238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1342



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

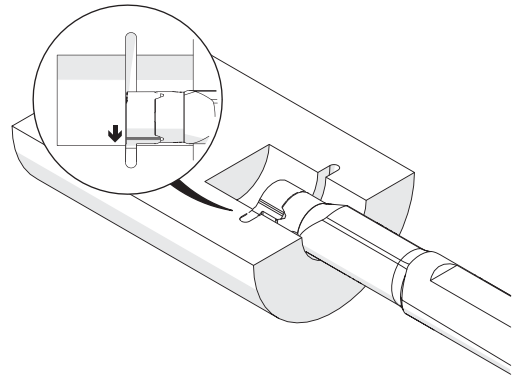


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe 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	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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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 X600 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

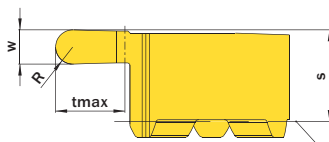
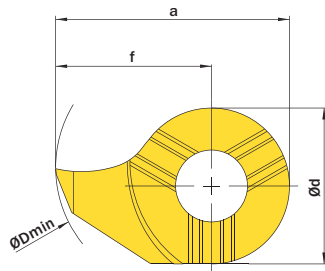
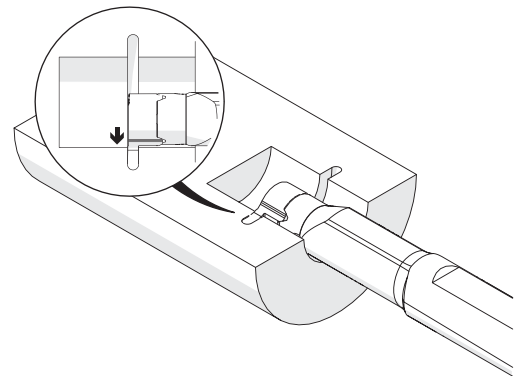
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/846Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

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 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!

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

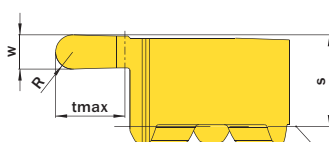
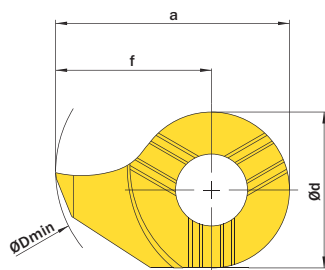
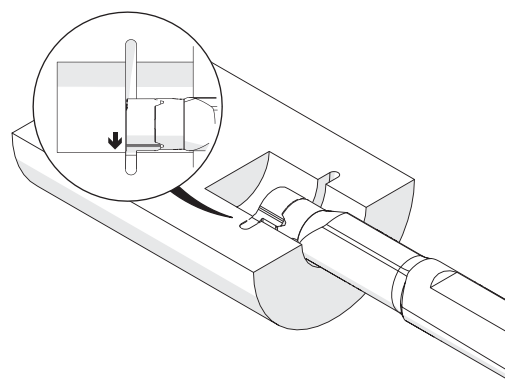
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1332Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe 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	

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



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/831

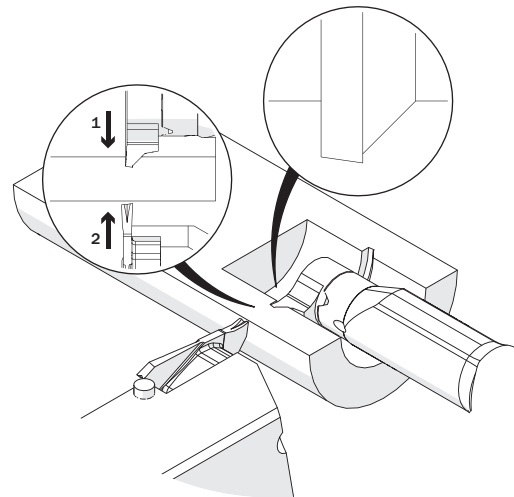
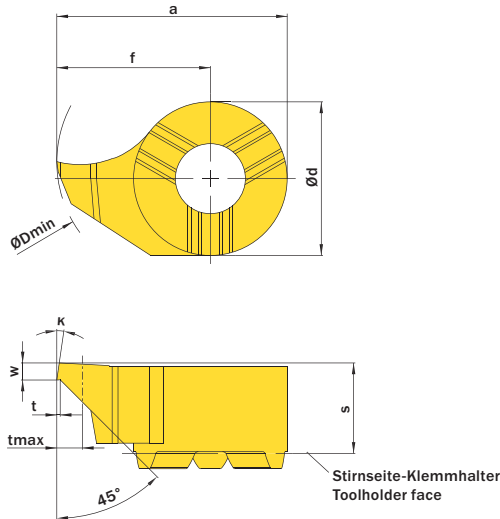


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

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)

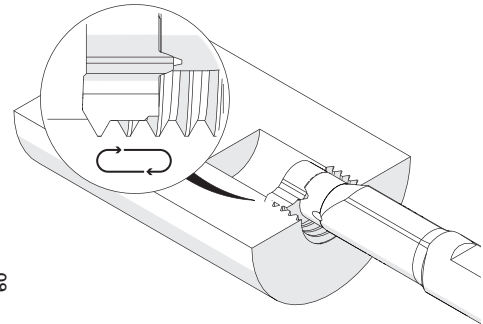
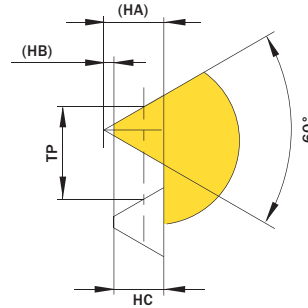
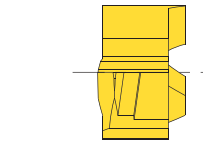
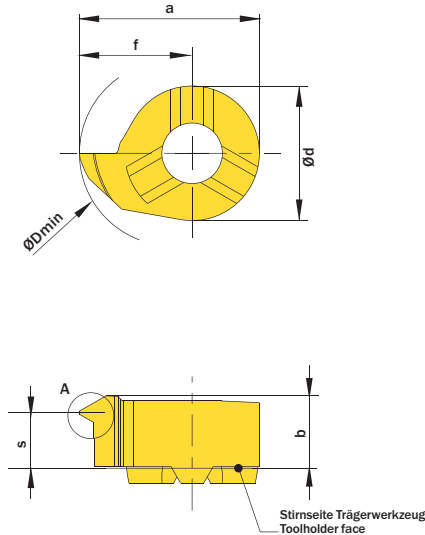
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 172, 173, 178, 180, 181Legende
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)

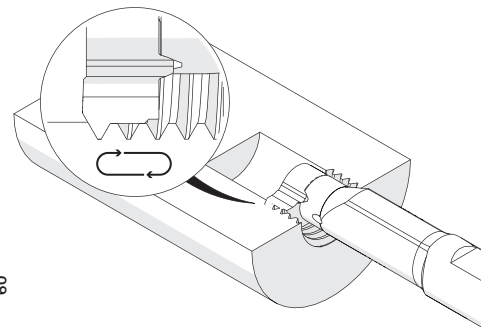
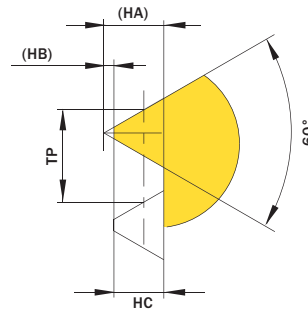
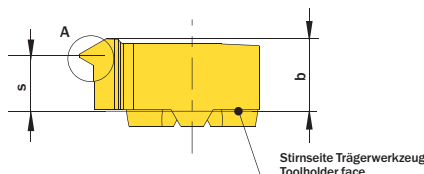
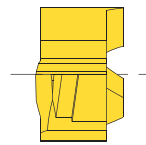
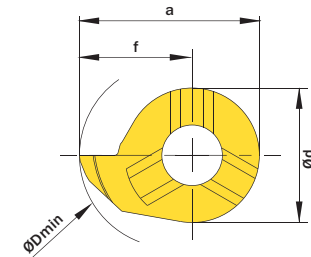
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 176, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Oder 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 ABSL	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

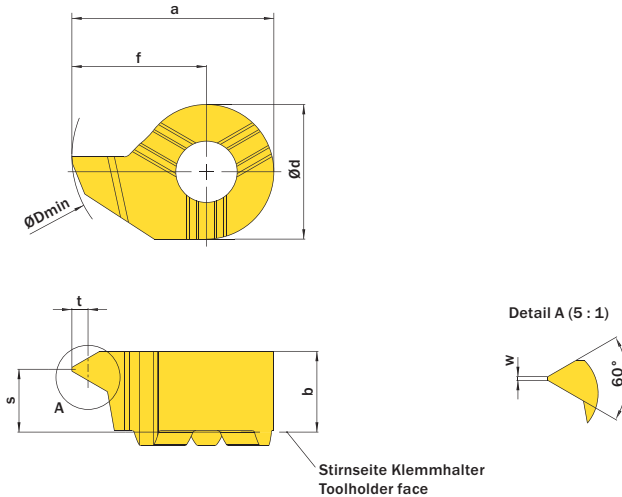
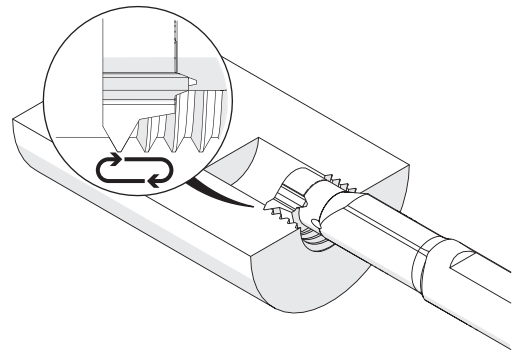
T01 (Seite/Page 236)Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

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)

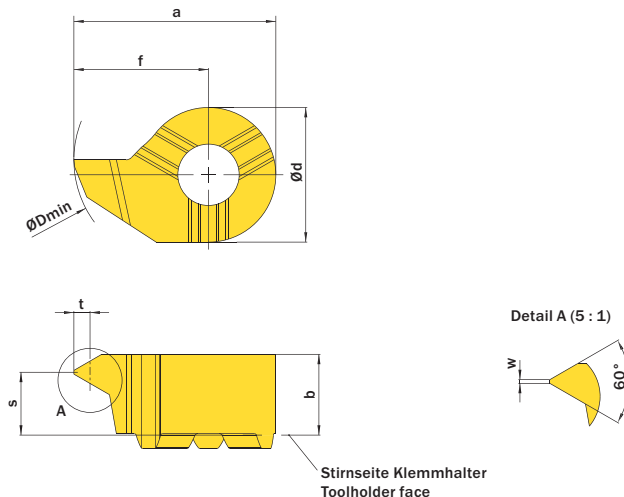


Legende
Legend **238**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

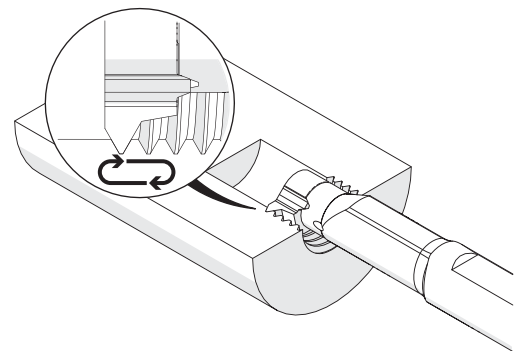


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

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	

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) = 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 Table

Bestellbeispiel // 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)

Scan QR-Code

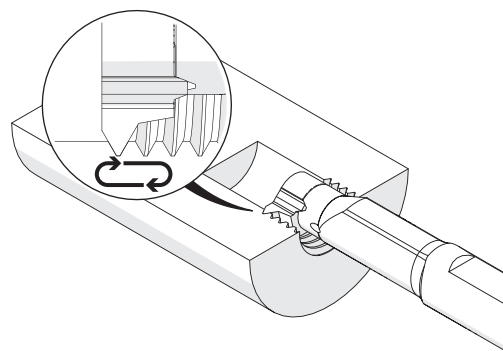
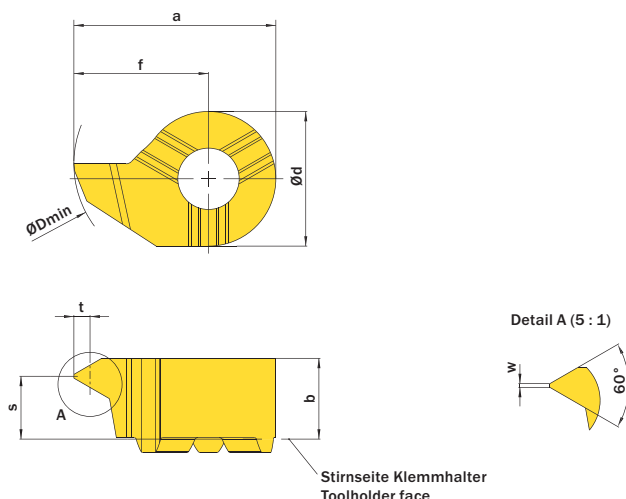
Legende
Legend **238**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/881

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.1020.01 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

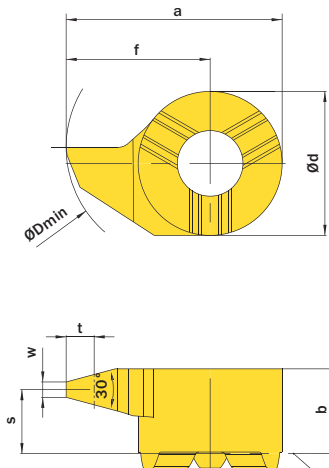
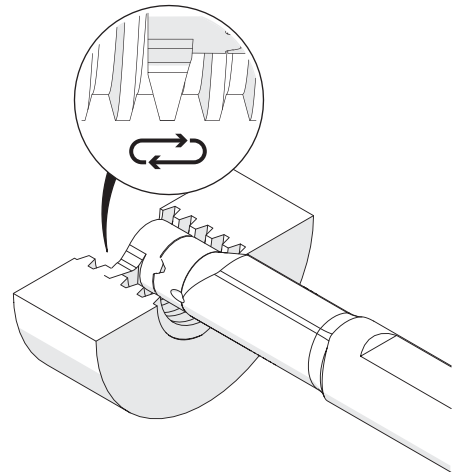
171, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/825Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

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)

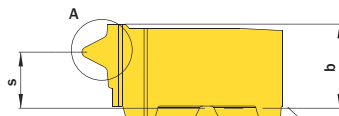
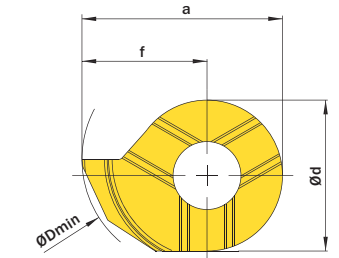
Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

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 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 174, 176, 178, 180, 181Legende
Legend **238**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/821

Detail A (10 : 1)

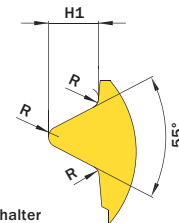
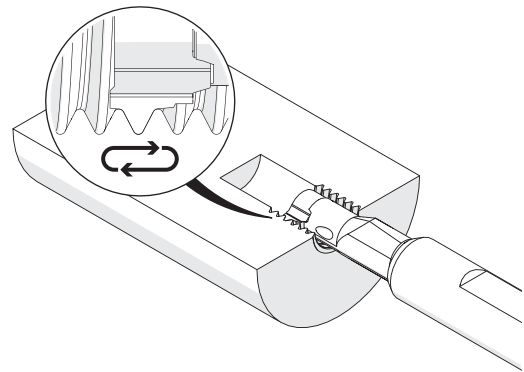
Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

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 Recommended cutting grades	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)

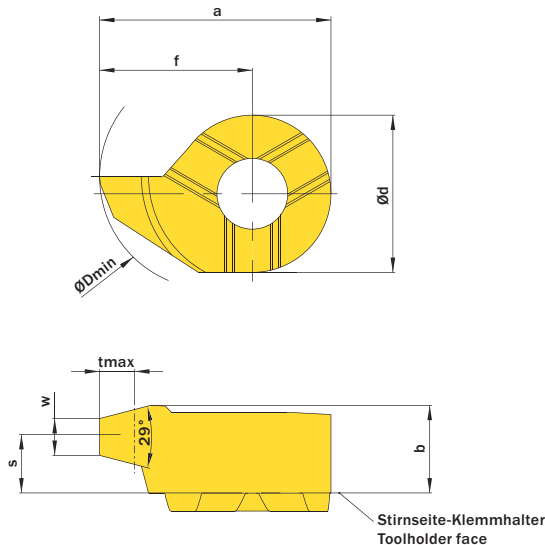
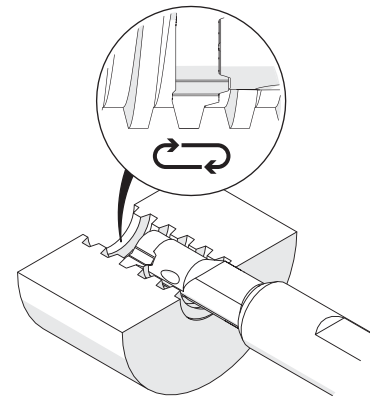
Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

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/820Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

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										Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S	H	O	a	b	Ød					
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
▼ 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!

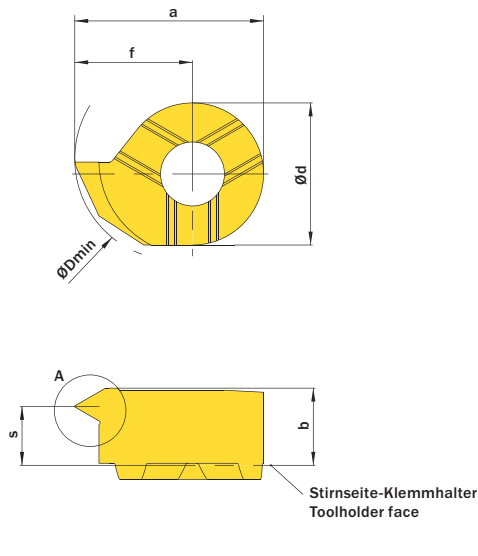
Gewindedrehen, NPT Vollprofil

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**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/824

Detail A (10 : 1)

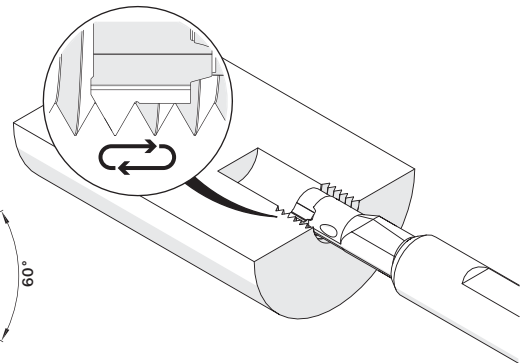


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

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
				P	K	M	N	S	H	O									
▼ Gang/ Zoll // Threads/Inch = 14																			
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY	X800	X400	X600	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	X400	X600	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	X400	X600	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)

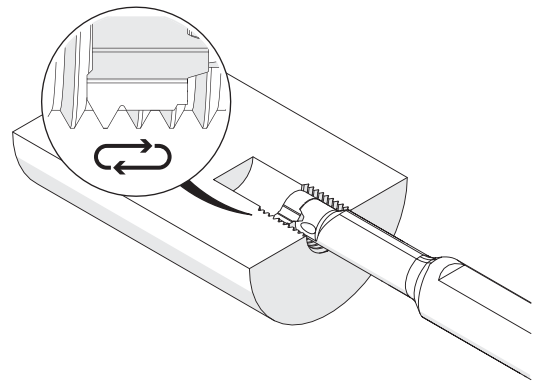
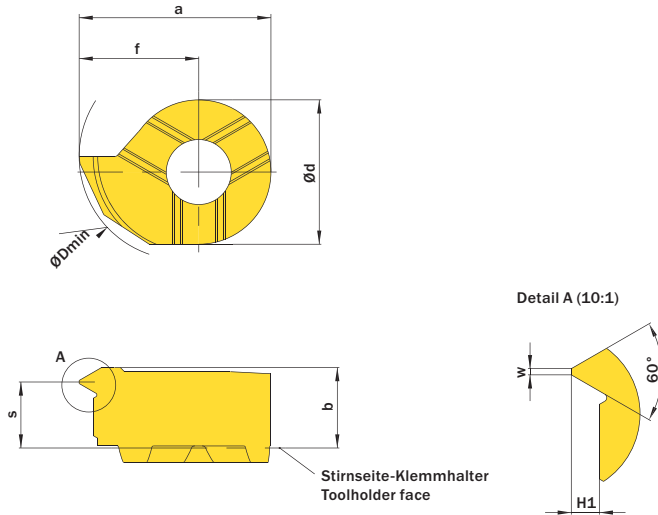
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)Vc
Seite/Page 442Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181Legende
Legend **238**Scan
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	P	K	M	N	S	H	O	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08																				
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

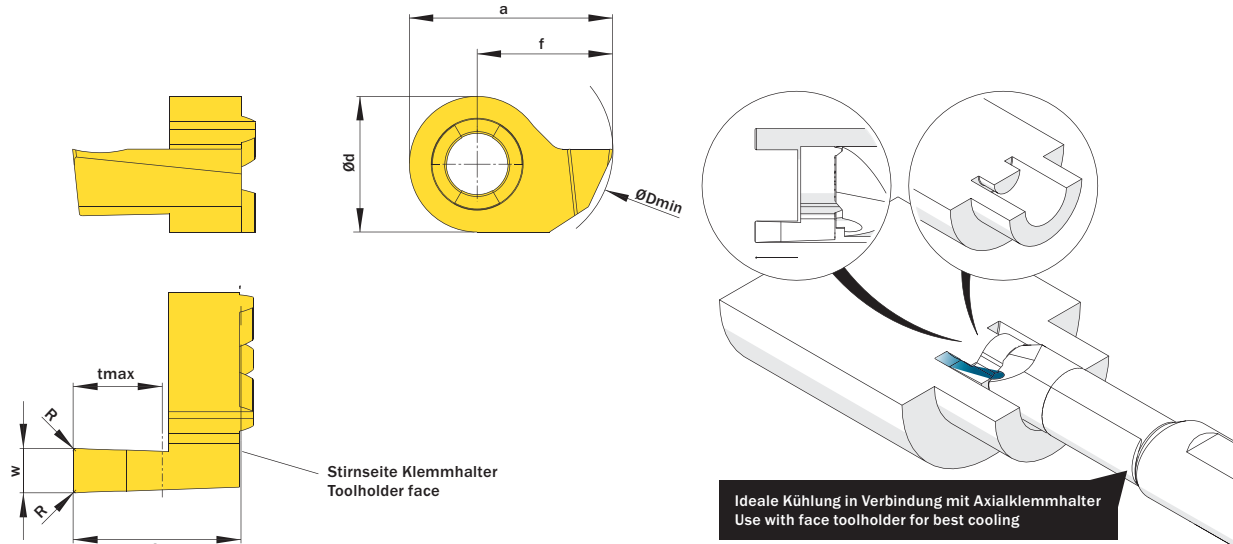
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/818

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 und
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

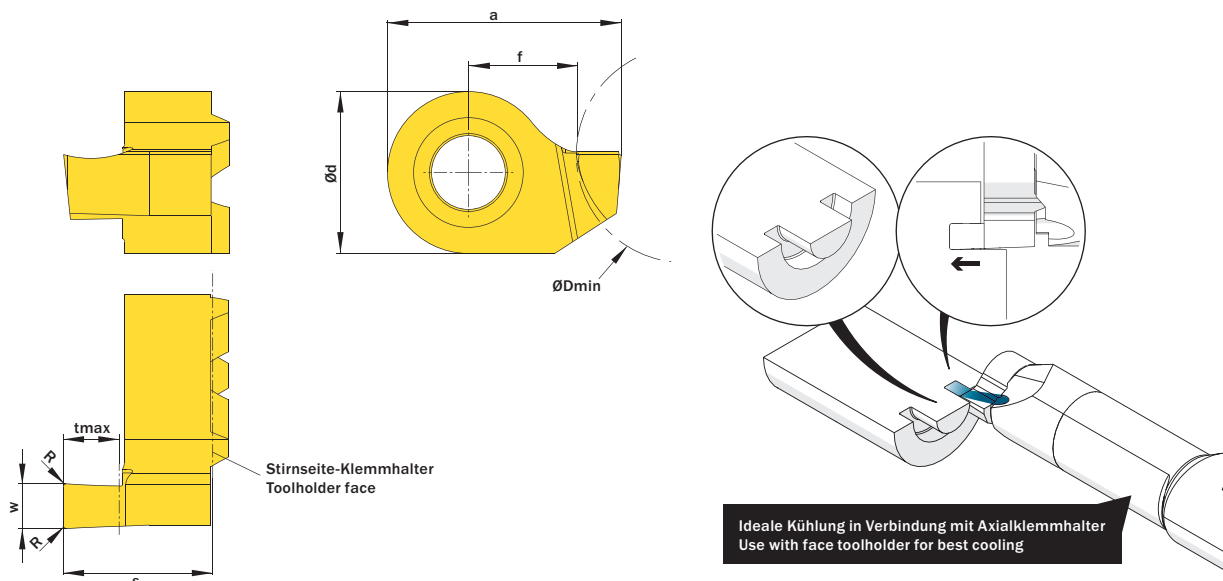
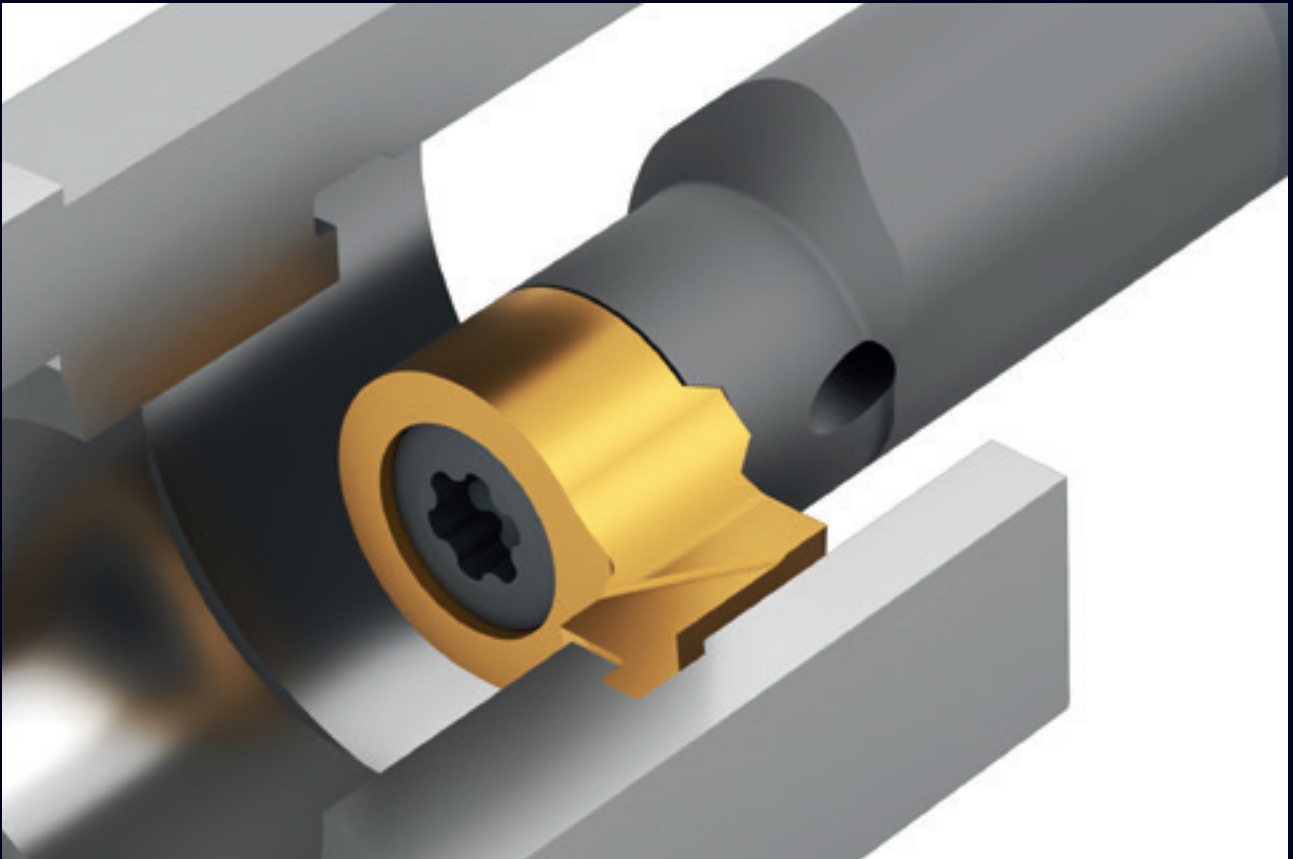
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/832

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)

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

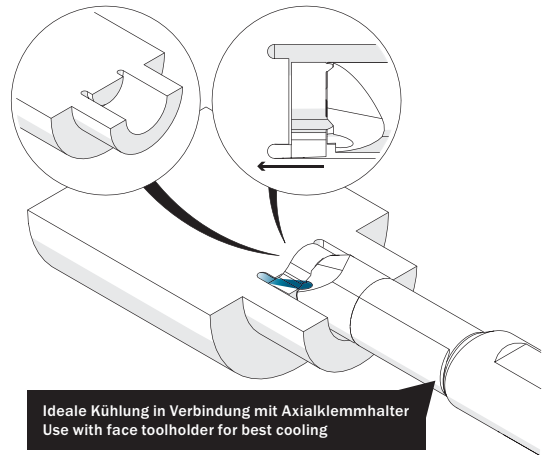
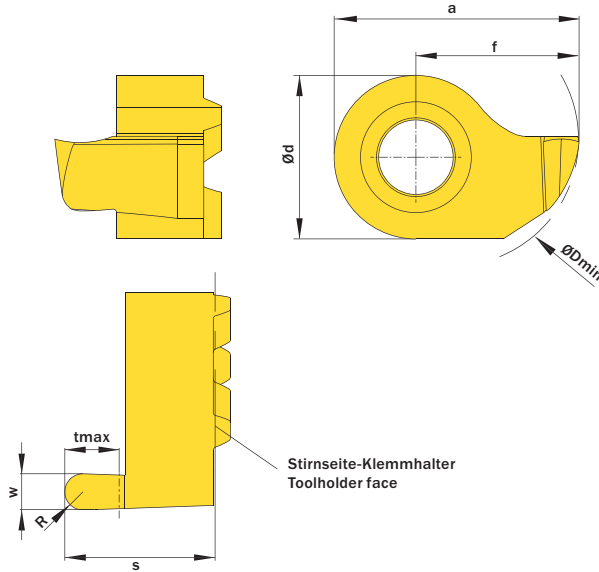


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR

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

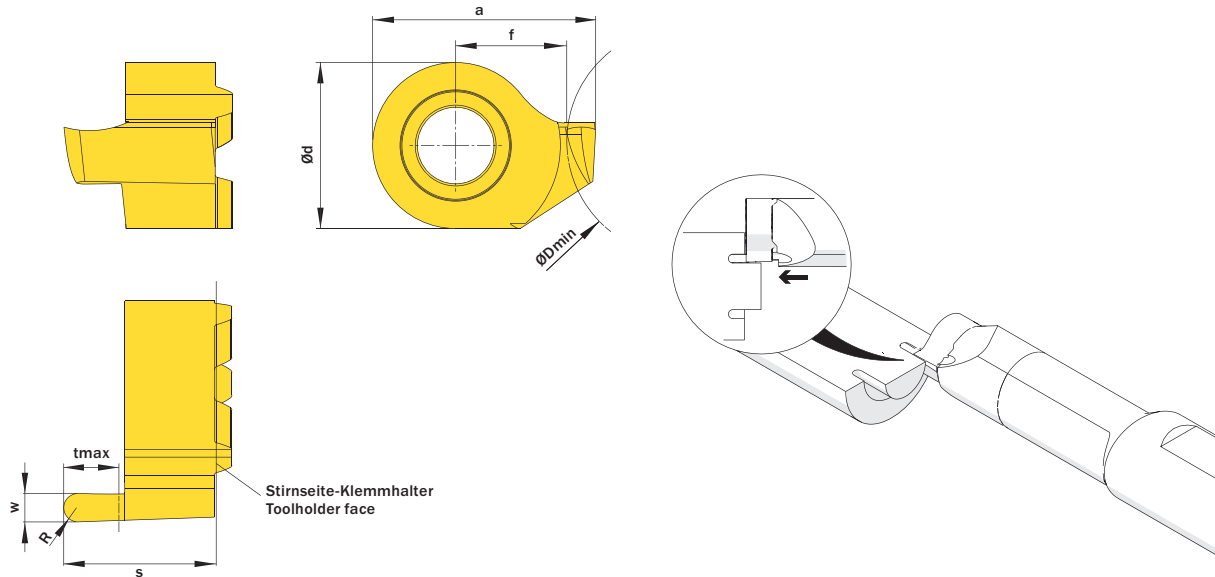
Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/964

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 238

Scan Oder besuchen Sie // Or Visit
QR-Code www.simtek.info/cp/1497

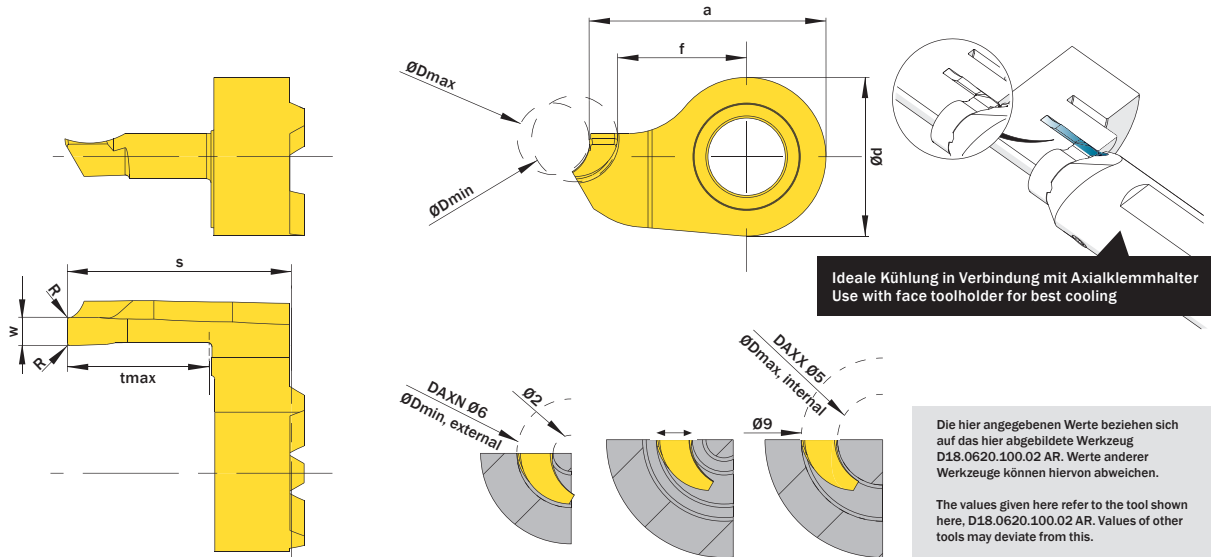


Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

Ødmin DAXN	Ødmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode 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 Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

182, 183, 184

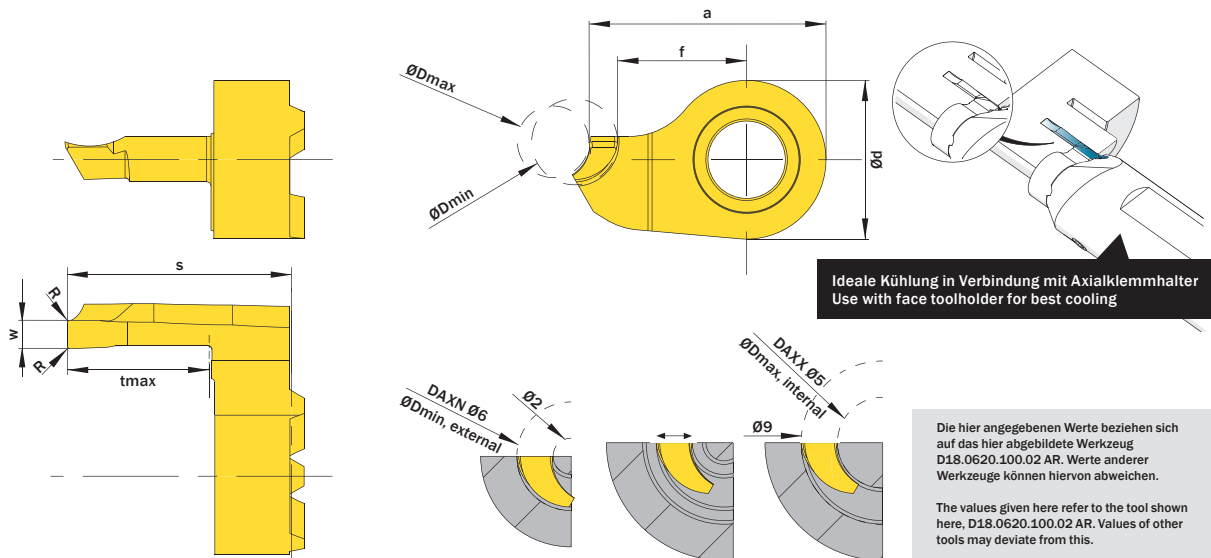
Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1497

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 Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode 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

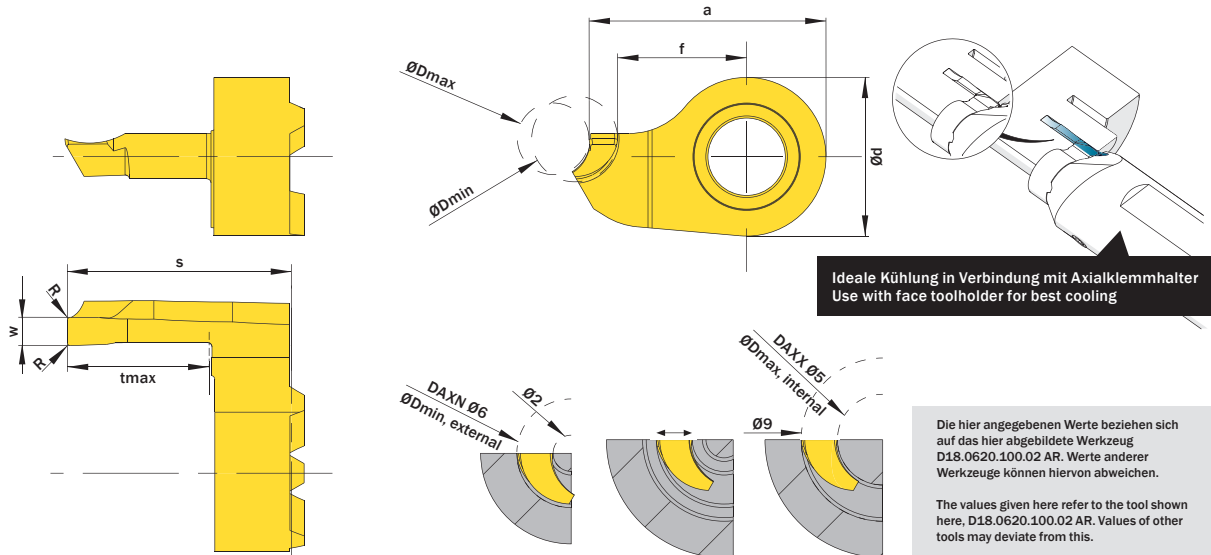


Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

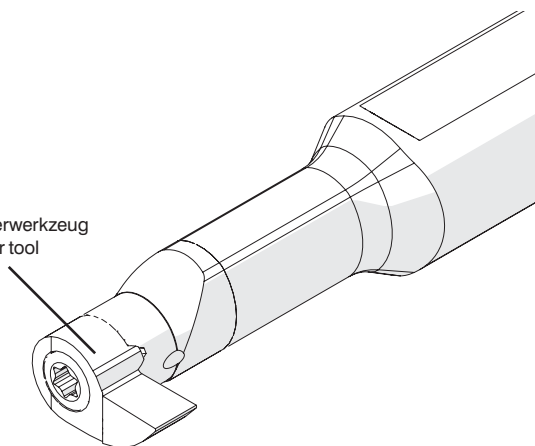
Ødmin DAXN	Ødmax DAXX	w ^{+0,03}	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	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	BHU0	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.

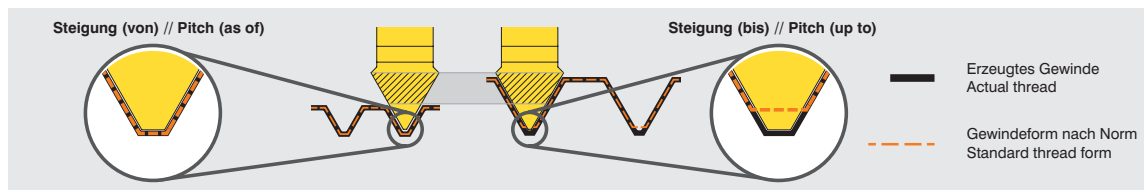
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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.

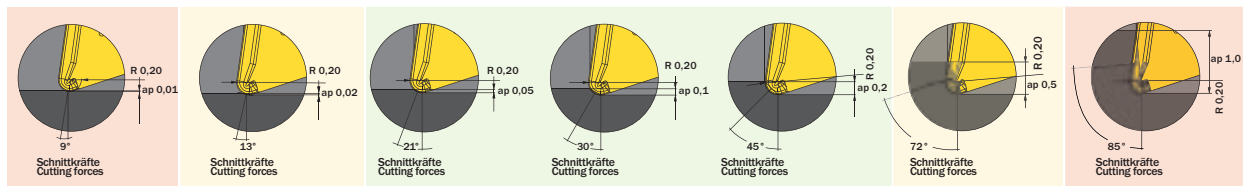
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von $R=0,2\text{ mm}$ und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung (a_p).

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

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
	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

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
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	D11.0500.29 HM	173	D11.0238.00 GR	199	D11.4767.04 YR	190	D14.0100.00 ZR	201
D10.1866.02.11 YJAR	186	D11.0500.42 HM	173	D11.0250.00 GL	199	D11.AC06.01 ML	224	D14.0110.00 GL	201
D10.1866.02.11 YL	185	D11.0500.56 HM	173	D11.0250.00 GR	199	D11.AC06.01 MR	224	D14.0110.00 GR	201
D10.1866.02.11 YR	185	D11.0500.64 HM	173	D11.0300.00 GL	199	D14.0500.20 HM	174	D14.0117.00 GL	201
D10.2056.02.10 YJAL	186	D11.0625.16 ST	180	D11.0300.00 GR	199	D14.0500.34 HM	174	D14.0117.00 GR	201
D10.2056.02.10 YJAR	186	D11.0004.08 VL	213	D11.0318.00 GL	199	D14.0500.45 HM	174	D14.0117.02 NL	209
D10.2056.02.10 YL	185	D11.0004.08 VR	213	D11.0318.00 GR	199	D14.0500.64 HM	174	D14.0117.02 NR	209
D10.2056.02.10 YR	185	D11.0006.117 VL	213	D11.0510.01 ML	221	D14.0500.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	D14.0500.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	D14.0625.20 ST	181	D14.0150.00 GL	201
D10.3068.02.11 YL	192	D11.0006.12 VR	213	D11.0510.02 MR	217	D14.0625.30 ST	181	D14.0150.00 GR	201
D10.3068.02.11 YR	192	D11.0008.157 VL	213	D11.0810.00 PL	216	D14.0625.34 HM	175	D14.0150.00.16 GL	202
D10.3258.02.10 YR	189	D11.0008.157 VR	213	D11.0810.00 PR	216	D14.0625.45 HM	175	D14.0150.00.16 GR	202
D10.4545.02.10 FL	191	D11.0008.16 VL	213	D11.0813.19 ML	223	D14.0625.64 HM	175	D14.0150.00.17 GL	204
D10.4545.02.10 FR	191	D11.0008.16 VR	213	D11.0813.19 MR	223	D14.0625.75 HM	175	D14.0150.00.17 GR	204
D10.4758.01.10 YR	190	D11.0009.18 VL	213	D11.0815.00 PL	216	D14.0625.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	D14.0625.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	D14.0750.25.124 ME	178	D14.0150.02.16 NL	209
D10.4758.04.10 YR	190	D11.0010.20 VR	213	D11.0815.01 MR	221	D14.0750.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	D14.0750.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	D16.0078.00 ZL	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		

Info

Informationen zu den Schnittparametern
Information About The Cutting Parameters

Schnittgeschwindigkeiten ab Seite
Cutting speed recommendation as of page

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 Difficult machine and clamping conditions	Stabile Maschinen- und Spannbedingungen Solid machine and clamping conditions
Schwer zerspanbare Materialien Difficult to machine materials	Leicht zerspanbare Materialien Easy to machine materials
Hohe Auskragung (L2) Long tool reach (L2)	Kurze Auskragung (L2) Small tool reach (L2)
Ohne Spanformgeometrie No chip form geometry	Mit Spanformgeometrie With chip form geometry

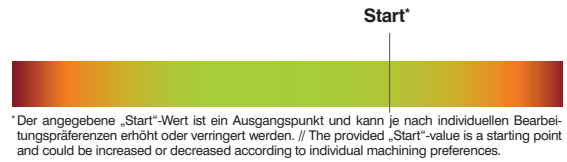
Auflistung nicht vollständig // List not complete

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 <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 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 <i>Free cutting steel</i>		X4* / X6*	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet, gegläht <i>Non-hardened, annealed</i>	X4* / X6*	170
			Vergütet <i>Hardened</i>	X4* / X6*	155
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	X4* / X6*	160
			Vergütet <i>Hardened</i>	X4* / X6*	150
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	X4* / X6*	160
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	X4* / X6*	175
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	X4* / X6*	130
		Sinterstahl <i>Sintered steel</i>		X4* / X6*	180
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X5*	150
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	110
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X5*	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X5*	170
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	100
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	X5*	130
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X5*	140
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X5*	105
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X5*	130
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X5*	90
			Gehärtet <i>Hardened</i>	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.

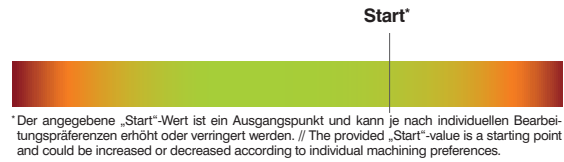
ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneldstoff ⁽²⁾ Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff ⁽²⁾ Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X5*	130
			PH-gehärtet <i>PH-gehärtet</i>	X5*	95
		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>	X5*	125
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X5*	100
K	X8*	Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>	X4* / X6*	150
		Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	X4* / X6*	160
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	X4* / X6*	130
		Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>	Ferritisch <i>Ferritic</i>	X4* / X6*	140
			Perlitisch <i>Pearlitic</i>	X4* / X6*	130
			Martensitisch <i>Martensitic</i>	X4* / X6*	75
		N	X4* / X6*	Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>
Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	X1*				300
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>			X1*	590
	Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>			X1*	200
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	< 5 % Si			X1*	290
	5 - 12 % Si			GM17	180 / PKD 350
	> 12 % Si			PKD / CVD	150 / PKD 330
Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper- and Copper Alloys</i>	Automatenlegierung, ≥1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb</i>			X1*	330
	Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>			X1*	300
	Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>			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 Heat-resistant super alloys Fe-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated		60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet Aged or solution treated and aged		40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert Heat-resistant super alloys Ni-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated		40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet Aged or solution treated and aged		30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Cast or Cast and aged		30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert Heat-resistant super alloys Co-based	Geglüht oder lösungsbehandelt Annealed or solution treated		55
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet Solution treated and aged		45
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet Cast or Cast and aged		35
		Titan Titanium	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) Commercial pure (99,5 % Ti)		70
		Titanlegierung Titanium Alloys	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht α, near α and α + β alloys, annealed		60
			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.		60
H	X5 *	Hochvergütete und gehärtete Stähle Highly tempered and hardened steel		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*



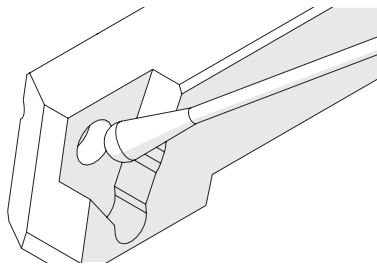
*Der angegebene „Start“-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start“-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

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.

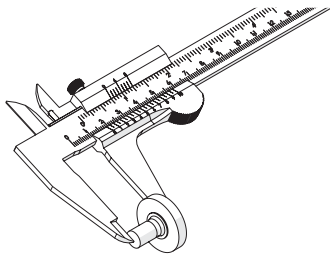
²⁾ Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

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.

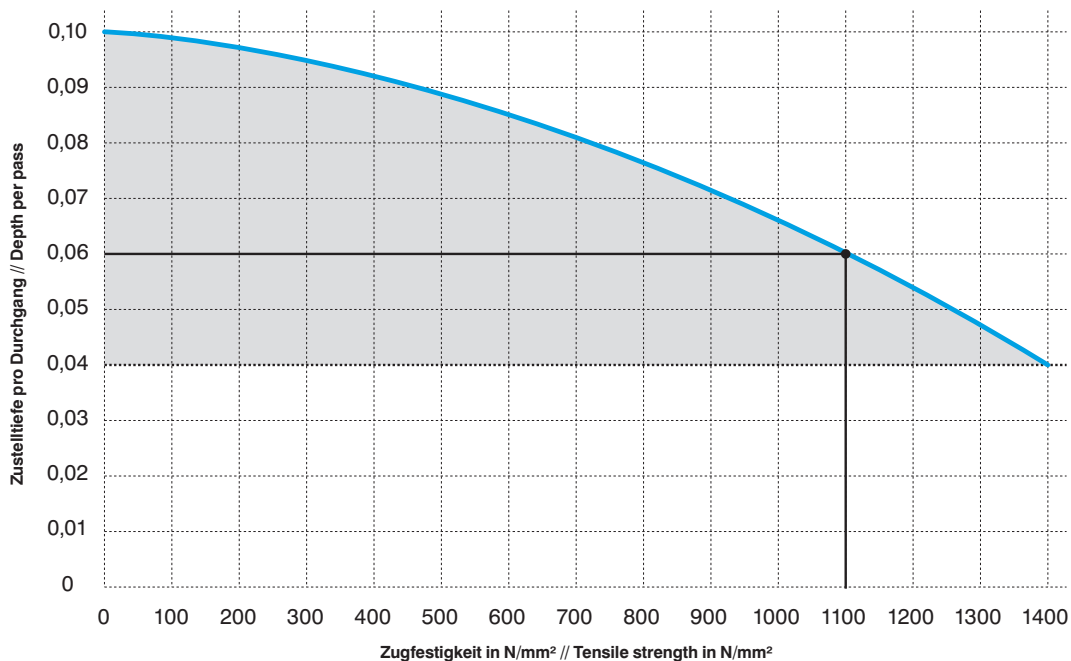


Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

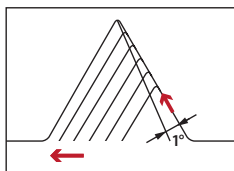
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

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