

SIMTEK

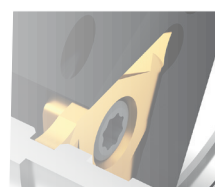
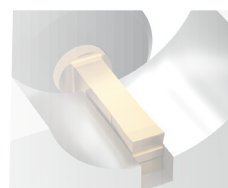
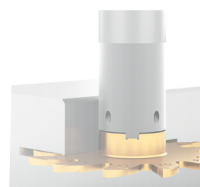
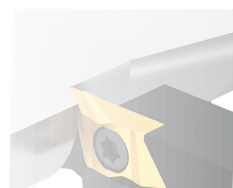
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

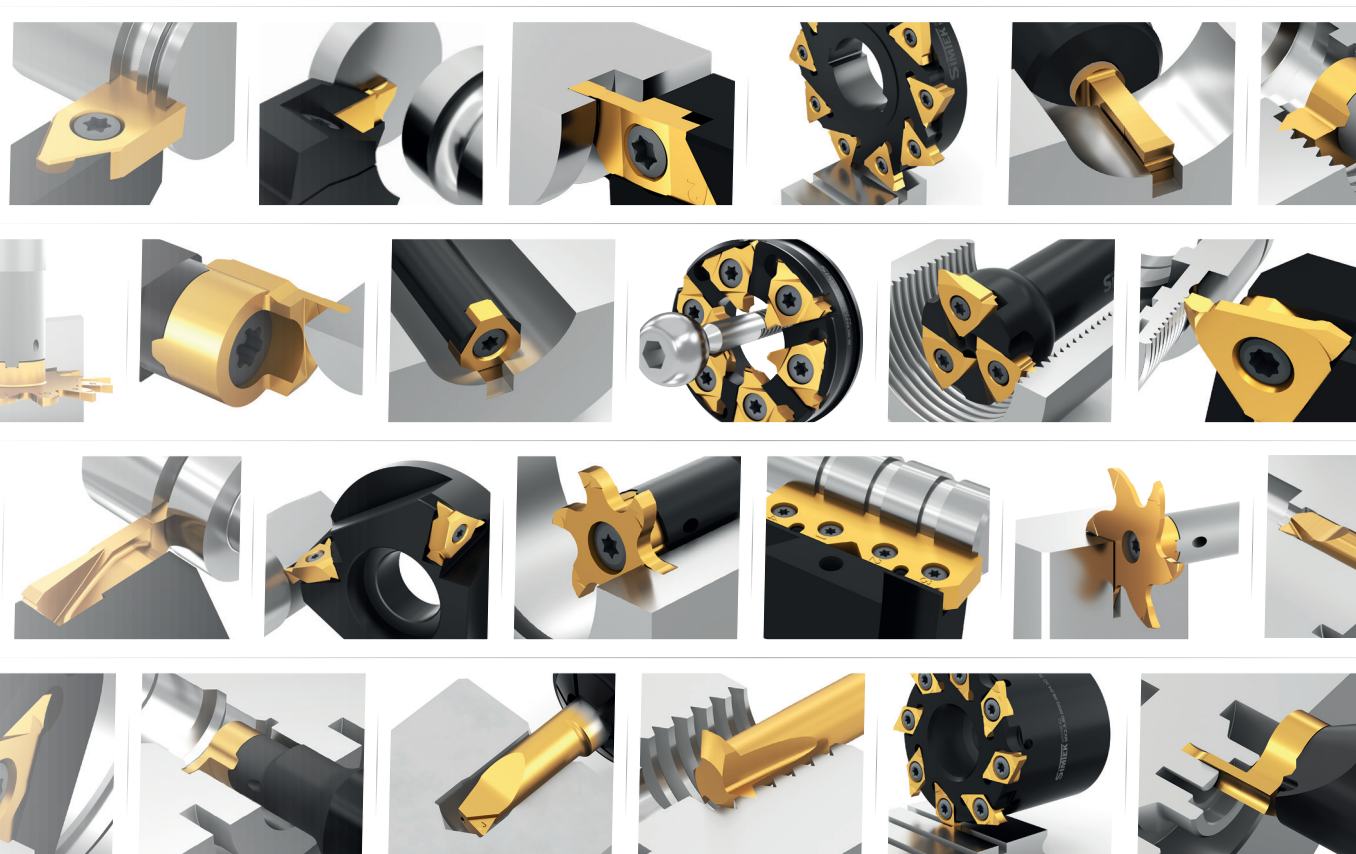
Teilkatalog simcut BA
Part catalog simcut BA

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**



Ab Seite // As of page

696

Anwendungsübersicht
Application overview

Index

simcut MX

simcut K2

simcut FX

simcut BF

simcut BA

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

Geeignet für das konventionelle Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf geeigneten CNC-Maschinen.

Toolholder for conventional broaching

For conventional broaching of standard and special profiles on capable CNC-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

698

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



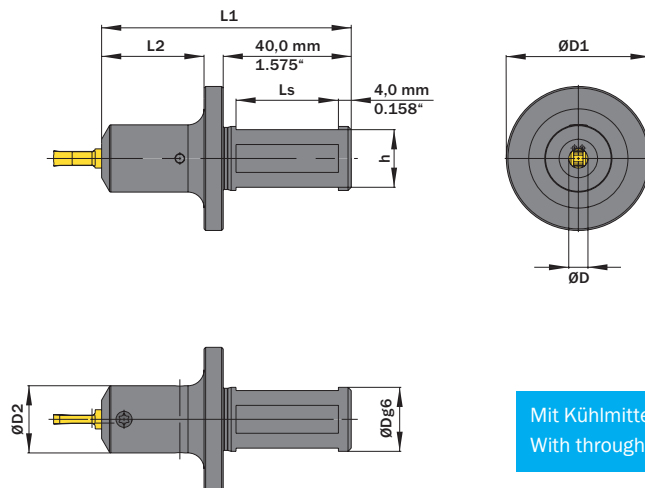
Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/88



Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1	ØD2	h	L1	L2	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	19,05	A06.SB.0.750	A555	Ja / Yes	45,0	21,0	17,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	inch
6,0	25,4	A06.SB.1.000	A3DK	Ja / Yes	50,0	21,0	23,4	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	inch
6,0	16,0	A06.SB16	AWY9	Ja / Yes	38,0	21,0	14,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
6,0	20,0	A06.SB20	AA00	Ja / Yes	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
6,0	22,0	A06.SB22	BCYC	Ja / Yes	48,0	21,0	20,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	new
6,0	25,0	A06.SB25	AGC0	Ja / Yes	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	15,875	A07.SB.0.625	A6D9	Nein / No	38,0	22,0	13,9	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	inch
7,0	19,05	A07.SB.0.750	A4VT	Ja / Yes	45,0	22,0	17,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	inch
7,0	25,4	A07.SB.1.000	A673	Ja / Yes	50,0	22,0	23,4	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	new inch
7,0	16,0	A07.SB16	AWZA	Nein / No	38,0	22,0	14,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	20,0	A07.SB20	AAEE	Ja / Yes	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	22,0	A07.SB22	A7MB	Ja / Yes	48,0	22,0	20,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	new
7,0	25,0	A07.SB25	AKVH	Ja / Yes	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	32,0	A07.SB32	AKJF	Ja / Yes	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
▼ ØD = 10,0 mm														
10,0	25,4	A10.SB.1.000	A5QV	Ja / Yes	50,0	25,0	23,4	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	inch
10,0	25,0	A10.SB25	AJ7X	Ja / Yes	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	
10,0	32,0	A10.SB32	AD2N	Ja / Yes	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.SB16**

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

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Schwarzer 2in1“.

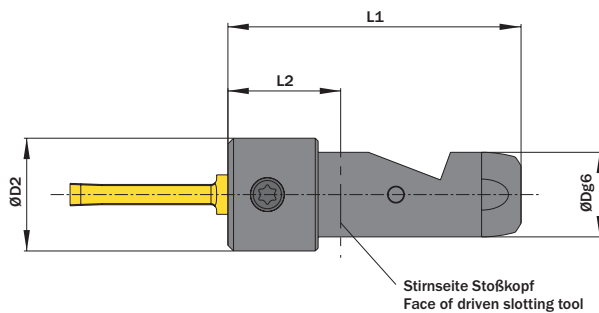
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

697

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/261

Schwarzer Version 1 Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Schwarzer Version 1 fixation available upon request.

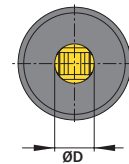


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB15.00-S

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØD = 6,0 mm										
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-S	AP45	20,0	52,0	20,0	ATKW	T15F	BA06
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	A06.SB15.00-SK	APWU	20,0	47,0	15,0	ATKW	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-S	AP49	20,0	52,0	20,0	ATKW	T15F	BA07
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	A07.SB15.00-SK	AD7A	20,0	47,0	15,0	ATKW	T15F	BA07

Bestellbeispiel // Order example: **A06.SB15.00-S**

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



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „WTO“.

Toolholder for Broaching Units

For broaching of standard and special profiles on broaching units „WTO“.

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



TW
ST

ME

Legende
Legend

764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1267

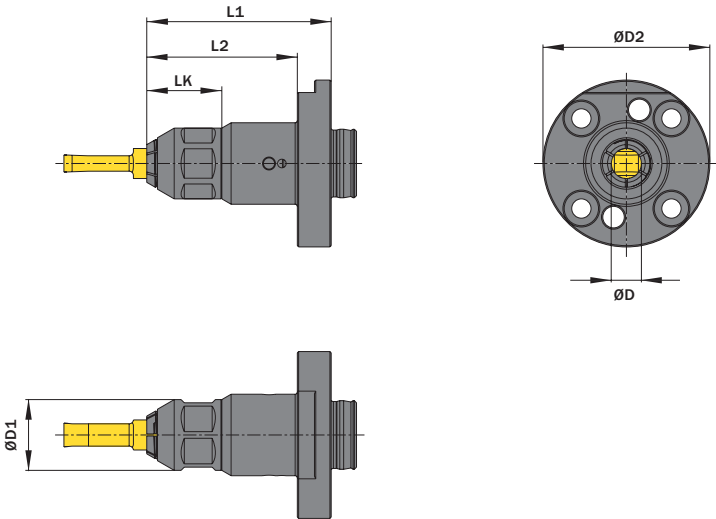


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.SB16.ME W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØD2	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
	mm									
wto	6,0	A06.SB16.ME-W	A03X	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	AYXS	BA06
wto	7,0	A07.SB16.ME-W	A1Q9	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	AYXS	BA07

Bestellbeispiel // Order example: **A07.SB16.ME-W**

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

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“. Mit ME - Spannprinzip.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“. With ME clamping system.

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

697

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

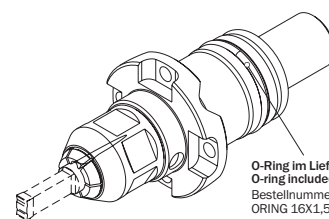
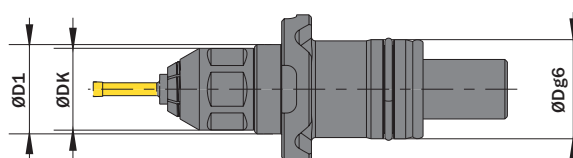
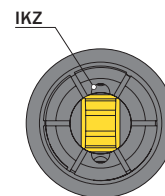
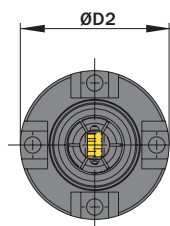
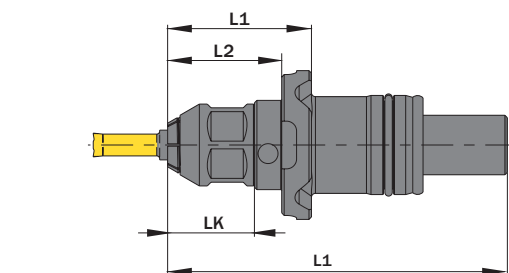


Legende
Legend

764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1381



O-Ring im Lieferumfang enthalten
O-ring included in scope of delivery
Bestellnummer // part number:
ORING 16X1.5 FPM80 GR

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20.ME-B IC

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDg6	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDK	ØD1	ØD2	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	LK	Mutter Screw nut	Prismen-Fixiersystem Variante Prism fixation system variant	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm										
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	23,0	29,0	A06.SB20.ME-B IC	A61Z	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	AYXS	1+3	BA06
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	23,0	29,0	A07.SB20.ME-B IC	A611	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	AYXS	1+3	BA07
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	28,0	34,0	A10.SB20.ME-B IC	A613	19,0	19,0	30,0	73,5	17,5	AYXS	1+3	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.SB20.ME-B IC**

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



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



Legende
Legend 764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/461

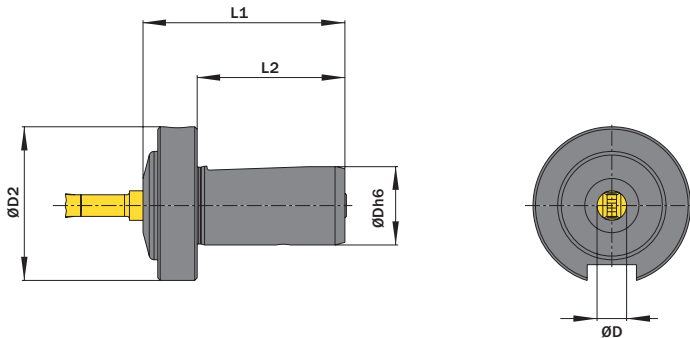


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB16-B

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm								
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	A06.SB16-B	AP46	32,0	41,0	30,0	ATKW	T15F	BA06
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	A07.SB16-B	AP5A	32,0	41,0	30,0	ATKW	T15F	BA07
BENZ LinA/EWS Slot	10,0	16,0	A10.SB16-B	AUBG	32,0	50,0	30,0	ATKW	T15F	BA10

Bestellbeispiel // Order example: A10.SB16-B

- Klemmhalter für weitere Nutstoßaggregate wie „Schwarzer V1“ oder „Schwarzer 2in1“ auf Anfrage erhältlich.
Toolholders for other broaching units like „Schwarzer V1“ or „Schwarzer 2in1“ available upon request.

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

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start) **Vc**
Seite/Page 727

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

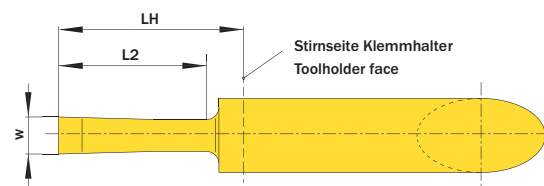
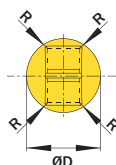
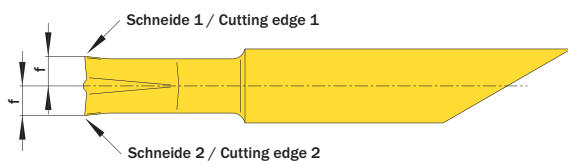
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



Legende
 Legend **764**



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/90



Werkstück / Workpiece

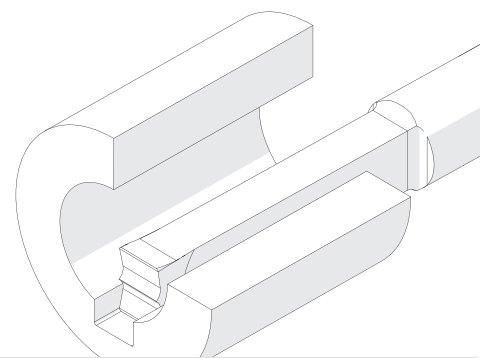
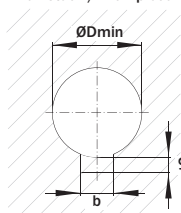


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b P9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	1,98	12,2	0,1	A06.0198.12.10 B	AA4P	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	2,98	12,2	0,1	A06.0298.12.10 B	APPX	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	3,97	15,2	0,1	A07.0397.15.10 B	AJ46	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	3,97	25,4	0,2	A07.0397.25.20 B	ANYE	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	3,97	40,6	0,2	A07.0397.40.20 B	AD8J	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	4,97	25,4	0,2	A10.0497.25.20 B	AA45	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	4,97	40,6	0,2	A10.0497.40.20 B	AFPN	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	5,97	40,6	0,2	A10.0597.40.20 B	AFX6	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0397.15.10 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

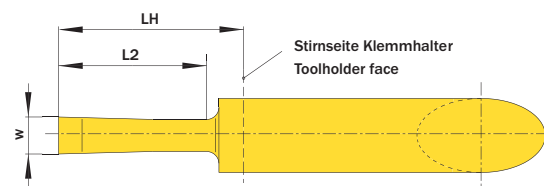
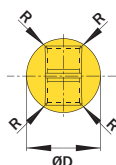
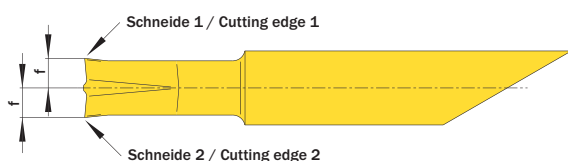
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

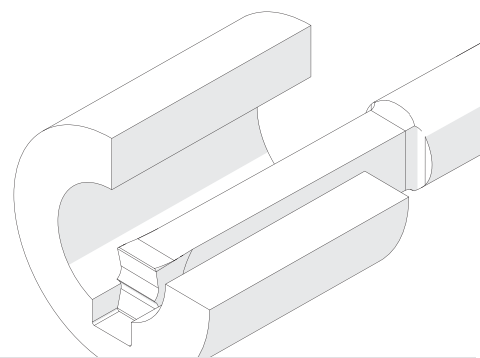
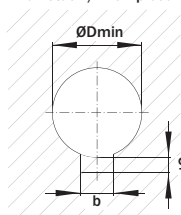
JS9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/89

Werkstück / Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.**2** Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 +0,2	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,0	12,2	0,1	A06.0200.12.10 B	AF66	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,0	12,2	0,1	A06.0300.12.10 B	ANGZ	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,0	15,2	0,1	A07.0400.15.10 B	AJYU	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	15,2	0,2	A07.0400.15.20 B	AE20	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	25,4	0,2	A07.0400.25.20 B	AGHJ	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,0	40,6	0,2	A07.0400.40.20 B	ACH7	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,0	25,4	0,2	A10.0500.25.20 B	AK2N	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,0	40,6	0,2	A10.0500.40.20 B	APD8	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,0	40,6	0,2	A10.0600.40.20 B	AC72	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0600.40.20 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

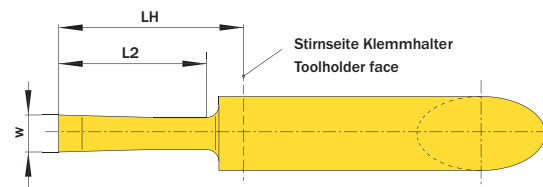
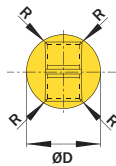
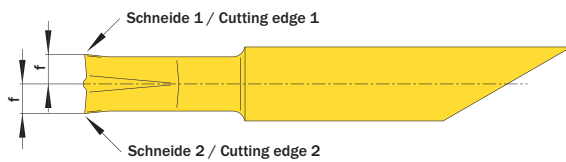
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HM

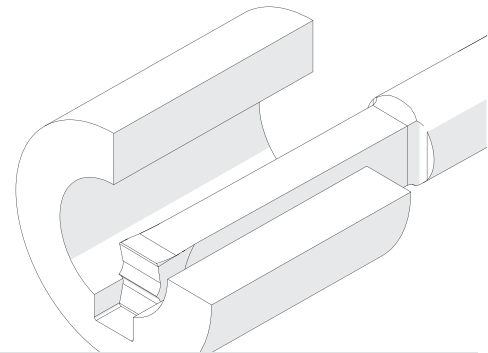
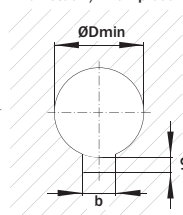
H9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/260

Werkstück / Workpiece

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.**2** Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b H9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,01	12,2	0,1	A06.0202.12.10 B	AJDC	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,01	12,2	0,1	A06.0302.12.10 B	AAZX	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,02	15,2	0,1	A07.0402.15.10 B	APSD	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,02	25,4	0,2	A07.0402.25.20 B	ADHG	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,02	40,6	0,2	A07.0402.40.20 B	AM3V	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,02	25,4	0,2	A10.0502.25.20 B	AGU3	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,02	40,6	0,2	A10.0502.40.20 B	AKWT	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,02	40,6	0,2	A10.0602.40.20 B	AFU9	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0602.40.20 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (Inch-Norm ANSI B17.2-1967)

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (According to Inch standard ANSI B17.2-1967)

For use in bores as of diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 727**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

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

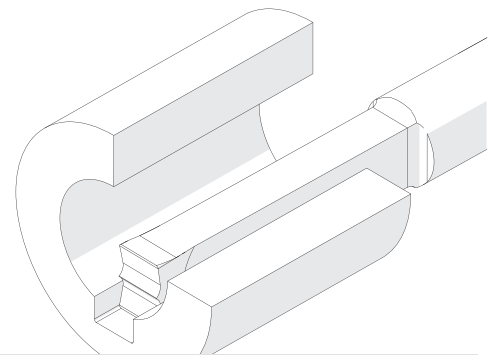
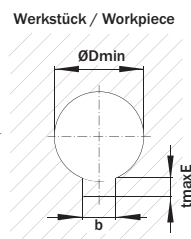
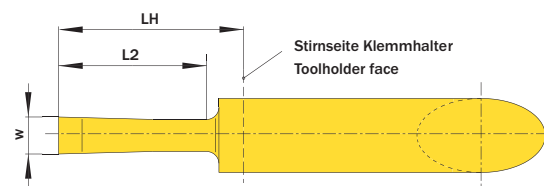
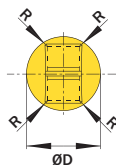
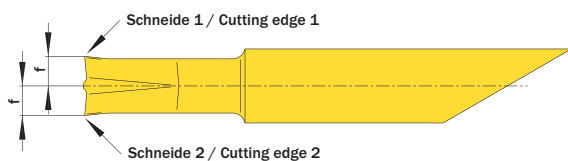
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1380

Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	tmaxE	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm		mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,639	12,2	0,102	A06.0158.12.10 B	A617	X800 X400	1,588	1/16	6,0	2,4	15,0	1,072	BA06	inch
6,0	2,434	12,2	0,102	A06.0238.12.10 B	A619	X800 X400	2,381	3/32	6,0	2,4	15,0	1,471	BA06	inch
6,0	3,226	15,2	0,102	A06.0317.15.10 B	A62B	X800 X400	3,175	1/8	6,0	2,4	18,0	1,867	BA06	inch
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	4,021	15,2	0,102	A07.0396.15.10 B	A62D	X800 X400	3,969	5/32	6,5	2,4	15,0	2,263	BA07	inch
7,0	4,021	25,4	0,203	A07.0396.25.20 B	A62F	X800 X400	3,969	5/32	7,2	2,8	28,0	2,263	BA07	inch
7,0	4,814	25,4	0,203	A07.0476.25.20 B	A62H	X800 X400	4,762	3/16	7,2	2,5	28,0	2,659	BA07	inch
▼ ØD = 10,0 mm														
10,0	4,021	40,6	0,203	A10.0396.40.20 B	A62K	X800 X400	3,969	5/32	8,9	3,8	43,0	2,263	BA10	inch
10,0	4,813	40,6	0,203	A10.0476.40.20 B	A62N	X800 X400	4,762	3/16	8,9	3,6	43,0	2,659	BA10	inch
10,0	5,609	40,6	0,203	A10.0555.40.20 B	A62Q	X800 X400	5,556	7/32	10,0	4,0	43,0	3,056	BA10	inch

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0317.15.10 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Innensechskant

Stoßen von Innensechskantprofilen.

Hexagon-Socket

Hexagon socket broaching.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 727**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



SP
HM

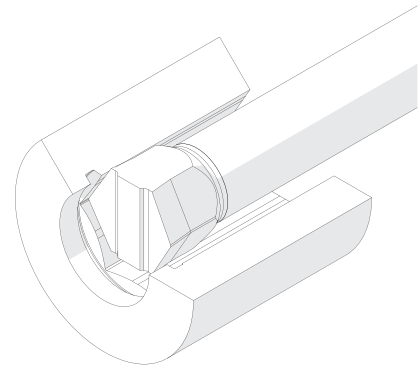
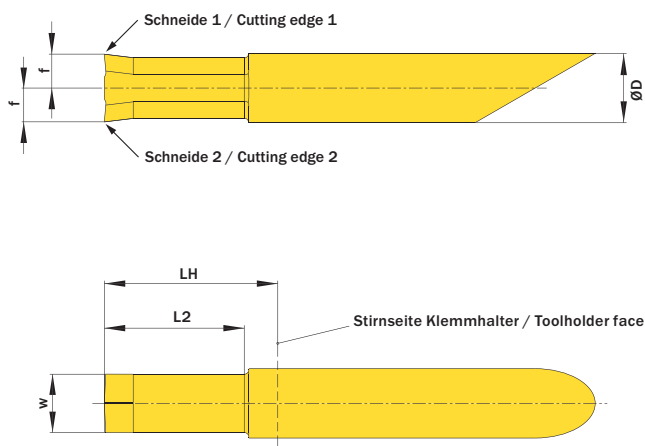
Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/883



2

Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	f	LH	SW von	SW bis	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm										
6,0	4,5	A06.H025.05.20 B	AXU7	X800 X400	0,98	13,0	2,5	2,5	1,5	BA06
6,0	5,8	A06.H030.06.25 B	AXU6	X800 X400	1,23	13,0	3,0	3,0	1,8	BA06
6,0	7,0	A06.H035.07.30 B	AXU5	X800 X400	1,48	13,0	3,5	3,5	2,1	BA06
6,0	9,1	A06.H040.09.35 B	ASD0	X800 X400	1,73	13,0	4,0	5,0	3,0	BA06
6,0	12,2	A06.H060.12.59 B	ASD1	X800 X400	2,73	18,0	6,0	9,0	5,0	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
7,0	25,4	A07.H100.25.92 B	AXB0	X800 X400	4,6	28,0	10,0	15,0	8,0	BA07
▼ ØD = 10,0 mm										
10,0	25,4	A10.H100.25.99 B	ASD2	X800 X400	4,95	28,0	10,0	15,0	8,0	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A06.H060.12.59 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BA > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Nutaußenkantenfasen

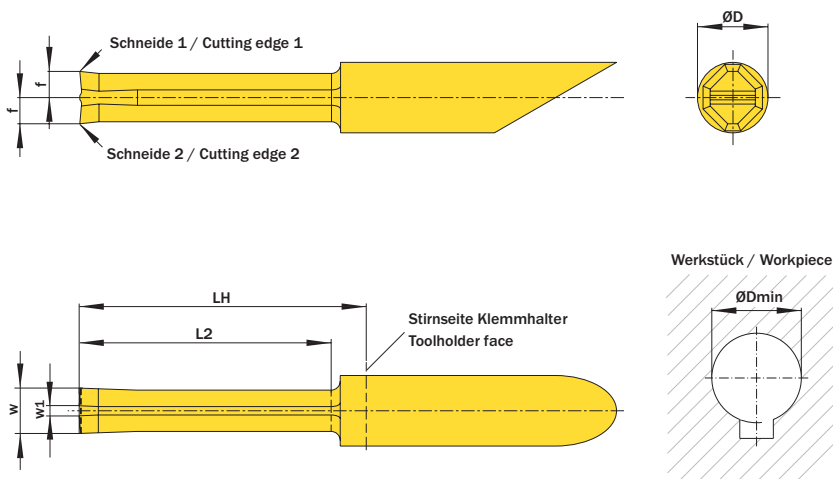
Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

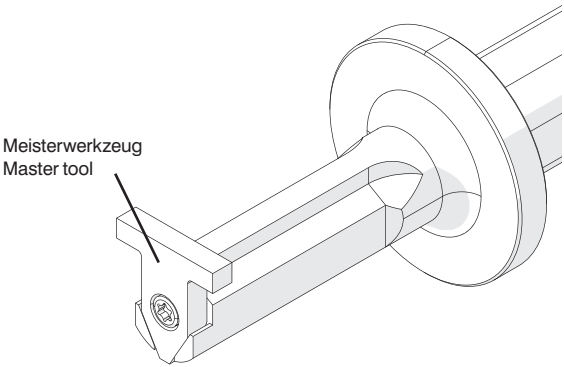
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1112**2**Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	f	LH	w	w1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 7,0 mm										
7,0	15,9	6,0	A07.4545.15.60 BF	AYD8	X800 X400	2,6	18,0	4,5	1,0	BA07
7,0	25,4	6,0	A07.4545.25.60 BF	AYD7	X800 X400	2,6	28,0	4,5	1,0	BA07
▼ ØD = 10,0 mm										
10,0	25,4	9,0	A10.4545.25.90 BF	AYD6	X800 X400	3,8	28,0	6,3	2,0	BA10
10,0	40,6	9,0	A10.4545.40.90 BF	AYD5	X800 X400	3,8	43,0	6,3	2,0	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.4545.25.60 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters, bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

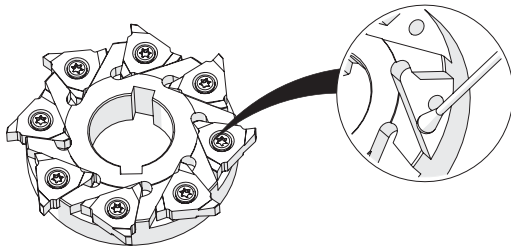
Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder. These Master tools provide an easy and secure way.

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
F10.MASTER.B GF25	BFWG	F10
F12.MASTER.B GF25	A491	F12... / F39...

Hinweisliste Additional information

Wichtige Hinweise // Important hints

Reinigung // Cleaning



Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen.
Please clean insert seat well before use.

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode/ und in der aktuellen Preisliste.

Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.

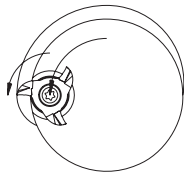


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

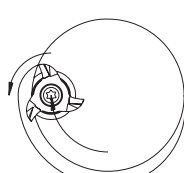
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



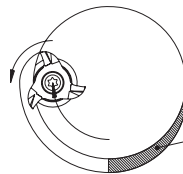
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



Tool movement shown.
The **synchronous milling** method is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.

Einfahrtschleife // Immersion Loop

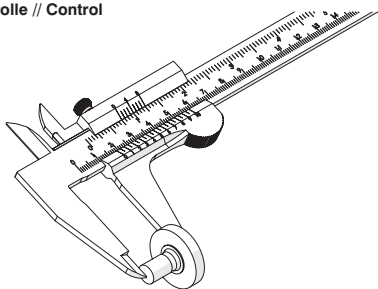


Einfahrtschleife
Immersion Area

Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrtschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Kontrolle // Control



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung.
Please control your work pieces frequently.

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f _{zm} *** mm	h _{max} *** mm	V _c Seite/Page ***
---	---------------------------	----------------------------	----------------------------------

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

Given cutting parameters are ment as initial values.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

Legende

Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu takım
ST	
L	Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol versiyon gösterilmektedir
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME // ME sıkma sistemi
AW	Für angetriebene Nutstoßaggregate // For driven push-slotting aggregate // Pour tête de mortaisage actionnée // Per la stozzatura con unità motorizzata // Para maquinas de brocheado mecanizados // Broşlama agregası için
C11	Für Nutbreiten mit Toleranz C11 // For key way width tolerance C11 // Pour Largeur de gorge , tolérance C11 // Per gola con tolleranza C11 // Para ancho de ranura con tolerancia C11 // Kama kanalı genişlik toleransı C11
H9	Für Nutbreiten mit Toleranz H9 // For key way width tolerance H9 // Pour Largeur de gorge , tolérance H9 // Per gola con tolleranza H9 // Para ancho de ranura con tolerancia H9 // Kama kanalı genişlik toleransı H9
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten soğutmalı
JS9	Für Nutbreiten mit Toleranz JS9 // For key way width tolerance JS9 // Pour Largeur de gorge , tolérance JS9 // Per gola con tolleranza JS9 // Para ancho de ranura con tolerancia JS9 // Kama kanalı genişlik toleransı JS9
P9	Für Nutbreiten mit Toleranz P9 // For key way width tolerance P9 // Pour Largeur de gorge , tolérance P9 // Per gola con tolleranza P9 // Para ancho de ranura con tolerancia P9 // Kama kanalı genişlik toleransı P9

simcut Produktverzeichnis

simcut Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0158.12.10 B	708	A10.4545.25.90 BF	710	CM3.L750.05.F20 YL	760	F12.1402.03 B	723
A06.0198.12.10 B	705	A10.4545.40.90 BF	710	CM3.L750.05.F20 YR	760	F12.1428.04.40 B	725
A06.0200.12.10 B	706	A10.H100.25.99 B	709	CM3.X090.27.02.00 L	754	F12.1587.04.40 B	725
A06.0202.12.10 B	707	A10.SB.1.000	700	CM3.X090.27.02.00 R	754	F12.1600.03 B	721
A06.0238.12.10 B	708	A10.SB16-B	704	CM3.X090.27.03.00 L	754	F12.1746.04.54 B	725
A06.0298.12.10 B	705	A10.SB20.ME-B IC	703	CM3.X090.27.03.00 R	754	F12.1905.04.54 B	725
A06.0300.12.10 B	706	A10.SB25	700	CM6.E086.25.03.00 L	756	F12.4545.50.08.22 BF	726
A06.0302.12.10 B	707	A10.SB32	700	CM6.L740.05.F02 YL	757	F12.4545.65.10.30 BF	726
A06.0317.15.10 B	708	CF5.0410.00 M	739	CM6.L740.05.F04 YL	757	F12.4545.85.12.38 BF	726
A06.H025.05.20 B	709	CF5.050.HA.02 M	736	CM6.L740.05.F08 YL	757	F39.06.50.25	714
A06.H030.06.25 B	709	CF5.050.MT.02 M	738	CM6.X090.27.03.00 L	755	F39.06.70.25	714
A06.H035.07.30 B	709	CF5.0550.00 M	739	F10.03.40.1.000.14	713	F39.08.50.25	714
A06.H040.09.35 B	709	CF5.060.HA.02 M	736	F10.03.40.25.14	713	F39.08.51.1.000	714
A06.H060.12.59 B	709	CF5.060.MT.02 M	738	F10.0317.01.14 B	724	F39.08.75.25	714
A06.SB.0.750	700	CF5.070.MT.02 M	738	F10.0396.01.14 B	724	F39.08.76.1.000	714
A06.SB.1.000	700	CF5.080.MT.02 M	738	F10.0476.02.14 B	724	F39.10.10.32	714
A06.SB15.00-S	701	CF5.100.HA.02 M	736	F10.0476.02.17 B	724	F39.10.50.32	714
A06.SB15.00-SK	701	CF5.100.MT.02 M	738	F10.0498.02 B	718	F39.10.51.1.250	714
A06.SB16	700	CF5.1242.06 W	731	F10.0498.02.14 B	718	F39.10.75.32	714
A06.SB16.ME-W	702	CF5.125.HA.02 M	736	F10.05.40.1.000	713	F39.10.76.1.250	714
A06.SB16-B	704	CF5.125.MT.02 M	738	F10.05.40.1.000.17	713	F39.12.10.32	714
A06.SB20	700	CF5.150.HA.02 M	736	F10.05.40.25	713	F39.12.50.32	714
A06.SB20.ME-B IC	703	CF5.150.MT.02 M	738	F10.05.40.25.14	713	F39.12.75.32	714
A06.SB22	700	CF5.175.HA.02 M	736	F10.05.40.32	713	F39.12.76.1.250	714
A06.SB25	700	CF5.175.HB.02 M	737	F10.0500.02 B	720	F39.16.12.32	714
A07.0396.15.10 B	708	CF5.275.HB.02 M	737	F10.0500.02.14 B	720	F39.SB20.22.35-B IC	716
A07.0396.25.20 B	708	CF5.AA40.12.06	730	F10.0502.02 B	722	F39.SB20.22.53-B IC	716
A07.0397.15.10 B	705	CF5.AA50.12.06	730	F10.0555.02.17 B	724	F39.SB20.30.35-B IC	716
A07.0397.25.20 B	705	CF5.BB50.16.06	734	F10.0598.02 B	718	F39.SB20.30.53-B IC	716
A07.0397.40.20 B	705	CF5.BB52.12.06	734	F10.0600.02 B	720	F39.SB20.38.53-B IC	716
A07.0400.15.10 B	706	CF5.BB52.12.10.06	734	F10.0602.02 B	722	V28.L650.02.F20 Y	758
A07.0400.15.20 B	706	CF5.BB52.12.19.06	734	F10.0635.02.17 B	724		
A07.0400.25.20 B	706	CF5.BB52.20.06	734	F10.0796.02 B	718		
A07.0400.40.20 B	706	CF5.CP20.06.06	732	F10.0800.02 B	720		
A07.0402.15.10 B	707	CF5.CP40.12.06	732	F10.0802.02 B	722		
A07.0402.25.20 B	707	CF5.CP45.12.06	732	F10.SB.1.000.56.14 ZB	712		
A07.0402.40.20 B	707	CF5.DD40.12.06	733	F10.SB16.35-B	715		
A07.0476.25.20 B	708	CF5.FM45.12.06	735	F10.SB16.35-W	717		
A07.4545.15.60 BF	710	CF5.WW54.20.08	731	F10.SB16.53-B	715		
A07.4545.25.60 BF	710	CK2.A.0390.00 M	748	F10.SB20.35-B IC	715		
A07.H100.25.92 B	709	CK2.A.0630.00 M	748	F10.SB20.53-B IC	715		
A07.SB.0.625	700	CK2.A.1242.09 W	742	F10.SB25.56 ZB	712		
A07.SB.0.750	700	CK2.A.AA40.12.09	741	F10.SB25.56.14 ZB	712		
A07.SB.1.000	700	CK2.A.AA50.12.09	741	F10.SB25.80 ZB	712		
A07.SB15.00-S	701	CK2.A.BB52.12.09	746	F10.SB32.56 ZB	712		
A07.SB15.00-SK	701	CK2.A.BB52.20.09	746	F10.SB32.80 ZB	712		
A07.SB16	700	CK2.A.CC33.12.09	747	F12.0714.02.22 B	725		
A07.SB16.ME-W	702	CK2.A.CJ40.12.09	743	F12.0793.02.22 B	725		
A07.SB16-B	704	CK2.A.CP40.12.09	744	F12.0796.02 B	719		
A07.SB20	700	CK2.A.DD40.12.09	745	F12.0800.02 B	721		
A07.SB20.ME-B IC	703	CM3.0400.020 GL	759	F12.0800.02.05 B	721		
A07.SB22	700	CM3.0400.020 GR	759	F12.0802.02 B	723		
A07.SB25	700	CM3.0500.020 GL	759	F12.0952.03.30 B	725		
A07.SB32	700	CM3.0500.020 GR	759	F12.0996.03 B	719		
A10.0396.40.20 B	708	CM3.0700.020 GL	759	F12.1000.03 B	721		
A10.0476.40.20 B	708	CM3.0700.020 GR	759	F12.1000.03.05 B	721		
A10.0497.25.20 B	705	CM3.E070.25.02.00 L	753	F12.1002.03 B	723		
A10.0497.40.20 B	705	CM3.E070.25.03.00 L	753	F12.1111.03.38 B	725		
A10.0500.25.20 B	706	CM3.E086.25.02.00 L	753	F12.1196.03 B	719		
A10.0500.40.20 B	706	CM3.E086.25.03.00 L	753	F12.1200.03 B	721		
A10.0502.25.20 B	707	CM3.E098.26.02.00 L	753	F12.1200.03.05 B	721		
A10.0502.40.20 B	707	CM3.E098.26.03.00 L	753	F12.1200.05 B	721		
A10.0555.40.20 B	708	CM3.L500.05.F20 YL	760	F12.1202.03 B	723		
A10.0597.40.20 B	705	CM3.L500.05.F20 YR	760	F12.1270.03.38 B	725		
A10.0600.40.20 B	706	CM3.L650.05.F20 YL	760	F12.1396.03 B	719		
A10.0602.40.20 B	707	CM3.L650.05.F20 YR	760	F12.1400.03 B	721		

Umschlüsselungsliste: Webcode - Schrauben und Spannmuttern

Conversion list: Webcode - screws and standard screw nuts

Schrauben und Spannmuttern werden im SIMTEK Hauptkatalog als Webcode angegeben. Die Umschlüsselung von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden in der folgenden Tabelle. // Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog. A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found in the table below.

Webcode	Schraube
A203	TK2.H.S.M7.73
A2DK	MH2.S.06.65 T15F
ASCC	F M5x12 T20R
	F M5x13 T20R
	M M5x13 T20R
ASCD	G M5x16 T20T
	TH2 M5x16 T20T
	V M5x16 T20T
ATH0	TH2 M4x16,6 T15F
ATJ7	G M8x25 SW6
ATJ8	G M8x16 SW6
ATK6	D M5x12 T20T
	TH2 M5x12 T20F
	V M5x12 T20T
ATK7	D M3,5x10 T10F
	S M3,5x10 T10F
ATK8	A M3x9 T9F
	D M3x9 T9F
ATK9	D M2x7,5 T7F
ATKG	F M4x8,5 T15F
	N M4x8,5 T15F
ATKH	F M4x11 T15F
ATKJ	M M5X0,5X7,5 T20R
ATKK	M M3,5x11 T10F
ATKM	M M3,5x9 T10F
ATKN	F M5x11,5 T20R
	M M5x11,5 T20R
	TE3 M5x11,5 T20R
ATKP	F M5x15 T20R
	G M5x15 T20R
	M M5x15 T20R
	T M5x15 T20R
	TE3 M5x15 T20R
ATKQ	M M5x0,5x5 T15F
ATKT	M M5x9 T20R
ATKW	A M6x7,5 T15F
ATMB	D M4x12 T15F
	TC M4x12 T15F
	TH2 M4x12 T15F
	U M4x12 T15F
AY6K	U M4x16,6 IC T15F
AYV0	V M5x16 IC T20T

Webcode	Standardmutter
A26E	A00.K.113.15.14
AYV8	A00.K.14.12.88
A1YX	A00.K.14.12.88.A
AYXS	A00.K.16.12.108
A1YY	A00.K.16.12.108.A
AZ4E	A00.K.19.15.138
A1YP	A00.K.19.15.138.A
A2BG	A00.K.22.15.168
A26C	A00.K.73.12.10
A26D	A00.K.93.12.12