

SIMTEK

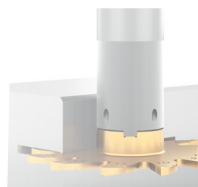
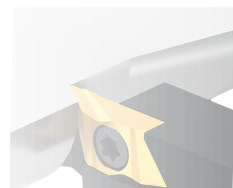
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

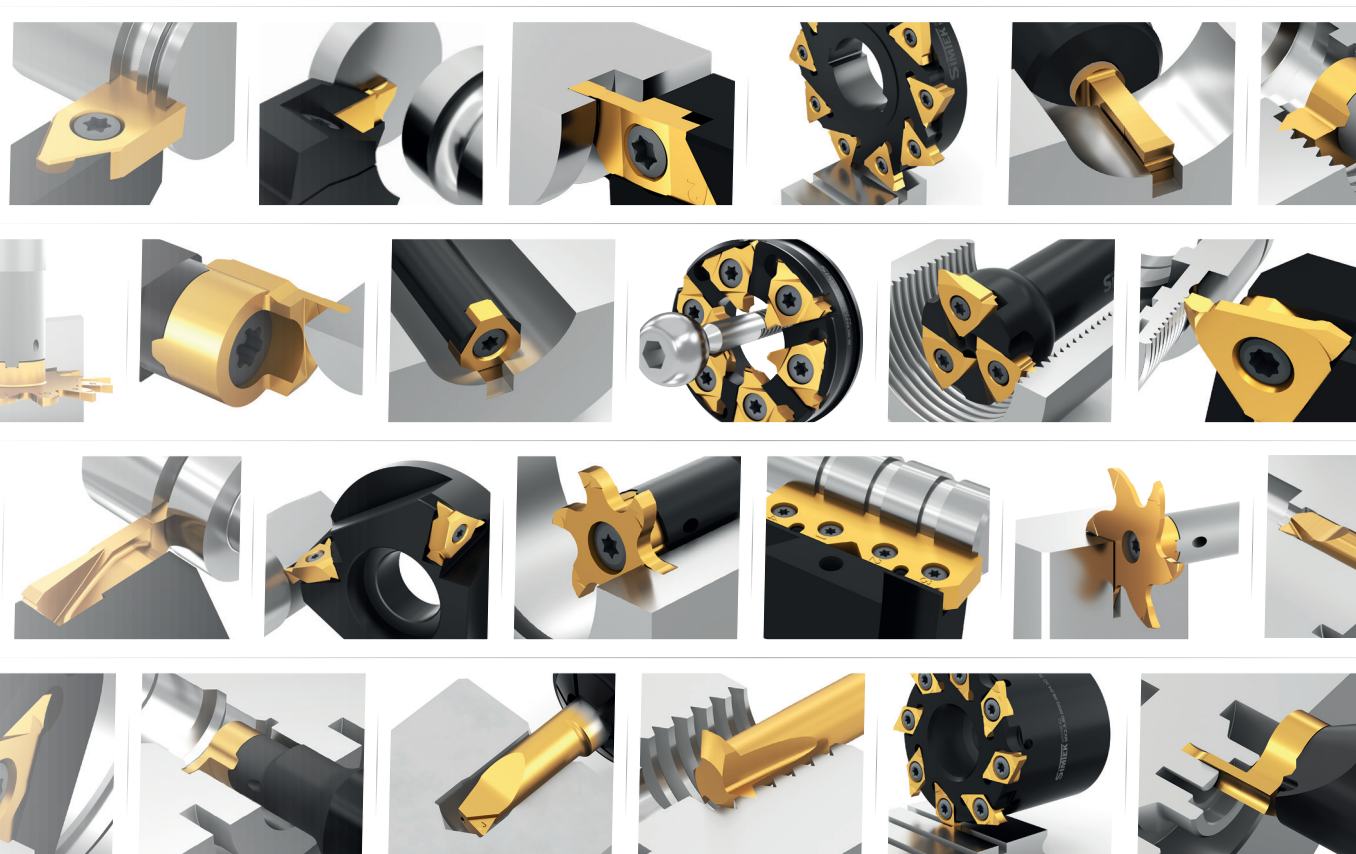
Teilkatalog simcut BF
Part catalog simcut BF

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

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

711

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

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

Toolholder for conventional Broaching

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

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

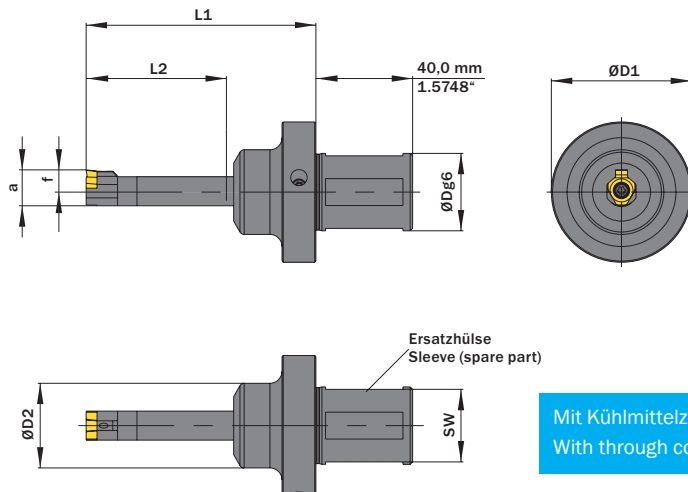
MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/463

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB32.56 ZB

ØDg6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD1	ØD2	f	L1	SW	Ersatzklemmhalter Toolholder (spare part)	Ersatzhülse Sleeve (spare part)	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ ØDg6 = 25,0 mm															
25,0	56,0	F10.SB25.56 ZB	ASCV	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	23,0	F10.05.56.12	F10.1225.56 SB	ATKH	T15F	BF10
25,0	56,0	F10.SB25.56.14 ZB	A63B	13,0	14,0	58,0	35,0	7,0	100,0	23,0	F10.03.56.12	F10.1225.56 SB	ATKH	T15F	BF10.05.14
25,0	80,0	F10.SB25.80 ZB	ASCW	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	23,0	F10.05.80.12	F10.1225.80 SB	ATKH	T15F	BF10
▼ ØDg6 = 25,4 mm															
25,4	56,0	F10.SB.1.000.56.14 ZB	BCUY	13,2	14,0	58,0	35,0	8,5	100,0	23,4	F10.03.56.12	F10.12.1.000.56 SB	ATKH	T15F	BF10.05.14 new inch
▼ ØDg6 = 32,0 mm															
32,0	56,0	F10.SB32.56 ZB	ASCX	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	30,0	F10.05.56.12	F10.1232.56 SB	ATKH	T15F	BF10
32,0	80,0	F10.SB32.80 ZB	ASCY	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	114,0	30,0	F10.05.80.12	F10.1232.80 SB	ATKH	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.SB25.56 ZB**

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

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

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

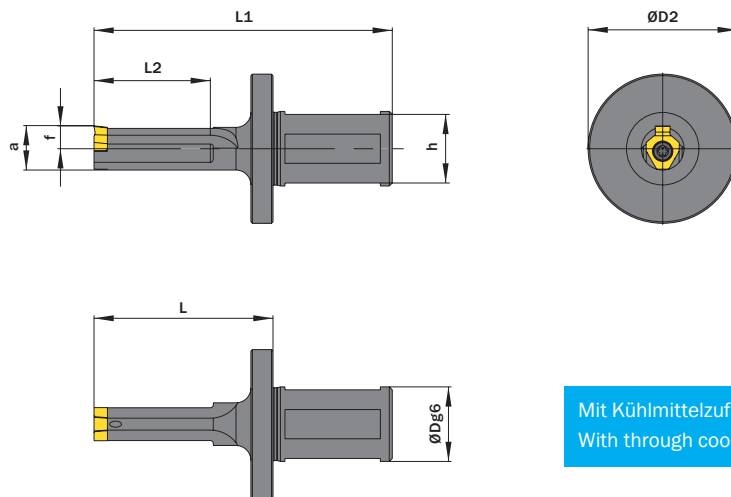
Toolholder for conventional Broaching

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

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

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/462

Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.05.40.25

L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
40,1	25,4	F10.03.40.1.000.14	A63H	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.05.14	new inch
40,1	25,0	F10.03.40.25.14	A63F	13,0	14,0	50,0	6,5	24,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.05.14	
40,1	25,4	F10.05.40.1.000	A1EB	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.08.14	inch
40,1	25,0	F10.05.40.25.14	A083	13,0	14,0	50,0	6,5	23,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10.08.14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm														
40,1	25,4	F10.05.40.1.000.17	BC96	14,8	17,0	50,8	7,65	23,4	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10	new inch
40,0	25,0	F10.05.40.25	AQH6	14,8	17,0	50,0	7,65	23,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10	
40,0	32,0	F10.05.40.32	AQH7	14,8	17,0	58,0	7,65	30,0	60,0	100,0	ATKH	T15F	BF10	

Bestellbeispiel // Order example: **F10.05.40.25**

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

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Trägerwerkzeug // Toolholder



Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

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

Toolholder for conventional broaching

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

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

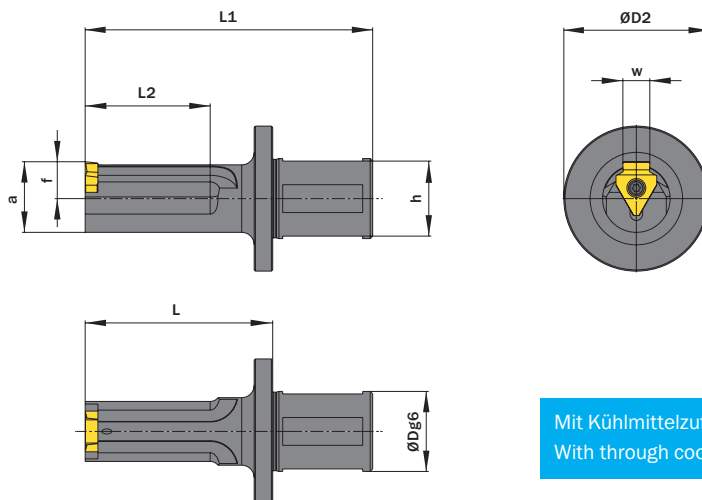
MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/145Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.10.50.32

w	L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ w = 6,0 mm														
6,0	50,0	25,0	F39.06.50.25	ATYV	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.06
6,0	70,0	25,0	F39.06.70.25	ATYU	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	95,0	135,0	ASCC	T20R	BF12.06
▼ w = 8,0 mm														
8,0	50,0	25,0	F39.08.50.25	AJ0D	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.08
8,0	50,8	25,4	F39.08.51.1.000	A1EC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.08 inch
8,0	75,0	25,0	F39.08.75.25	AUGC	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.08
8,0	76,2	25,4	F39.08.76.1.000	A4TT	20,3	22,0	50,0	10,5	23,4	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.08 inch
▼ w = 10,0 mm														
10,0	100,0	32,0	F39.10.10.32	A0ZQ	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	125,0	185,0	ASCC	T20R	BF12.10
10,0	50,0	32,0	F39.10.50.32	AKJG	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.10
10,0	50,8	31,75	F39.10.51.1.250	A1ED	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.10 inch
10,0	75,0	32,0	F39.10.75.32	ANWV	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.10
10,0	76,2	31,75	F39.10.76.1.250	A1EE	28,5	30,0	58,0	14,75	29,75	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.10 inch
▼ w = 12,0 mm														
12,0	100,0	32,0	F39.12.10.32	A0ZP	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	125,0	185,0	ASCC	T20R	BF12.12
12,0	50,0	32,0	F39.12.50.32	AHHB	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	75,0	115,0	ASCC	T20R	BF12.12
12,0	75,0	32,0	F39.12.75.32	AFT7	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.12
12,0	76,2	31,75	F39.12.76.1.250	A1EF	36,0	38,0	58,0	18,5	29,75	100,0	140,0	ASCC	T20R	BF12.12 inch
▼ w = 16,0 mm														
16,0	125,0	32,0	F39.16.12.32	A63D	46,0	50,0	60,0	23,5	31,0	150,0	225,0	ASCC	T20R	BF12.16

Bestellbeispiel // Order example: **F39.12.10.32**

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



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for broaching units

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

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

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/459

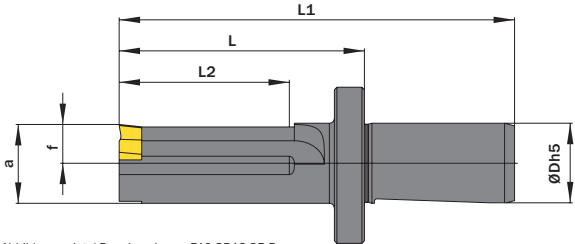


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35-B

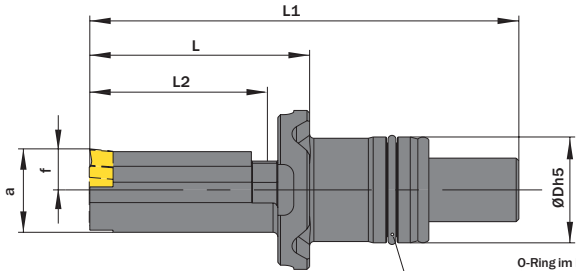
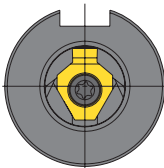
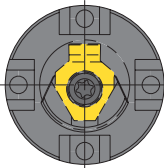


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB20.35-B IC

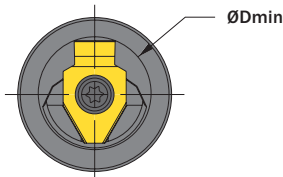
O-Ring im Lieferumfang enthalten
O-ring included in scope of delivery
Bestellnummer // part number:
ORING 16X1,5 FPM80 GR



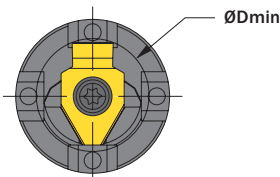
Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDh5		L2	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	L	L1	Prismen-Fixiersystem Variante Prism fixation system variant	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm				
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	35,0	Nein / No		F10.SB16.35-B	AP4Y	15,75	17,0	7,75	49,0	79,0	-	ATKH	T15F	BF10
BENZ LinA/ EWS Slot	16,0	53,0	Nein / No		F10.SB16.53-B	A0YC	15,75	17,0	7,75	67,5	97,5	-	ATKH	T15F	BF10
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	35,5	Ja / Yes		F10.SB20.35-B IC	A2ZG	15,75	17,0	7,75	41,5	81,0	1+3	ATKH	T15F	BF10
BENZ LinA 4.0/ EWS P20	20,0	54,5	Ja / Yes		F10.SB20.53-B IC	A4N5	15,75	17,0	7,75	60,5	100,0	1+3	ATKH	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.SB16.53-B

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



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



Prismen-Fixiersystem Variante 3
Prism fixation system variant 3
Spannschrauben liegen dem Aggregat bei.
Clamping screws are included with the unit.



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Benz LinA“ und „EWS Slot“.
Empfohlene maximale Schneidenbreite: 12,0 mm.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Benz LinA“ and „EWS Slot“.
Recommended maximum cutting edge width: 12,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

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

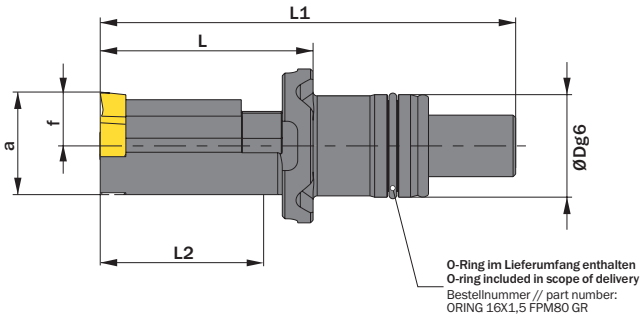


Legende
Legend

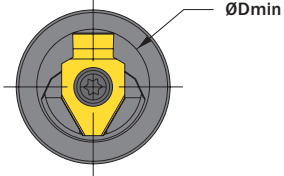
764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1383



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



Prismen-Fixiersystem Variante 3 // Prism fixation system variant 3
Spannschrauben liegen dem Aggregat bei. // Clamping screws are included with the unit.

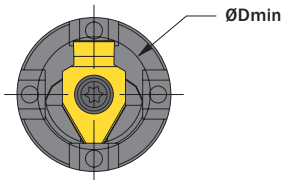


Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.SB20.22.35-B IC

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDg6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	L	L1	Prismen-Fixiersystem Variante // Prism fixation system variant	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	F39.SB20.22.35-B IC	A62T	20,0	22,0	10,5	41,5	81,0	1+3	ASCC	T20R	BF12.06 BF12.08
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.22.53-B IC	A62V	20,0	22,0	10,5	60,5	100,0	1+3	ASCC	T20R	BF12.06 BF12.08
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	35,5	F39.SB20.30.35-B IC	A62X	27,0	30,0	13,0	41,5	81,0	1	ASCC	T20R	BF12.10
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.30.53-B IC	A62Z	27,0	30,0	13,0	60,5	100,0	1	ASCC	T20R	BF12.10
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	54,5	F39.SB20.38.53-B IC	A621	30,5	38,0	15,5	60,5	100,0	1	ASCC	T20R	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: F39.SB20.22.53-B IC

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



Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for Broaching Units

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 762)



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1268

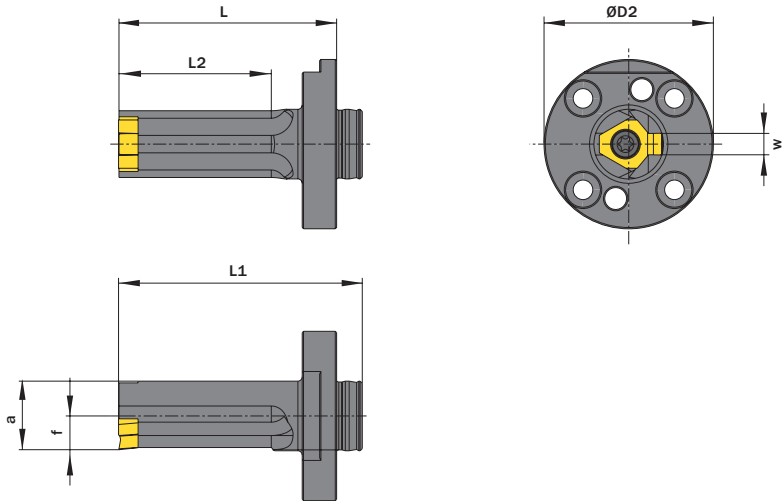


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35 W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	L	L1	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
WTO	35,0	F10.SB16.35-W	A1SB	15,75	17,0	38,9	7,75	50,0	55,9	4,0	ATKH	T15F	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.SB16.35-W

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

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

**Stoßen von Längsnuten (DIN6885)**

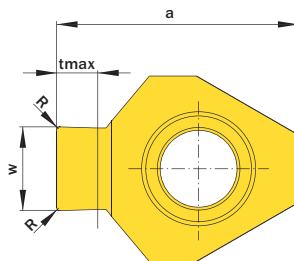
Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

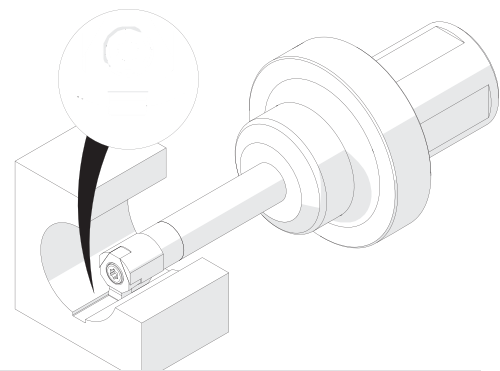
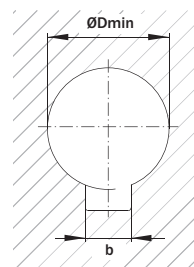
Tolerance P9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/464

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
4,97	0,2	F10.0498.02 B	AQØT	X800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
4,97	0,2	F10.0498.02.14 B	BEX8	X800	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14 new
5,97	0,2	F10.0598.02 B	AQØU	X800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
7,97	0,2	F10.0796.02 B	AT82	X800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: F10.0598.02 B X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Der Artikel F10.0796.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

The article F10.0796.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our Technical Department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

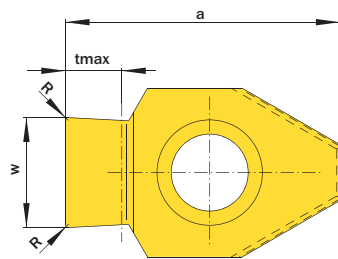
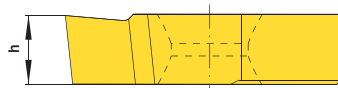
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)



Legende
Legend **764**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/148



Werkstück // Workpiece

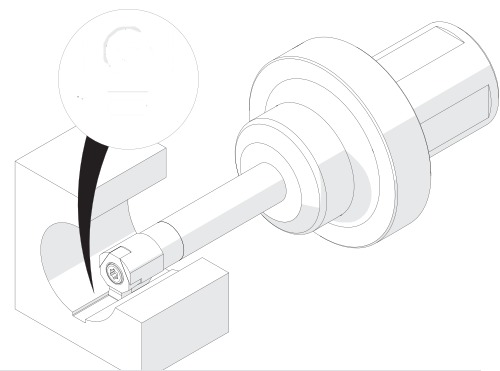
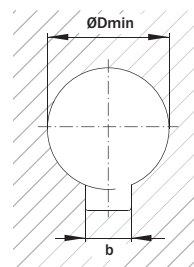


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08										
7,98	0,2	F12.0796.02 B	AJ2Q	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
9,98	0,3	F12.0996.03 B	AN3J	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
11,97	0,3	F12.1196.03 B	ANEM	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
13,97	0,3	F12.1396.03 B	A18K	X800	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0796.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

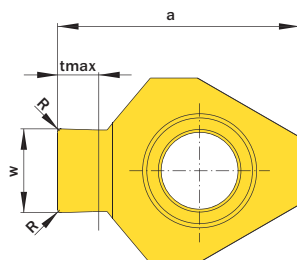
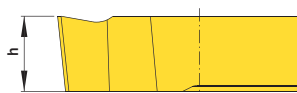
Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

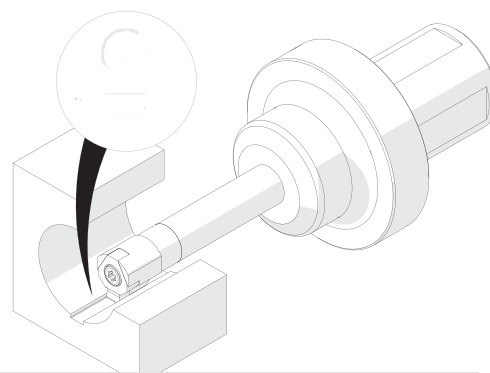
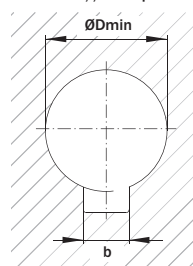
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

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

JS9

Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/465

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02.14 B	A082	x800	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02 B	AQ0S	x800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,0	0,2	F10.0600.02 B	AQ0Q	x800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm										
8,0	0,2	F10.0800.02 B	AT83	x800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0800.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Der Artikel F10.0800.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com

The article F10.0800.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

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

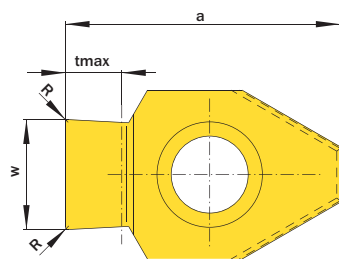


Legende
Legend **764**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/146



Werkstück // Workpiece

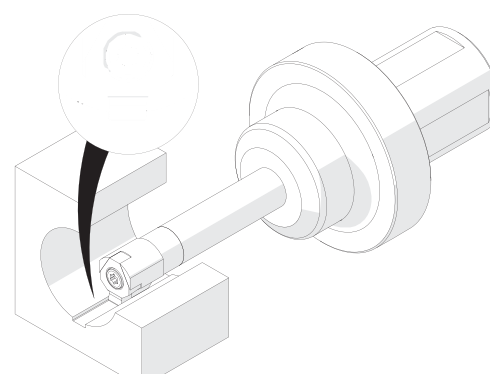
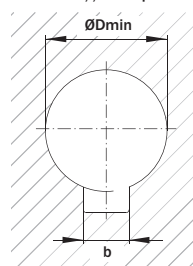


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b JS9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08										
8,0	0,2	F12.0800.02 B	ACKQ	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
8,0	0,5	F12.0800.02.05 B	APQ6	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
10,0	0,3	F12.1000.03 B	AFVD	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
10,0	0,5	F12.1000.03.05 B	AJUV	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
12,0	0,3	F12.1200.03 B	AD7S	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.03.05 B	AG8M	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.05 B	ANBE	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	8,5	BF12.12
14,0	0,3	F12.1400.03 B	A18J	X800	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12
16,0	0,3	F12.1600.03 B	A2T1	X800	21,5	16,0	38,0	5,0	6,3	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0800.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

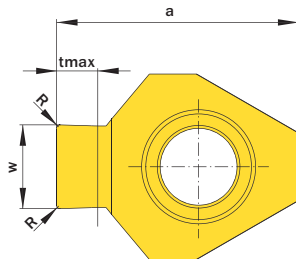
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

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

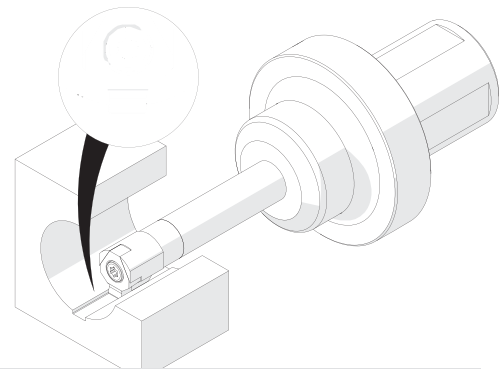
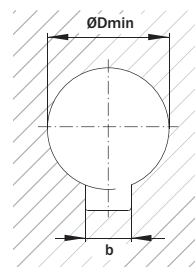
H9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/466

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b ^{H9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
5,02	0,2	F10.0502.02 B	AQ0V	X800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,02	0,2	F10.0602.02 B	AQ0W	X800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
8,02	0,2	F10.0802.02 B	AT84	X800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0602.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)Der Artikel F10.0802.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.comThe article F10.0802.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

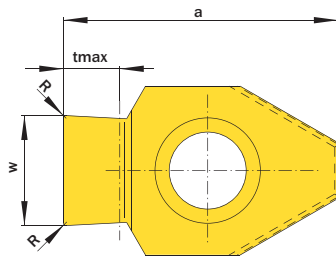
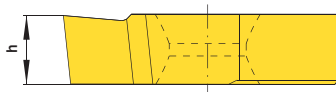
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

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

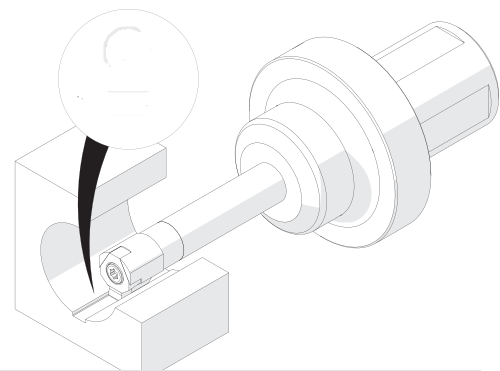
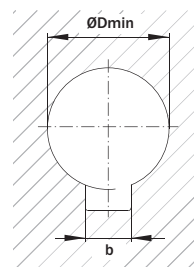
H9

Legende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/264

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b H9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
8,02	0,2	F12.0802.02 B	AEV2	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
10,02	0,3	F12.1002.03 B	AEX3	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
12,02	0,3	F12.1202.03 B	AJQ5	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
14,02	0,3	F12.1402.03 B	A7JH	X800	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12 new

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0802.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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

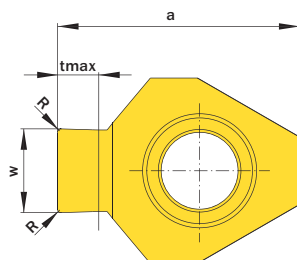
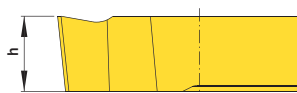
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

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

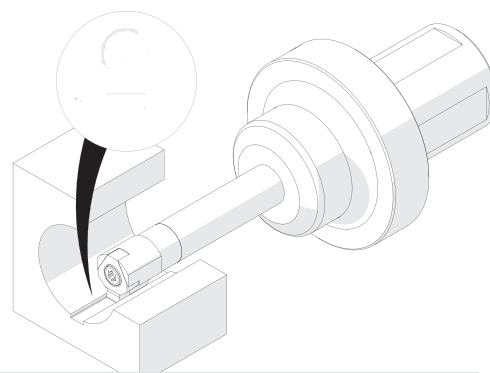
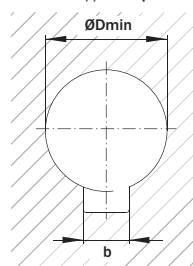
For use in bores as of diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717

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

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise //
Important hints (Seite/Page 763)Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1373

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
3,226	0,102	F10.0317.01.14 B	A6YH	X800	12,5	3,175	1/8	14,0	4,4	1,867	BF10.05.14
4,013	0,102	F10.0396.01.14 B	A6YK	X800	12,5	3,962	5/32	14,0	4,4	2,263	BF10.05.14
4,813	0,203	F10.0476.02.14 B	A6YN	X800	12,5	4,762	3/16	14,0	4,4	2,659	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm											
4,813	0,203	F10.0476.02.17 B	A6YX	X800	14,5	4,762	3/16	17,0	4,4	2,659	BF10
5,608	0,203	F10.0555.02.17 B	A6YZ	X800	14,5	5,556	7/32	17,0	4,4	3,056	BF10
6,401	0,203	F10.0635.02.17 B	A6Y1	X800	14,5	6,35	1/4	17,0	4,4	3,454	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0635.02.17 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



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

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

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

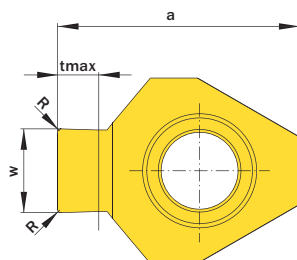
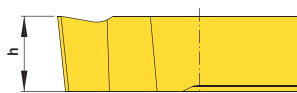
For use in bores as of diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

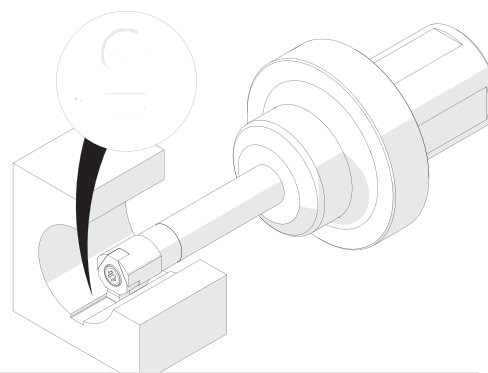
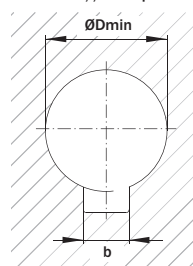
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)SP
HMLegende
Legend

764

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1374

Werkstück // Workpiece

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

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm												
7,195	0,203	F12.0714.02.22 B	A6Y3	X800	20,0	7,144	9/32	22,0	5,0	4,089	BF12.08	Inch
7,989	0,203	F12.0793.02.22 B	A6Y5	X800	20,0	7,938	5/16	22,0	5,0	4,247	BF12.08	Inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 30,0 mm												
9,576	0,305	F12.0952.03.30 B	A6Y7	X800	21,5	9,525	3/8	30,0	5,0	5,042	BF12.10	Inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 38,0 mm												
11,164	0,305	F12.1111.03.38 B	A6Y9	X800	21,5	11,112	7/16	38,0	5,0	5,834	BF12.12	Inch
12,751	0,305	F12.1270.03.38 B	A6ZB	X800	21,5	12,7	1/2	38,0	5,0	6,629	BF12.12	Inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm												
14,339	0,406	F12.1428.04.40 B	A6ZD	X800	21,5	14,288	9/16	40,0	5,0	7,422	BF12.12	Inch
15,926	0,406	F12.1587.04.40 B	A6ZF	X800	21,5	15,875	5/8	40,0	5,0	8,217	BF12.12	Inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 54,0 mm												
17,514	0,406	F12.1746.04.54 B	A6ZH	X800	21,5	17,462	11/16	54,0	5,0	9,009	BF12.16	Inch
19,101	0,406	F12.1905.04.54 B	A6ZK	X800	21,5	19,05	3/4	54,0	5,0	9,804	BF12.16	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **F12.0952.03.30 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Nutstoßen // Broaching

simcut BF > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

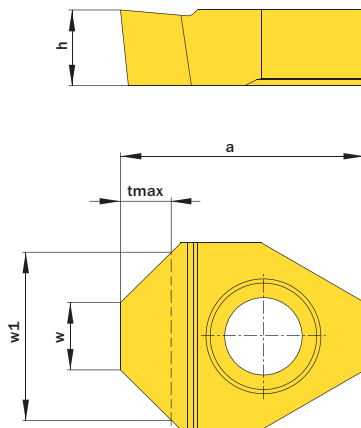
Deburring of key ways.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)Vc
Seite/Page 727Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

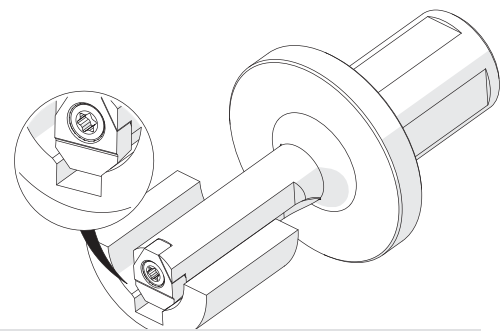
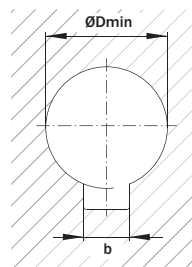
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

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

C11

Legende
Legend**764**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1114

Werkstück // Workpiece

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

w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	b C11	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	F12.4545.50.08.22 BF	AYED	X800	20,0	8,0	22,0	5,0	3,25	11,5	BF12.08
6,5	F12.4545.65.10.30 BF	AYEE	X800	21,5	10,0	30,0	5,0	4,5	15,5	BF12.10
8,5	F12.4545.85.12.38 BF	AYEF	X800	21,5	12,0	38,0	5,0	3,5	15,5	BF12.12

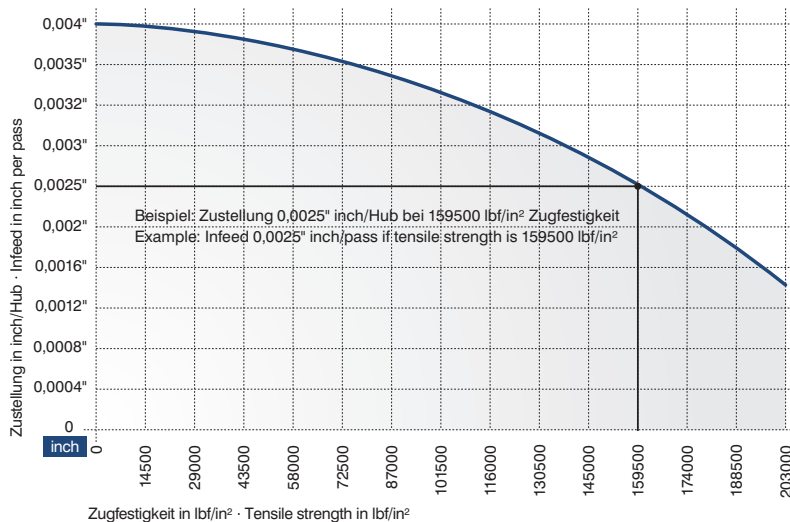
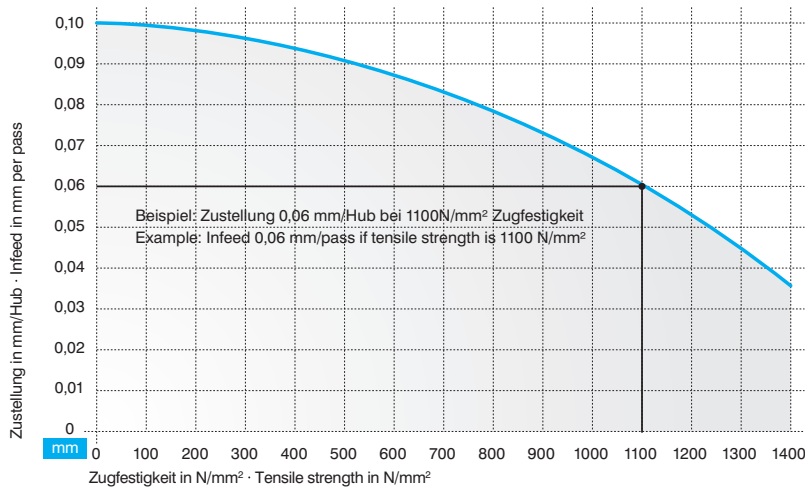
Bestellbeispiel // Order example: **F12.4545.50.08.22 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Schnittdaten für Nutstoßen

Cutting Parameters for Broaching

Dieses Diagramm stellt einen Annäherungswert dar, welcher in Abhängigkeit der Anwendungs- und gegebenen Maschinenbedingungen abweichen kann.

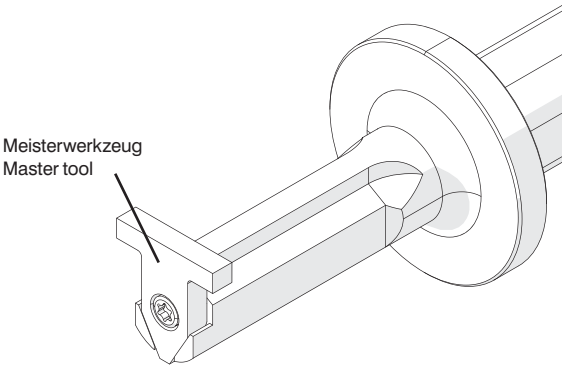
This chart should give you an approximate value for the cutting parameters. The values can vary depending on machine conditions and workpiece kind.



Die Schnittgeschwindigkeit wird maßgeblich durch die Maschinenbedingungen vorgegeben.

The cutting speed is mainly influenced by the machine conditions and machine capabilities.

MASTER



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

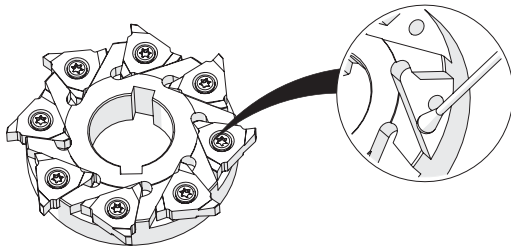
Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder. These Master tools provide an easy and secure way.

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.

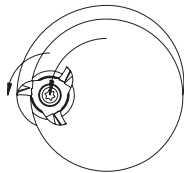


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

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

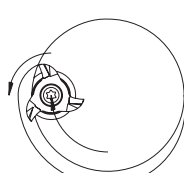
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



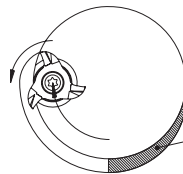
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



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

Einfahrtschleife // Immersion Loop

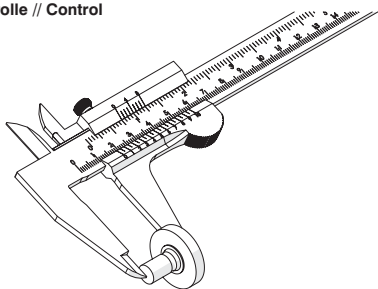


Einfahrtschleife
Immersion Area

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