

SIMTEK

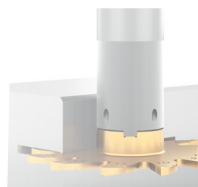
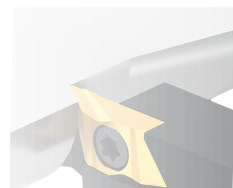
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

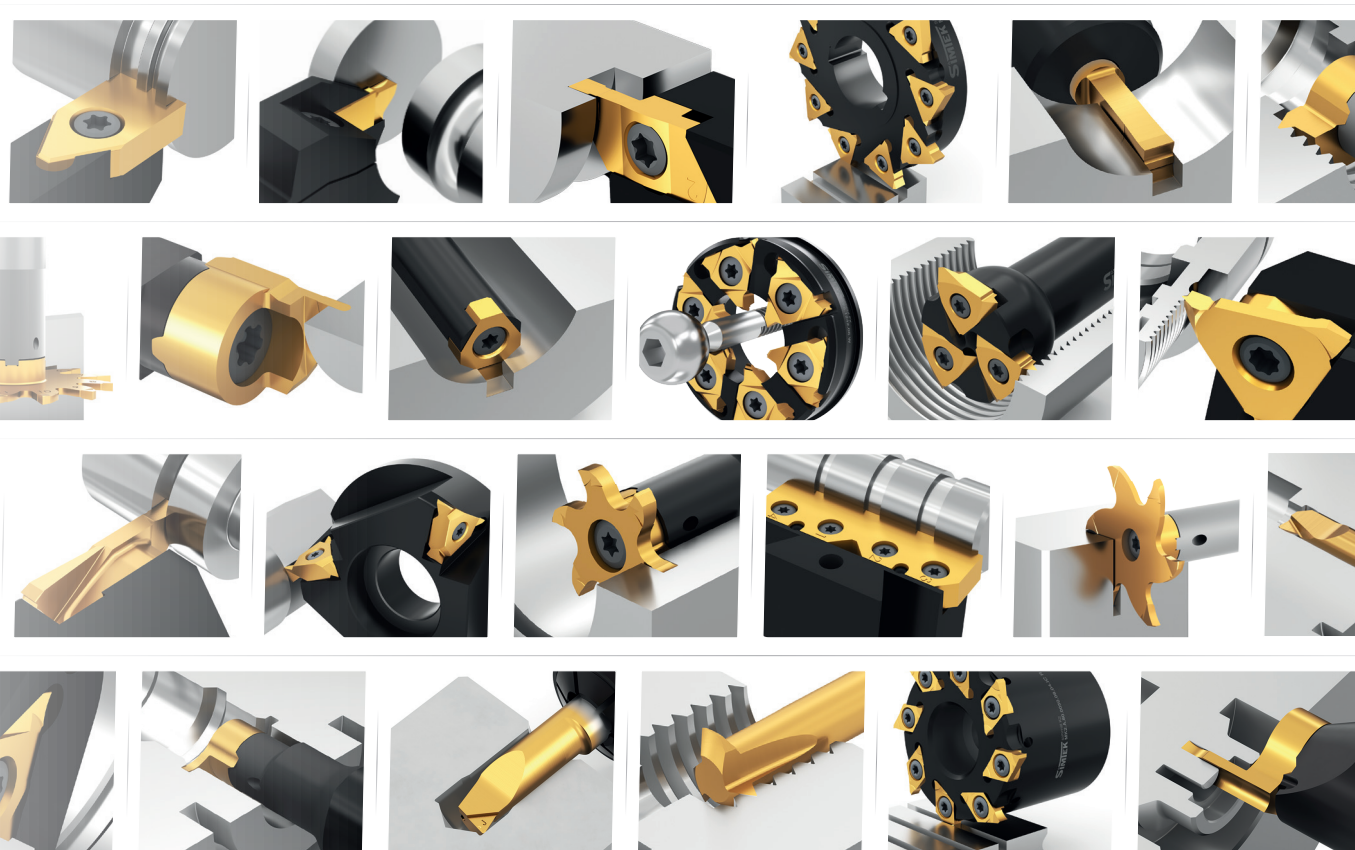
Teilkatalog simout KX
Part catalog simout KX

Edition
R25DE



Hauptkatalog // Main Catalog

EDITION
R25DE



Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com



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

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

Hauptkatalog // Main Catalog

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

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

simturn
SIMTEK TURNING TOOLS

22

simmill
SIMTEK MILLING TOOLS

448

simcut
SIMTEK CUTTING TOOLS

688

Seite // Page

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Christophstraße 18
DE-72116 Mössingen

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

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

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

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

Das Werkzeugsystem simcut K2 The Tool System simcut K2

Gewindewirbelwerkzeuge für die Medizintechnik und für schwer spanbare Materialien.
Thread Whirling applications in medical technology an in difficult-to-machine materials.



Werkzeuggruppe aus hochpräzisen, zweischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

Durch seine Bauart bedingt, bietet das System gegenüber dreischneidigen Wendeplattensystemen rund 50% mehr Schneiden bei gleichem Kerndurchmesser.

Tool system of high precision, two-edged carbide inserts with special coatings and matching whirling ring. Suitable for „difficult-to-machine materials“ too.

Due to its two-edged design, this system provides up to 50% more cutting edges in equal diameters compared to three-edged systems.

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1089

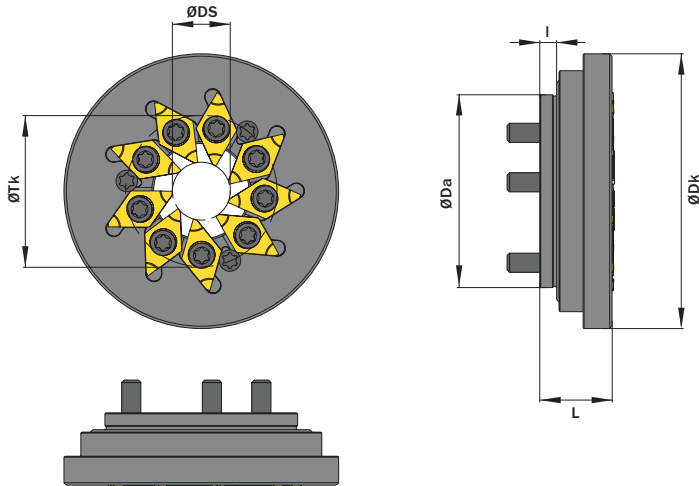


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	CK2.A.AA40.12.09	AXYA	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	ATKM	T10F	CK2.L.4.0
12,0	9	CK2.A.AA50.12.09	AZU9	50,0	64,0	3,5	15,1	40,0	417627	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.AA50.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregat.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1090

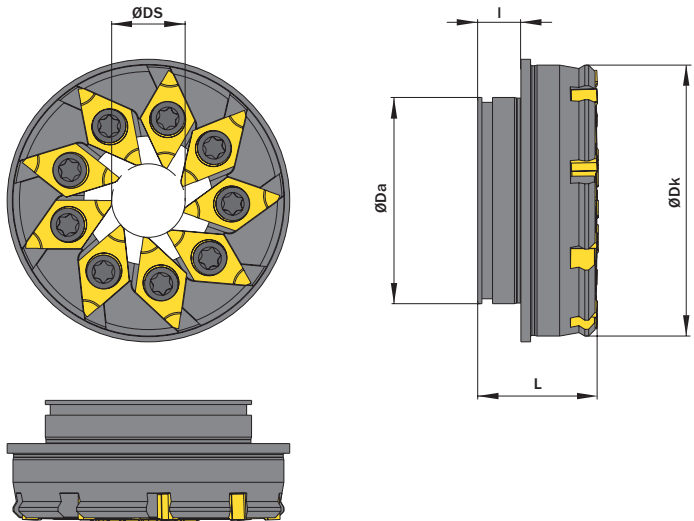


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

ØDS	Anzahl Platzensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm				
11,4	9	CK2.A.1242.09 W	AXYB	32,0	42,0	6,7	18,7	TN762004	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.1242.09 W

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

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

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST
Legende
Legend
764

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1091

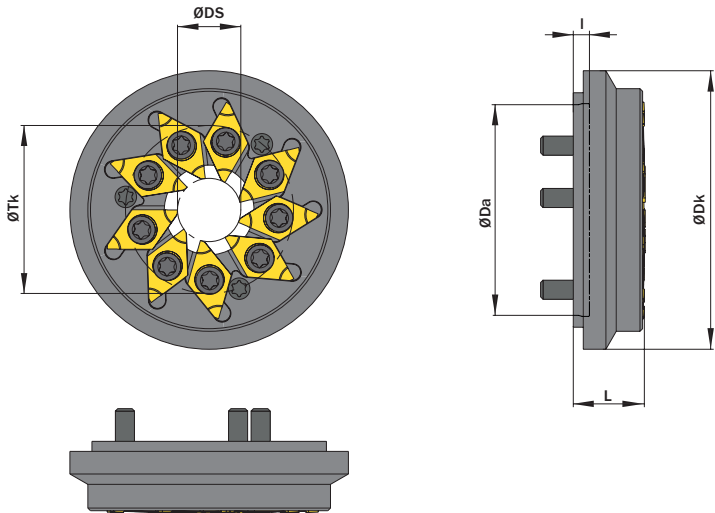


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CJ40.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CJ40.12.09	AXYC	40,0	52,8	3,0	13,65	32,0	LTR 0128; 0132; 0139	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CJ40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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



Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1092

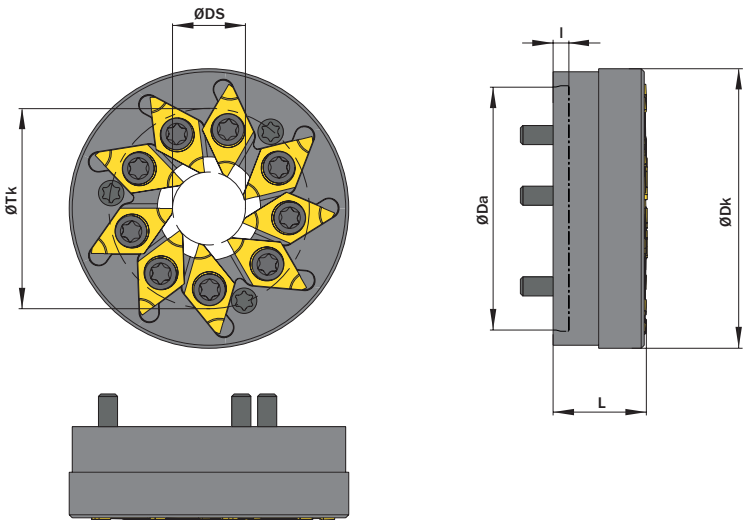


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattsitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
12,0	9	CK2.A.CP40.12.09	AXYD	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CP40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1093

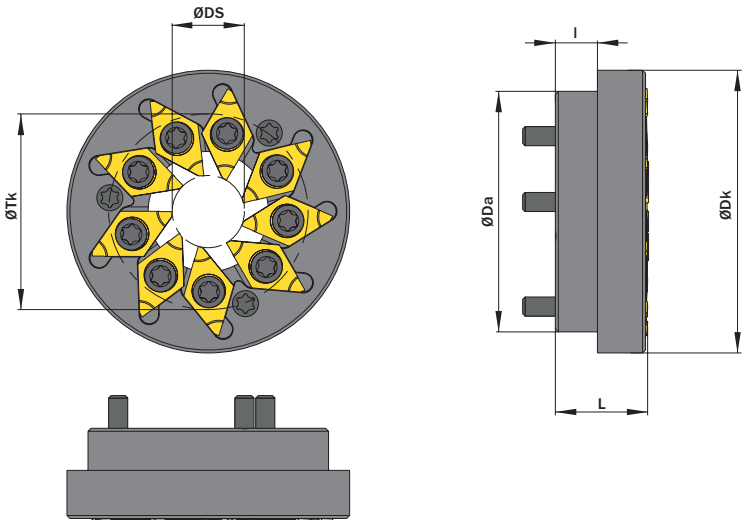


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.DD40.12.09	AXYE	40,0	47,0	7,0	15,5	33,0	5914 72 00 / 68172	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.DD40.12.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

764



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1094

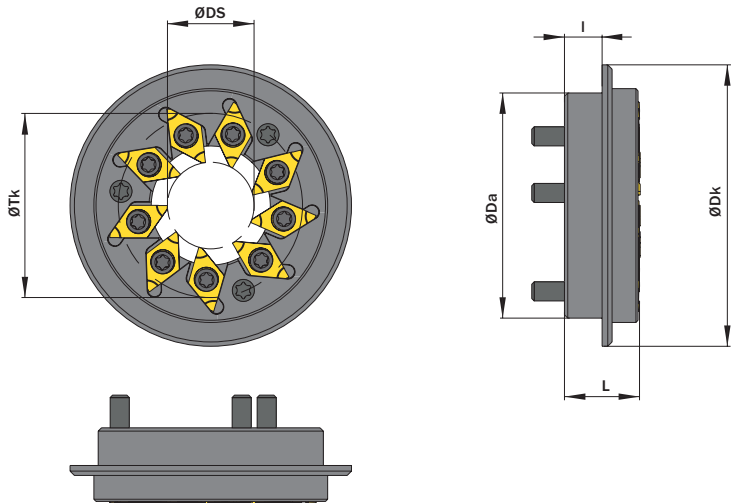


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

ØDS	Anzahl Platzensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm			
12,0	9	CK2.A.BB52.12.09	AXYF	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	ATKM	T10F	CK2.L.4.0
20,0	9	CK2.A.BB52.20.09	AXYG	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.BB52.20.09

Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.
In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATK6

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

Gewindewirbelkopf

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm



TW
ST
Legende
Legend
764

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1237

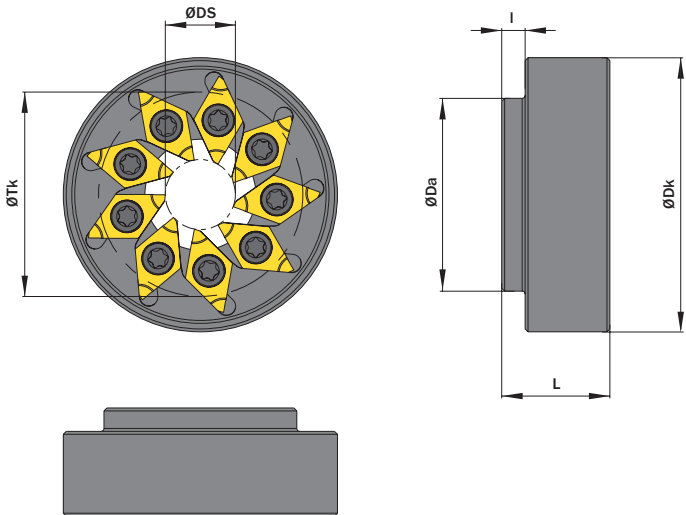


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CC33.12.09	AZVA	33,0	46,9	4,0	18,5	40,0	BTW 1000/2000	ATKM	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CC33.12.09

In order to prevent chip problems due to the small cutting diameter, we recommend to use these tools together with a high coolant pressure.
Um Spanproblem auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmitteldruck zu arbeiten.

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



Halbzeuge

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
741, 742, 743, 744, 745, 746, 747



SP HM	Legende Legend	764
----------	-------------------	-----

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1095

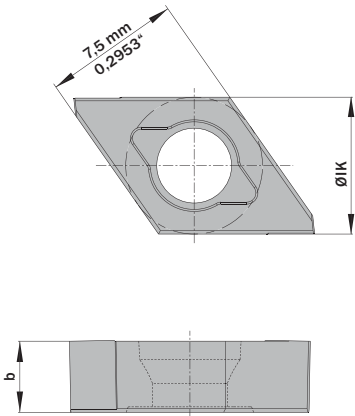


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

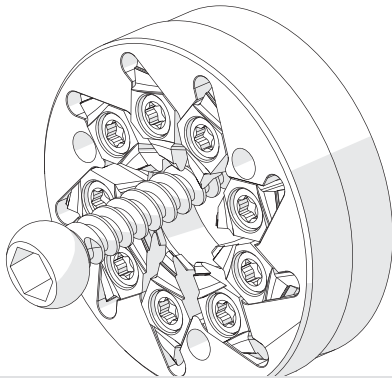


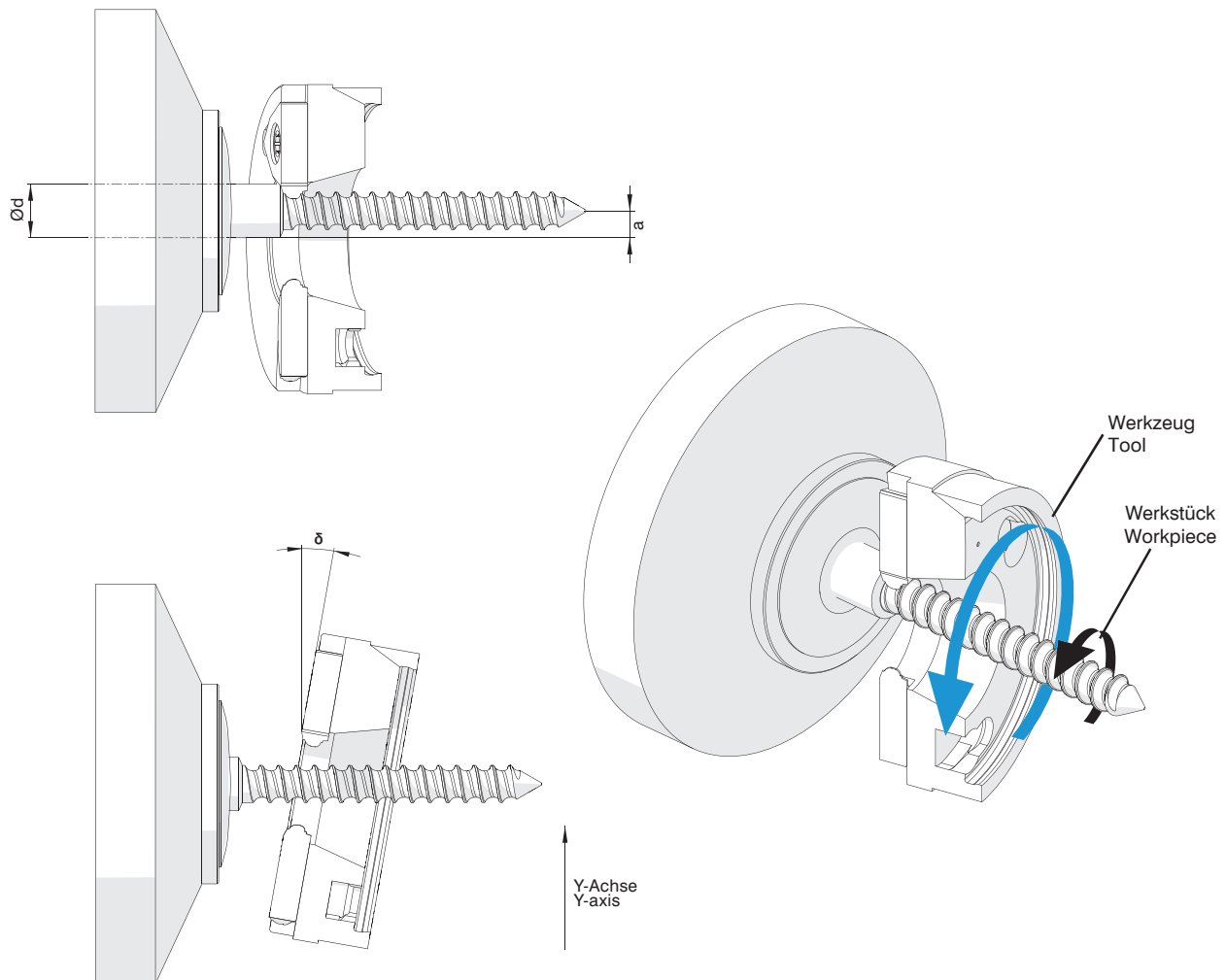
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØIK mm	Connectcode www.simtek.com/code
3,9	CK2.A.0390.00 M	AXYJ	7,5	CK2.L.4.0
6,3	CK2.A.0630.00 M	AXYK	7,5	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.0390.00 M GF25 (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Info

Schnittwertberechnung für das Gewindewirbeln Cutting data calculation for the thread whirling



Anzahl der Schneiden // Numbers of cutting edges	6 oder 9 // 6 or 9
Schnittgeschwindigkeitsbereich // Range of cutting speed	40 - 60 m // min
Vorschubsbereich // Feed range	0,02-0,10 mm / Schneide // Cutting edge
Schwenkwinkel der Antriebseinheit // Unit swivel angle	Siehe Hersteller // Refer to unit manufacturer

simcut BA

simcut BF

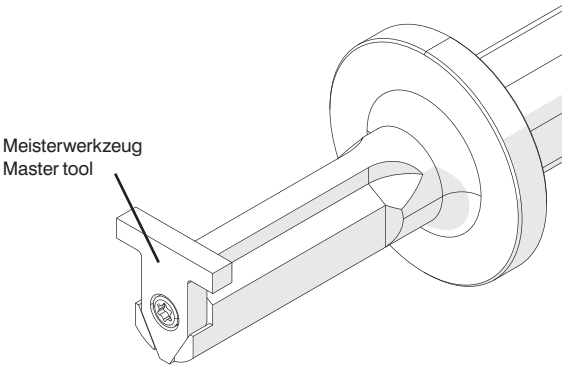
simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

MASTER



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

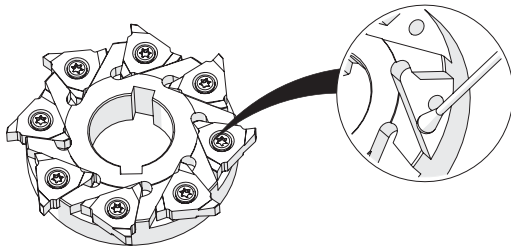
Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder. These Master tools provide an easy and secure way.

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.

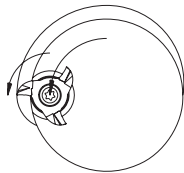


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

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

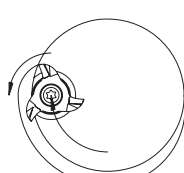
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



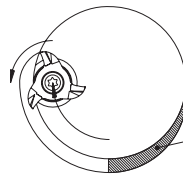
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



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

Einfahrtschleife // Immersion Loop

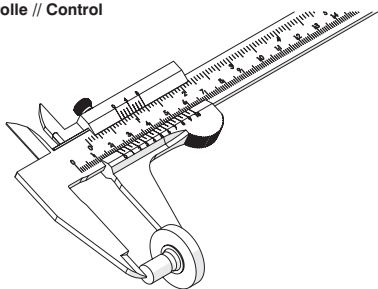


Einfahrtschleife
Immersion Area

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)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Seite/Page ***
---	---------------	----------------	----------------------

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

Given cutting parameters are ment as initial values.

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

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

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