



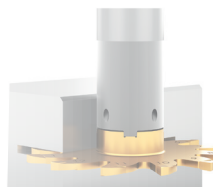
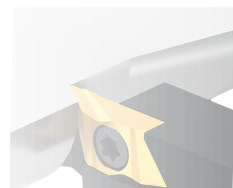
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

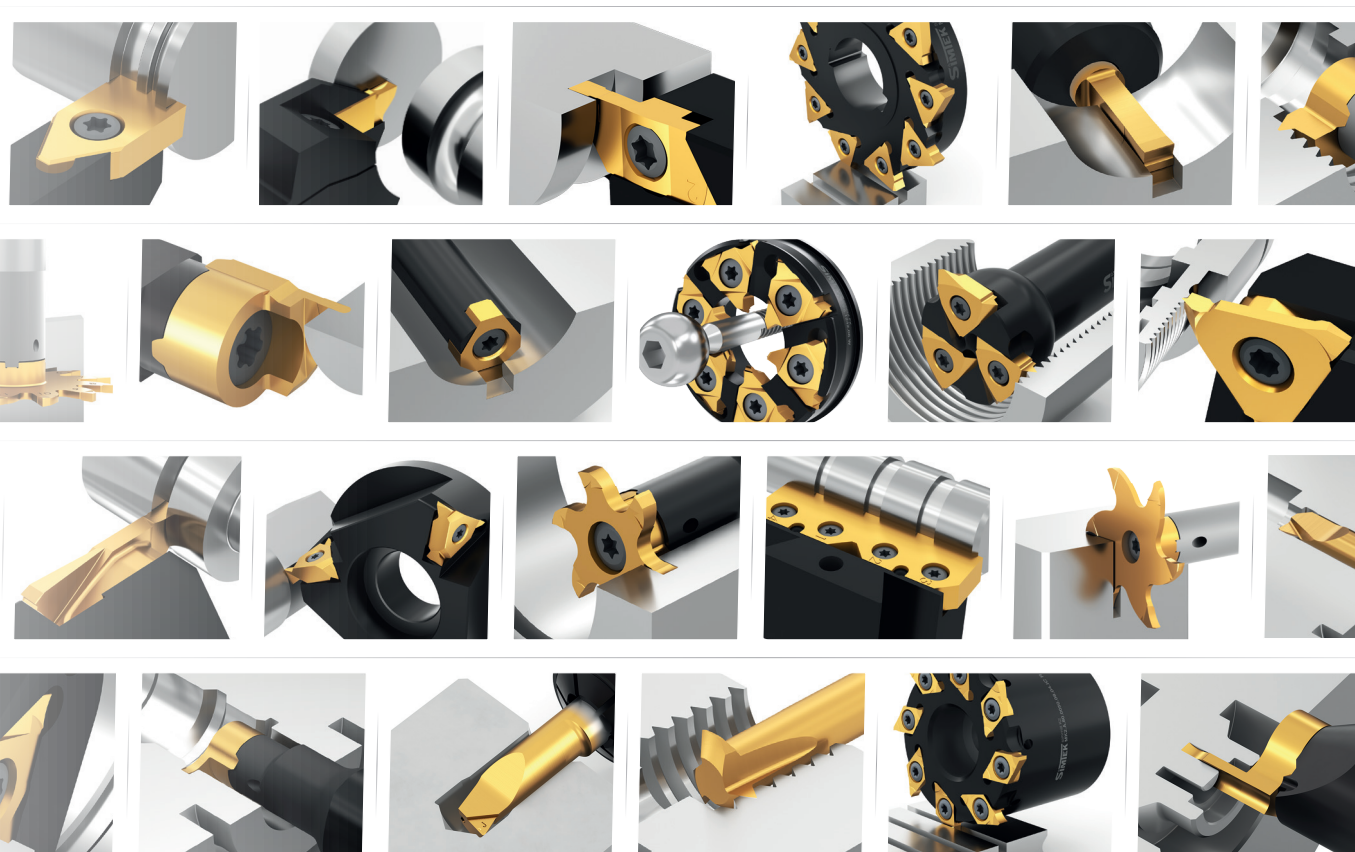
Teilkatalog simcut MX
Part catalog simcut MX

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

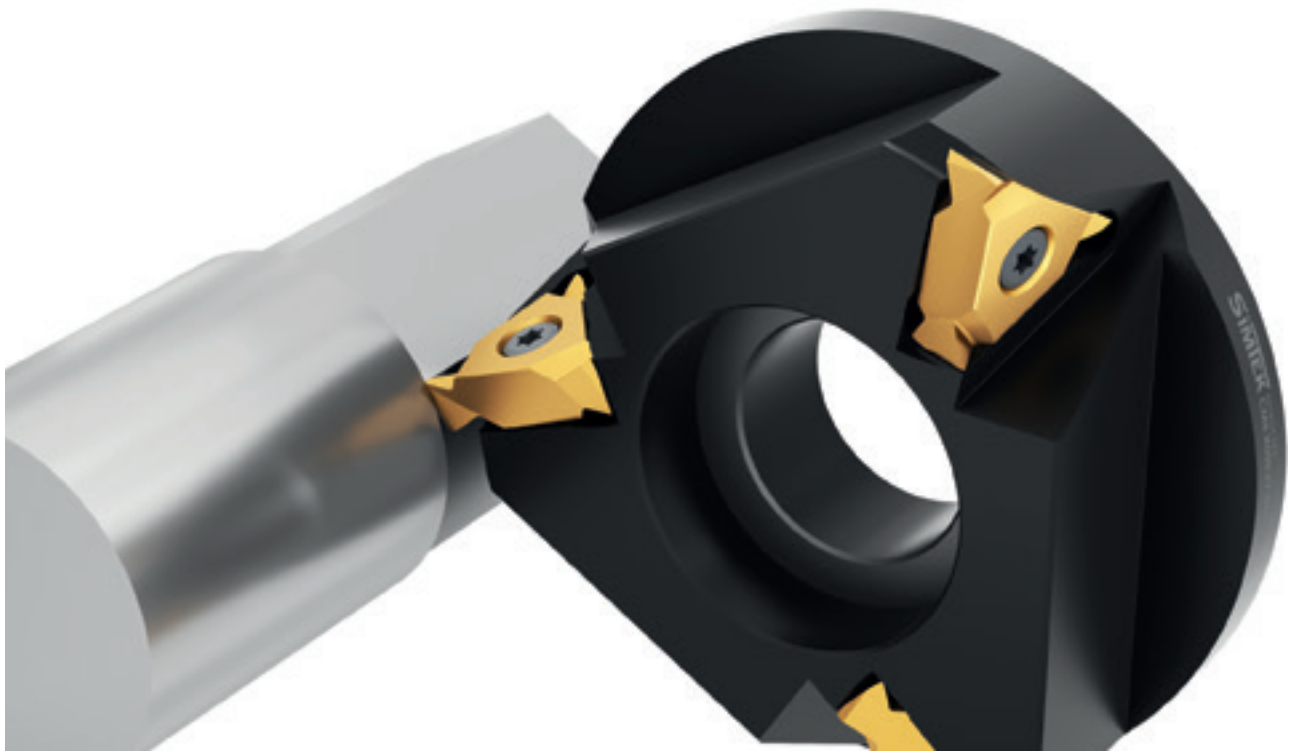
SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH is certified to ISO 9001:2015 and ISO 14001:2015. Further information can be found on www.simtek.com

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 MX The Tool System simcut MX

Mehrkantfräsen im Längs- oder Stechdrehverfahren.
High performance Polygon Milling Tools.



Werkzeugsystem aus drei- oder sechsschneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten und Scheibenfräsern mit mehreren Plattensitzen für das Mehrkantfräsen im Längs- oder Stechdrehverfahren.

Durch die Variation der Schneidenzahl und des Übersetzungsverhältnisses können mit demselben Scheibenfräser verschiedene Mehrkant-Profile gefräst werden.

Tool system of three or six edged indexable carbide insert and disc milling cutters with several insert seats for longitudinal or radial feed polygon milling.

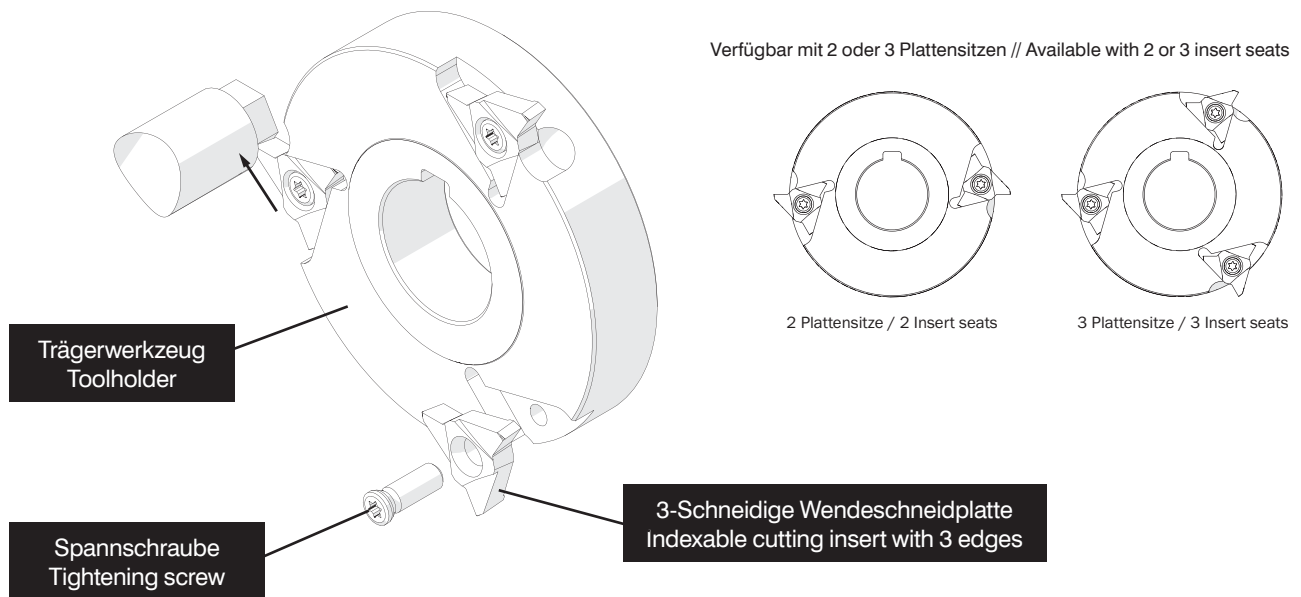
A range of polygon profiles are machinable with one disc milling cutter by variation of used cutting inserts and transmission ratio.

Das System im Detail The System Details

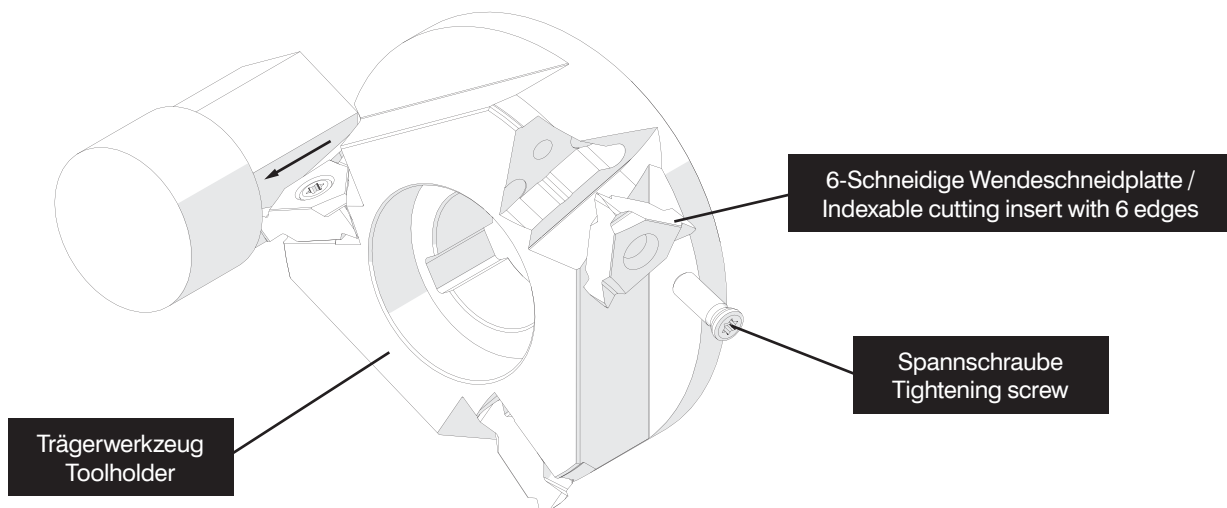
Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

763

Stechdrehverfahren // Radial feed polygon milling



Längsdrehverfahren // Longitudinal feed polygon milling



simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

751

Mehrkantfräsen // Polygon Milling

Durch Mehrkantfräsen auf Drehmaschinen lassen sich Schlüsselflächen an rotationssymmetrischen Werkstücken erzeugen. Zum Mehrkantfräsen müssen die Hauptspindel (Werkstück) und die Werkzeugspindel (Mehrkantfräser) in einem fest synchronisierten Übersetzungsverhältnis im Gegenlauf zueinander laufen.

Die Anzahl der erzeugten Flächen wird durch die Zähnezahl des Fräasers (z) und das Übersetzungsverhältnis (i) bestimmt (siehe Tabelle Seite 761).

Da beim Mehrkantfräsen zwei Kreisbewegungen überlagert werden, entstehen je nach Übersetzungsverhältnis konvexe oder konkave Flächen. Dieser Effekt ist aber meist vernachlässigbar und verringert sich mit im Verhältnis größeren Schneidkreisen. Empfehlenswerte Kombinationen für die üblichen 6-Kant-Schlüsselweiten können der nachfolgenden Tabelle entnommen werden, in allen weiteren Fällen ist eine technische Prüfung erforderlich.

Der Vorschub des Fräasers erfolgt in Richtung der Werkstückachse, wobei auch Fasen und Ausläufe kopiert werden können. Wenn Flächen bearbeitet werden sollen, die hinter einem Bund liegen, kann auch radial eingestochen werden.

Polygon milling allows the machining of flats at rotationally symmetrical work pieces on CNC lathes, Swiss-style lathes and multi spindle machines. For polygon milling, the main spindle (work piece) and the tool spindle (milling cutter) must run at a tightly synchronized transmission ratio in up milling direction.

The number of generated surfaces depends on the number of teeth of the cutter (z) and the transmission ratio (i) (see table on page 761).

The process of polygon milling superimposes two circular movements, this leads to slightly convex or concave surfaces, depending on the transmission ratio. This effect is usually insignificant and can be reduced with proportionally larger cutting diameters. Recommended combinations of cutting diameter and hex wrench sizes are shown in the table below, in all other cases, we recommend a technical assessment.

The feed direction of the cutter should follow the direction of the work piece axis, in doing so additional chamfers and outlets can be copied. Surfaces behind or in between shoulders can also be machined with a radial feed direction.

		Schneidkreis (ØDS) // Cutting diameter (ØDS)										
		27,7 mm	44,0 mm	50,0 mm	63,0 mm	72,0 mm	78,0 mm	80,0 mm	86,0 mm	90,0 mm	98,0 mm	118,0 mm
Schlüsselweite (sw) // Wrench size (sw)	3,2 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	4,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5,5 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	6,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	7,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	8,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	9,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	10,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	11,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	12,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	13,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	14,0 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●
	15,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	16,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	18,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	22,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
	24,0 mm					●	●	●	●	●	●	●
	27,0 mm						●	●	●	●	●	●
	30,0 mm									○	●	●
	32,0 mm									○	○	●
	36,0 mm									○	○	○
	41,0 mm											○
	46,0 mm											○
	50,0 mm											○

- Empfohlene Kombination // Recommended combination
- Bedingt empfohlen // Limited recommended

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Gildemeister- und Tornos-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Gildemeister- and Tornos-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

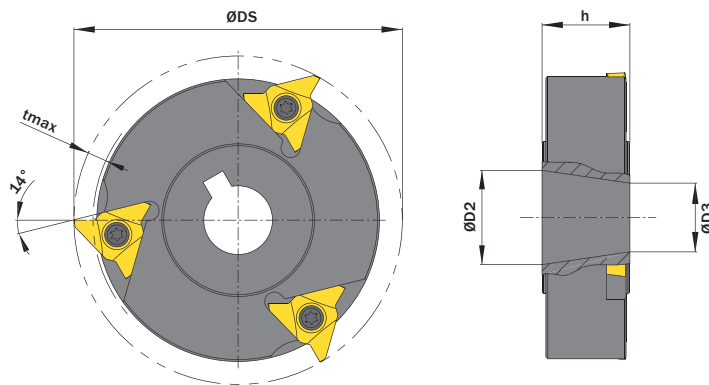


Legende
Legend **764**

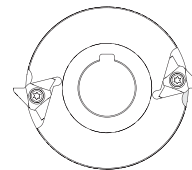


Scan
QR-Code

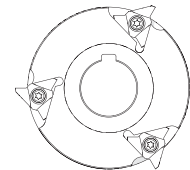
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/920



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Für Gildemeister Mehrspindler (GM / GMC) und
Tornos MultiDECO 20/6, 20/8, 20/8b, 26/6, 32/6i
Suitable for Gildemeister Multi-Spindle (GM / GMC) and
Tornos MultiDECO 20/6, 20/8, 20/8b, 26/6, 32/6i

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.E086.25.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm			
▼ ØDS = 70,0 mm										
70,0	15,0	2	CM3.E070.25.02.00 L	AXUM	10,64	15,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
70,0	15,0	3	CM3.E070.25.03.00 L	AXUK	10,64	15,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 86,0 mm										
86,0	24,69	2	CM3.E086.25.02.00 L	AUMK	18,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
86,0	24,69	3	CM3.E086.25.03.00 L	AUMW	18,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 98,0 mm										
98,0	26,0	2	CM3.E098.26.02.00 L	AUMN	20,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0
98,0	26,0	3	CM3.E098.26.03.00 L	AUMY	20,0	23,0	5,0	ASCC	T20R	CM3.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM3.E070.25.03.00 L** (L = Linke Ausführung // Left hand version)

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



Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

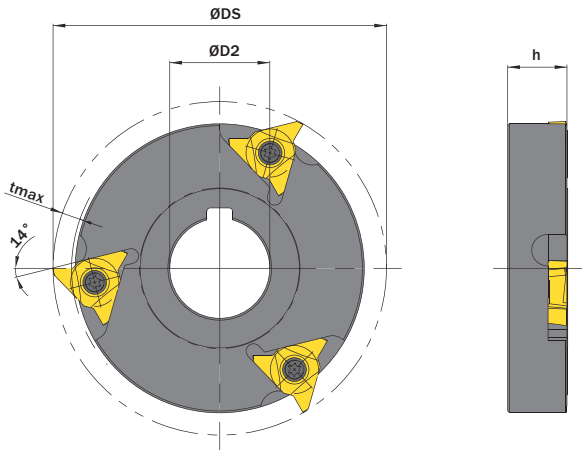
6,0 Nm



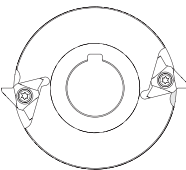
Legende
Legend 764



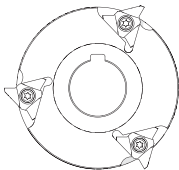
Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/922



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.X090.27.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm			
90,0	27,0	2	CM3.X090.27.02.00 R/L	R AUPD L AUAW	16,2	5,0	ASCC	T20R	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
90,0	27,0	3	CM3.X090.27.03.00 R/L	R AUPE L AUAV	16,2	5,0	ASCC	T20R	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: CM3.X090.27.03.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend 764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1305

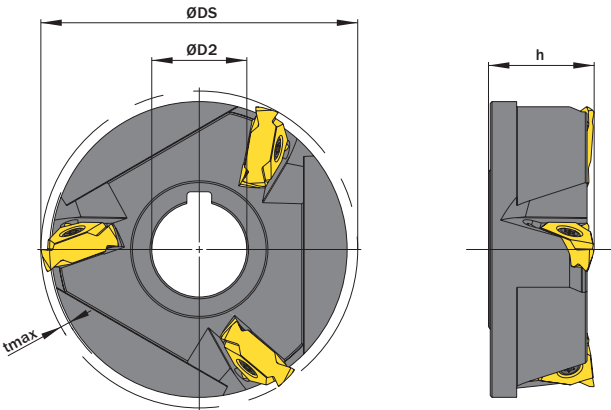


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.X090.27.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm			
90,0	27,0	3	CM6.X090.27.03.00 L	A2Z4	30,0	2,5	ATKP	T20R	CM6.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM6.X090.27.03.00 L** (L = Linke Ausführung // Left hand version)

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



Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Gildemeister- und Tornos-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Gildemeister- and Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

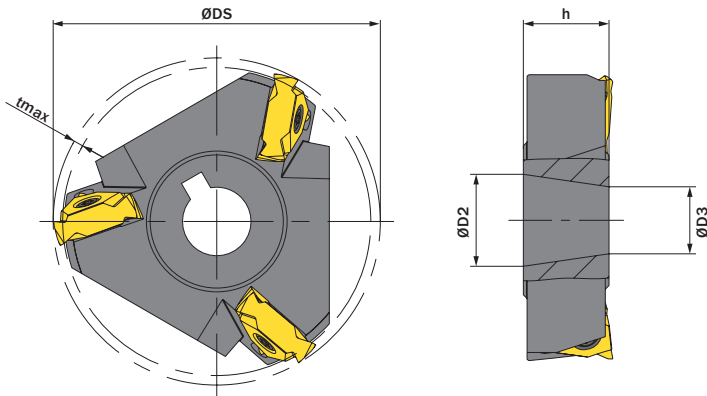
6,0 Nm



Legende
Legend 764



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1449



Für Gildemeister Mehrspindler (GM / GMC) und Tornos MultiDECO, MultiSIGMA und MultiALPHA. Suitable for Gildemeister Multi-Spindle (GM / GMC) und Tornos MultiDECO, MultiSIGMA und MultiALPHA.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.E086.25.03.00

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	now
mm	mm				mm	mm	mm				
86,0	24,7	3	CM6.E086.25.03.00 L	A2Z1	18,0	23,0	2,5	ATKP	T20R	CM6.L.8.0	

Bestellbeispiel // Order example: CM6.E086.25.03.00 L (L = Linke Ausführung // Left hand version)

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

Mehrkantfräsen im „Längsdrehverfahren“

Präzisionsgeschliffene, sechsschneidige Wendeschneidplatte für die Fertigung von Mehrkantprofilen im Längsdrehverfahren.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

Precision ground six-edged indexable cutting insert for polygon milling applications with longitudinal feed.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)

Vc
Seite/Page 761

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
755, 756



Legende
Legend **764**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1312

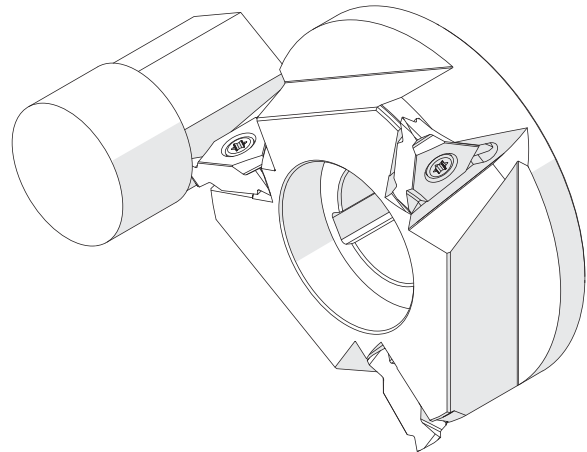
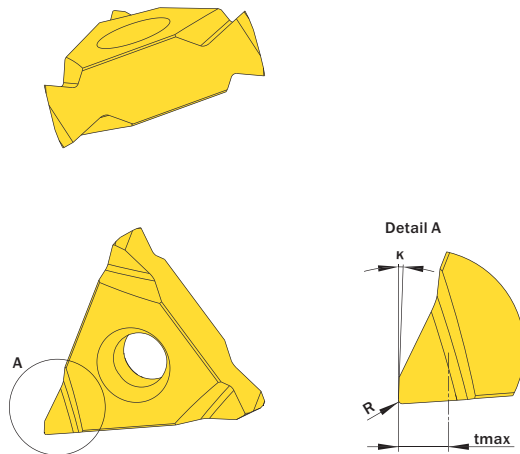


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.L740.05.F02 Y L

tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	K	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S H O			
2,5	0,2	CM6.L740.05.F02 YL	A2ZX	X808	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,4	CM6.L740.05.F04 YL	A2ZY	X808	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,8	CM6.L740.05.F08 YL	A2ZZ	X808	2°	6	CM6.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM6.L740.05.F08 YL X808** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)



Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren

Schneidwerkzeug für das Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren.

Longitudinal Feed Polygon Milling

Cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc Seite/Page 761
--	----------------------



SP

HM

Legende
Legend

764

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/960

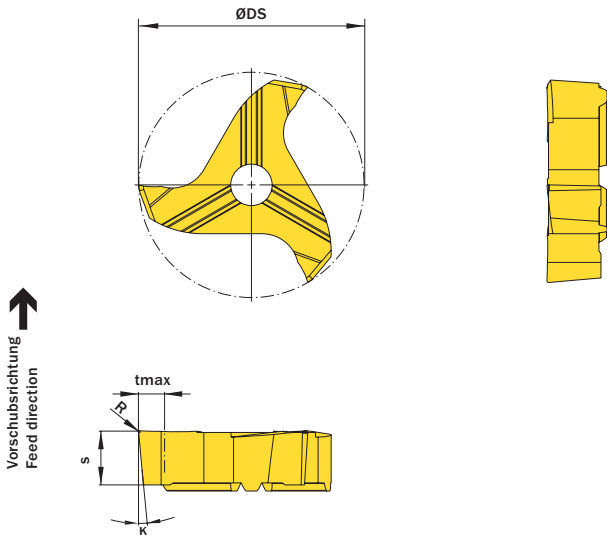


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.L650.02.F20 Y

ØDS	S	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	tmax	K	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S H O X808	mm			
27,7	6,5	0,2	V28.L650.02.F20 Y	AU68		4,5	5°	3	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: V28.L650.02.F20 Y X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

- Passende Trägerwerkzeuge finden Sie im Bereich simmill VX dieses Katalogs.
- Matching toolholder can be found within the simmill VX section of this catalog.



Mehrkantfräsen

Wendeschneidplatte für das Mehrkantfräsen im Einstechverfahren.

Polygon Milling

Indexable cutting insert for radial feed polygon milling.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)
Vc
Seite/Page 761

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
753, 754

SP
HM
L

Legende
Legend
764

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/931

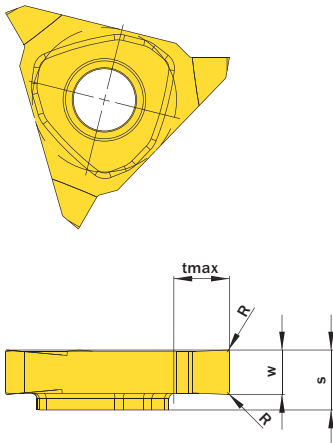


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.0400.020 GL

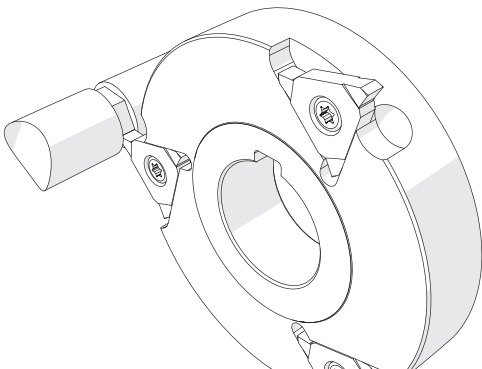


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	s	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm		
4,0	0,2	CM3.0400.020 GR/L	R AUPH L ASZG	X808	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
5,0	0,2	CM3.0500.020 GR/L	R AUPJ L ASZH	X808	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
7,0	0,2	CM3.0700.020 GR/L	R AUPK L ASZJ	X808	7,4	5,0	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: CM3.0500.020 GR X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index



Mehrkantfräsen im „Längsdrehverfahren“

Wendeschneidplatte für das Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

Indexable cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc
Seite/Page 761

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
753, 754



Legende
Legend 764



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/930

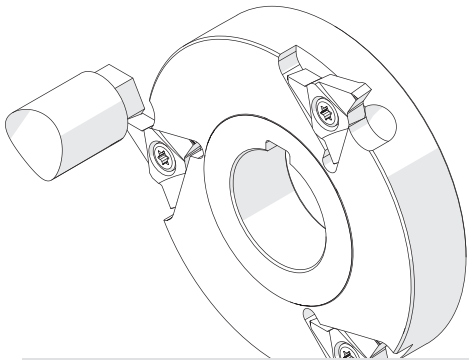
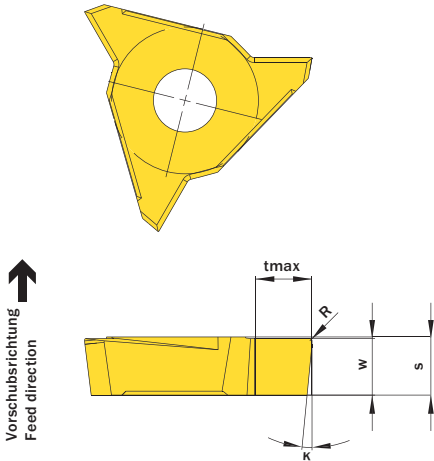


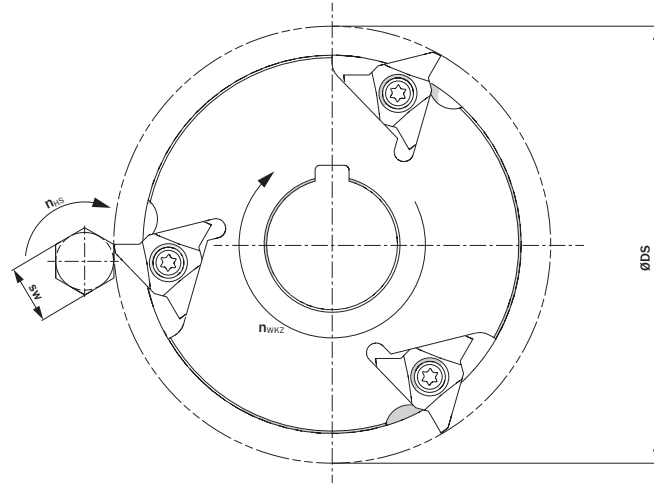
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.L500.05.F20 YL

S	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	K	W	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S H O		mm		
5,2	5,0	0,2	CM3.L500.05.F20 YR/L	R ATSV L ASZK	X808	5°	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
6,5	5,0	0,2	CM3.L650.05.F20 YR/L	R AUPM L ASZM	X808	5°	6,4	3	R CM3.R.7.0 L CM3.L.7.0
7,5	5,0	0,2	CM3.L750.05.F20 YR/L	R AUPN L ASZN	X808	5°	7,4	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: CM3.L750.05.F20 YR X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwertberechnung beim Mehrkantfräsen Cutting data calculation for Polygon Milling



Berechnung der Schnittgeschwindigkeit // Calculating of cutting speed

$$v_C = n_{WKZ} \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n_{HS} \cdot \pi \cdot sw$$

$$= i \cdot n \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n \cdot \pi \cdot sw$$

$$= n \cdot \pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)$$

Berechnung der Drehzahl vom Werkzeugs // Calculating the RPM of the cutting tool

$$n_{WKZ} = \frac{i \cdot v_C}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

Berechnung der Drehzahlverhältnisse // Calculating the RPM ratio

$$i = \frac{n_{WKZ}}{n_{HS}}$$

Berechnung der Drehzahl an der Hauptspindel // Calculating the RPM on the main spindle

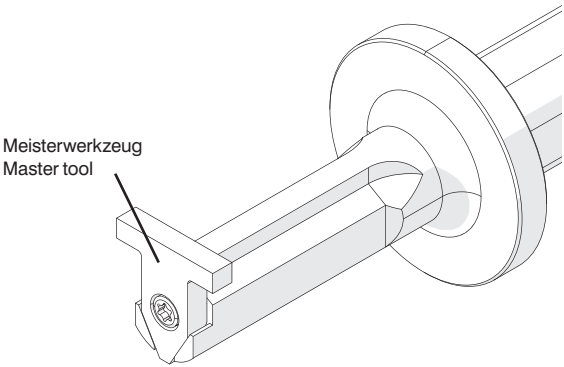
$$n_{HS} = \frac{v_C}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

- sw Schlüsselweite // Wrench size
 ØDS Schneidkreis // Outer diameter
 i Drehzahlverhältnis // RPM ratio
 n Drehzahl // Speed
 v_C Schnittgeschwindigkeit // Cutting speed
 n_{HS} Drehzahl Hauptspindel // RPM of Main spindle
 n_{WKZ} Drehzahl Werkzeug // RPM of Tool

	Formen // Form														
															
	Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich // Customized tools available upon request														
Anzahl der Schneiden (z) // Number of cutting inserts (z)	1	2	1	3	2	1	2	1	3	2	1	3	2	4	2
Drehzahlverhältnis (i) // Rotational frequency (i)	1:1	1:1	2:1	1:1	1,5:1	3:1	2:1	4:1	1,66:1	2,5:1	5:1	2:1	3:1	2:1	4:1

Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich // Customized tools available upon request

MASTER



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

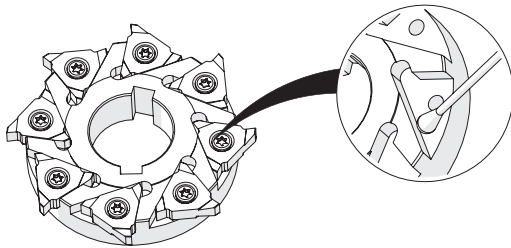
Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder. These Master tools provide an easy and secure way.

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

Hinweisliste Additional information

Wichtige Hinweise // Important hints

Reinigung // Cleaning



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

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

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

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

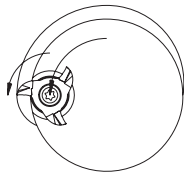


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

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

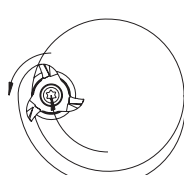
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



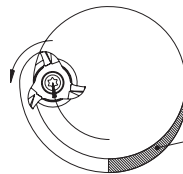
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



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

Einfahrtschleife // Immersion Loop

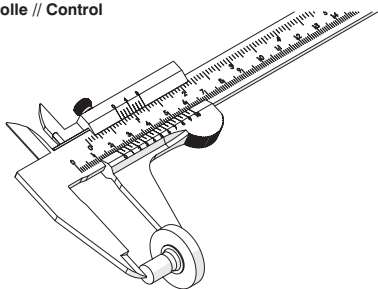


Einfahrtschleife
Immersion Area

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

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

Kontrolle // Control



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

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	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

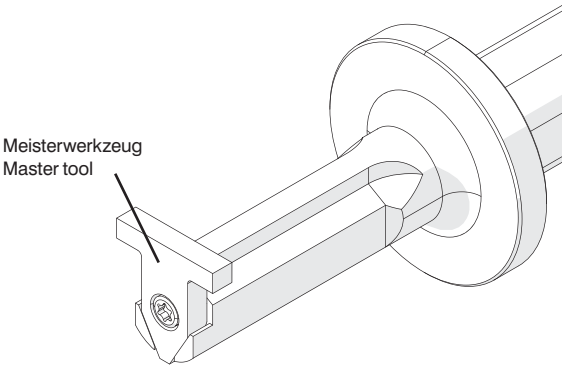
Conversion list: Webcode - screws and standard screw nuts

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

MASTER



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

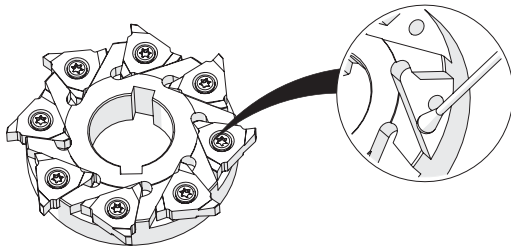
Please use the following Master tools, for adjusting and positioning the toolholder. These Master tools provide an easy and secure way.

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.

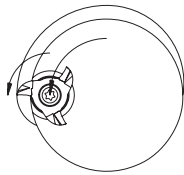


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

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

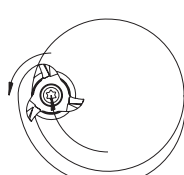
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



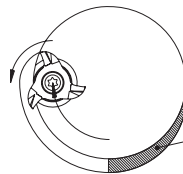
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



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

Einfahrtschleife // Immersion Loop

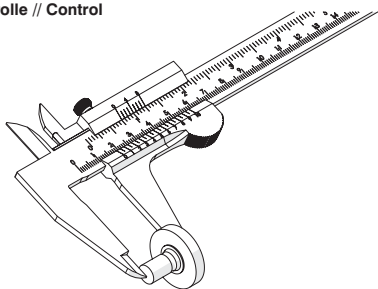


Einfahrtschleife
Immersion Area

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