

SIMTEK

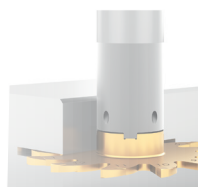
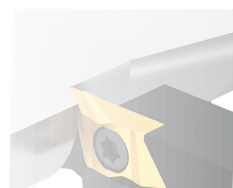
Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog Main Catalog

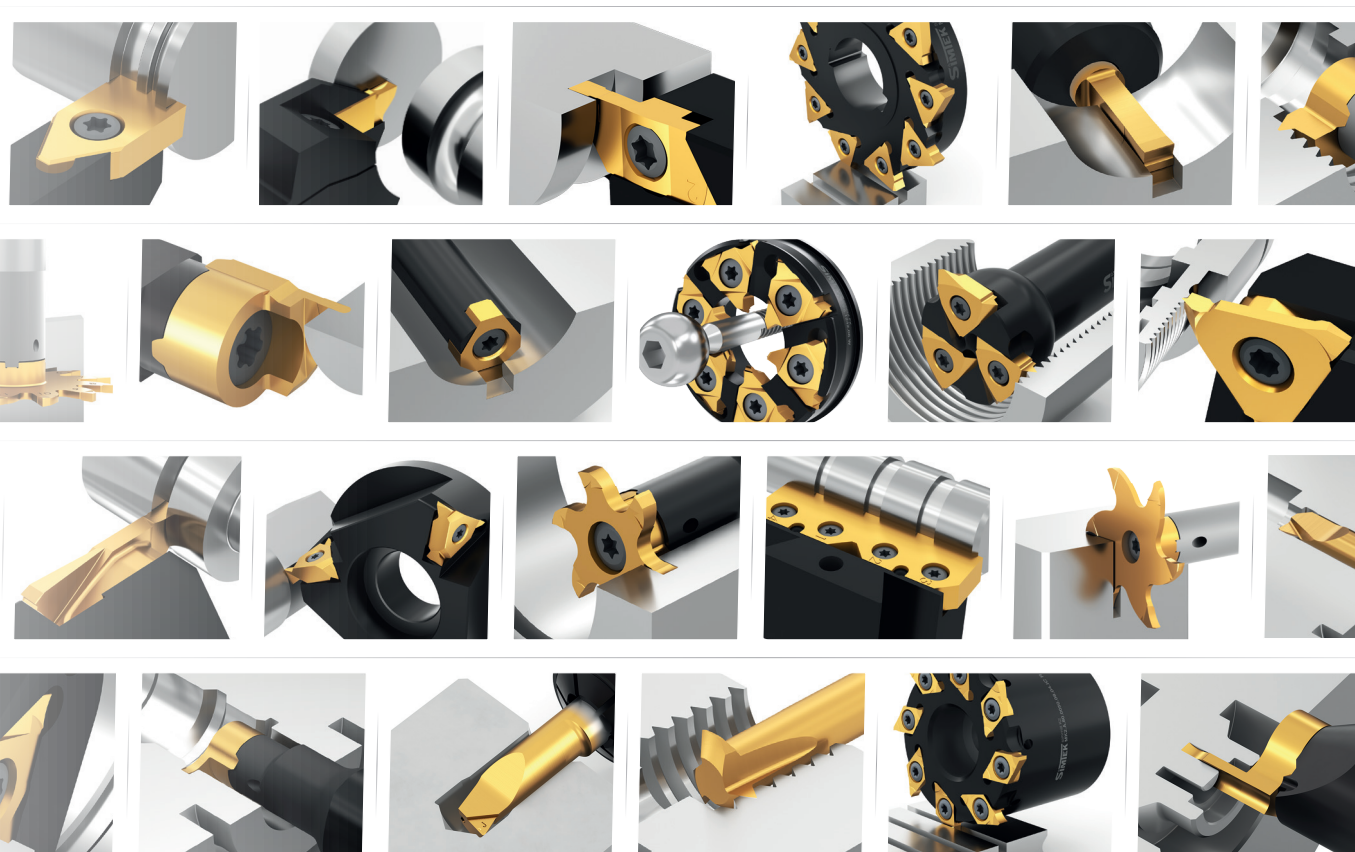
Teilkatalog simmill AX
Part catalog simmill AX

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**

Info

Das Werkzeugsystem simmill AX The Tool System simmill AX

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

- + Schafffräser aus Feinstkornhartmetall mit Schaftdurchmessern ab 3,0 bis zu 16,0 mm
Solid micro grain carbide milling cutter with shank diameters from 3,0 mm up to 16,0 mm
- + Hohe Nutttiefen in kleinsten Bohrungen
High groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen mit 3 oder 4 Schneiden und Schneidkreisdurchmessern ab Ø 0,7 mm
Improved cutting conditions with 3 or 4 cutting edges and cutting diameters as of Ø 0,7 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck
Extended thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,0 mm
Usable length up to 35,0 mm

Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fäsen,
Fräsen von Scheibenfedernuten

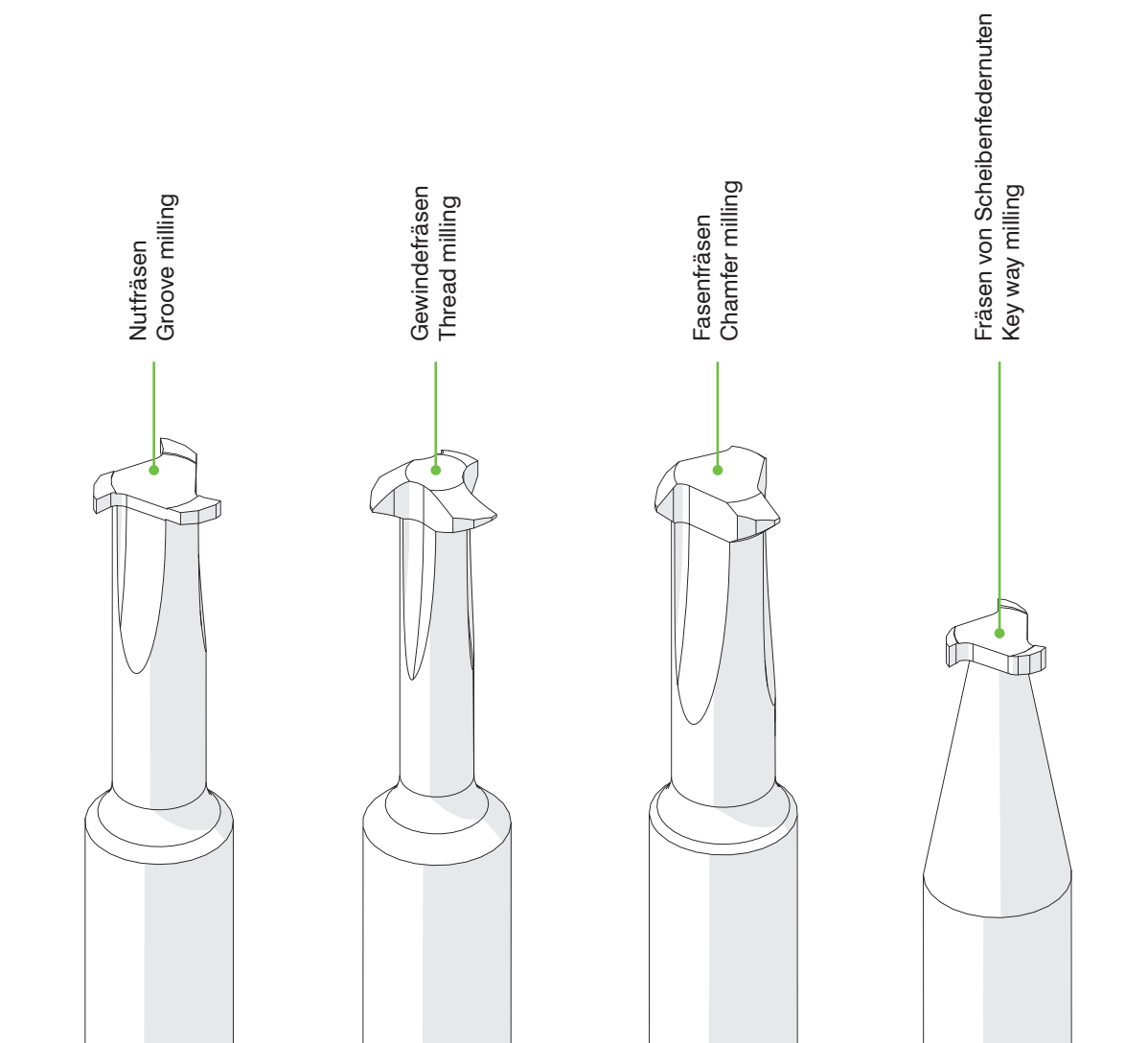
simtek-individual- und
Individualwerkzeuge verfügbar.

Main applications

Groove milling, thread milling,
chamfering, key way milling

simtek-individual and
customized tools available.





... finden Sie ab Seite:
... can be found as of page:

458

461

466

467

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

General groove milling

General Groove Milling. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/291

Weld-on-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Weld-on fixation available upon request.

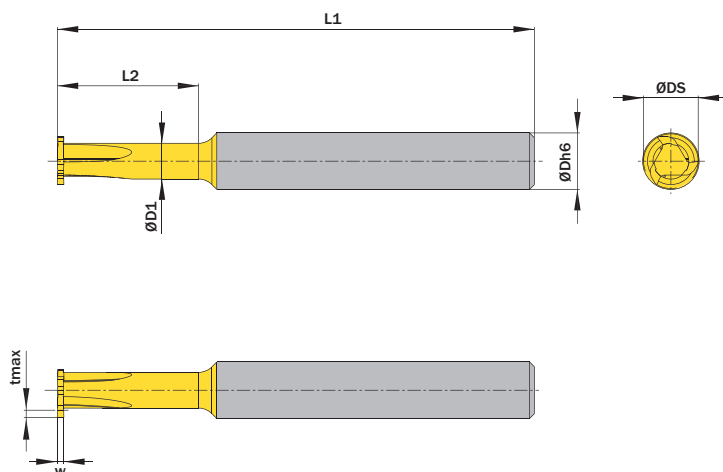


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

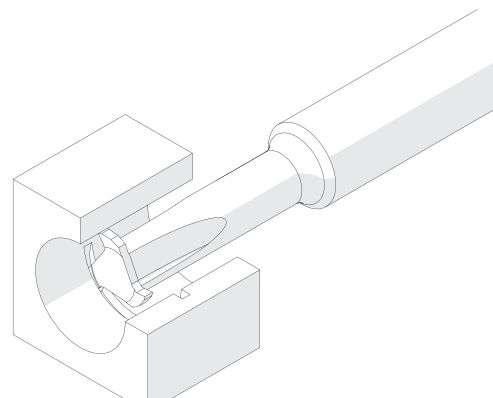


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	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	ZEPF	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 AG	AVT1	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,6	15,0	6,0	MA3.060.15.06.00 AG	AVT3	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,7	15,0	6,0	MA3.070.15.06.00 AG	ACW4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,8	15,0	6,0	MA3.080.15.06.00 AG	AM62	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
0,9	15,0	6,0	MA3.090.15.06.00 AG	AF94	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,0	15,0	6,0	MA3.100.15.06.00 AG	AAZ2	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
1,5	15,0	6,0	MA3.150.15.06.00 AG	AN5F	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,8	6,0	5,8	58,0	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,7	25,0	8,0	MA3.070.25.08.00 AG	AJ2V	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,8	25,0	8,0	MA3.080.25.08.00 AG	AFCH	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
0,9	25,0	8,0	MA3.090.25.08.00 AG	AMAC	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,0	25,0	8,0	MA3.100.25.08.00 AG	ANEA	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
1,5	25,0	8,0	MA3.150.25.08.00 AG	AF41	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.200.25.08.00 AG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.15.06.030.A XG

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: MA3.179.25.08.030.A XG

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 4,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1244

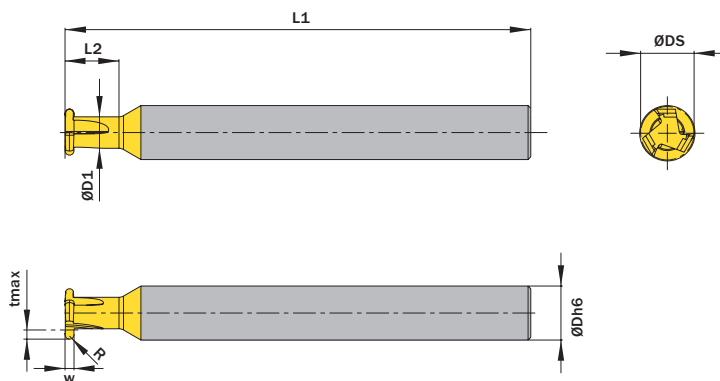


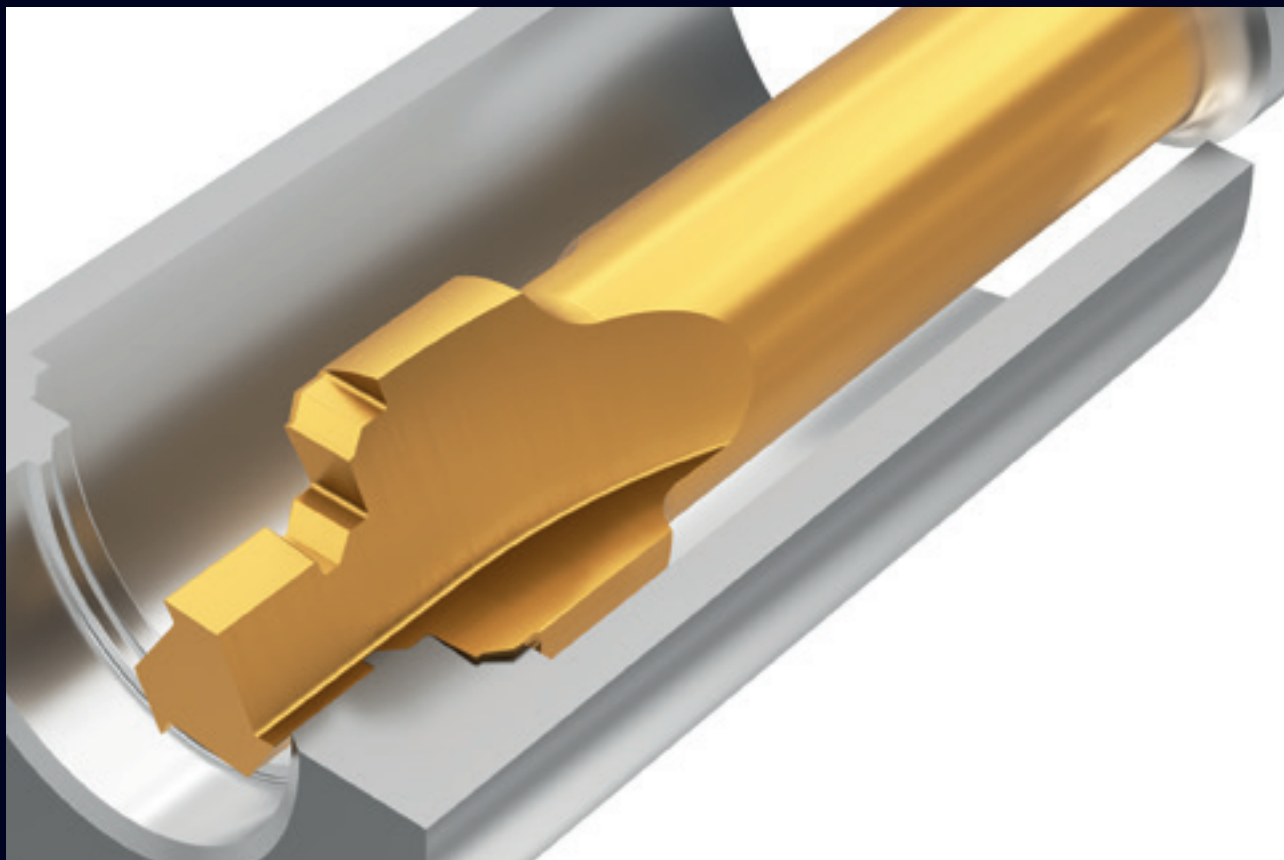
Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	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	ZEFP	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm													
1,0	4,0	4,0	0,5	MA3.100.04.04.05 AV	AZ19	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,55	6,0	3,8	58,0	0,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm													
1,0	6,0	6,0	0,5	MA3.100.06.06.05 AV	AZ18	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
1,5	6,0	6,0	0,75	MA3.150.06.06.07 AV	AZ17	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	6,0	5,8	58,0	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
1,5	16,0	8,0	0,75	MA4.150.16.08.07 AV	AZ2A	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
2,0	16,0	8,0	1,0	MA4.200.16.08.10 AV	AZ2B	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,4	8,0	7,8	68,0	1,5	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
1,0	20,0	10,0	0,5	MA4.100.20.10.05 AV	AZ2C	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
1,5	20,0	10,0	0,75	MA4.150.20.10.07 AV	AZ2D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,0	20,0	10,0	1,0	MA4.200.20.10.10 AV	AZ2E	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
2,5	20,0	10,0	1,25	MA4.250.20.10.12 AV	AZ2F	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-
3,0	20,0	10,0	1,5	MA4.300.20.10.15 AV	AZ2G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.200.16.08.10 AV X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Individualwerkzeuge // Customized tools

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen Customer-specific tooling solutions



Fertigung einer kompletten Kontur mit simmill AX in einem Zug sorgt für eine erhebliche Hauptzeit-reduktion. Die spezielle Werkzeugform sorgt für kurze Späne und dadurch für eine erhöhte Prozesssicherheit.

Machining of a complete contour with simmill AX in one pass results in a considerable reduction of production time. The special tool shape ensures short chips and thus increased process reliability.

SIMTEK Individualwerkzeuge bieten unzählige Vorteile! Neben unserem Anspruch, jeweils die qualitativ bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Anwendung anzubieten, ist es auch unser Bestreben Ihnen durch ein SIMTEK Individualwerkzeug den größtmöglichen wirtschaftlichen Nutzen zu liefern! Tausende, aktuell erfolgreich eingesetzte Individualwerkzeuge bestätigen dies!

Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used SIMTEK individual tools confirm this!

Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 0,75 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 0,75 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

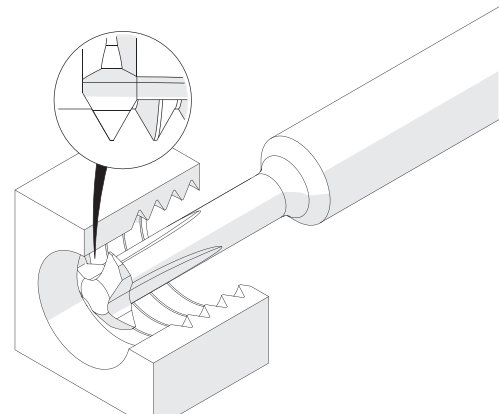
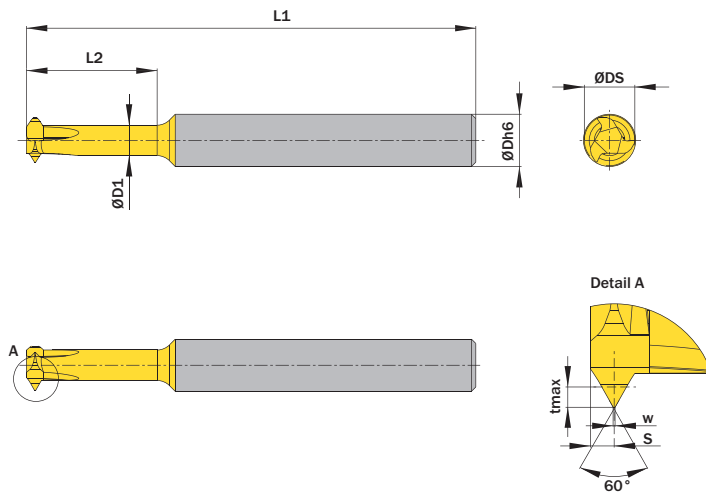


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	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	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M1	0,25	0,25	2,5	3,0	MA3.MT02.01.02.03 AM	A5N3	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,33	0,7	32,0	0,14	0,03	0,2	-	-
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,67	1,18	32,0	0,19	0,04	0,2	-	-
M1,8	0,35	0,35	5,0	3,0	MA3.MT03.01.05.03 AM	AQ0F	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,86	1,38	32,0	0,19	0,04	0,2	-	-
M2,5	0,4	0,4	5,0	3,0	MA4.MT04.01.05.03 AM	AQ0G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	0,92	1,5	32,0	0,22	0,05	0,3	-	-
M3	0,45	0,45	6,0	3,0	MA4.MT04.01.06.03 AM	AQ0H	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,28	1,95	32,0	0,25	0,06	0,3	-	-
M3,5	0,5	0,5	7,0	3,0	MA4.MT05.01.07.03 AM	AQ0J	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,67	2,4	32,0	0,27	0,06	0,3	-	-
M4,0	0,6	0,6	8,0	3,0	MA4.MT06.01.08.03 AM	AQ0K	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,93	2,8	32,0	0,33	0,08	0,4	-	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4,5	0,7	0,7	9,0	5,0	MA4.MT07.01.09.05 AM	AQ0M	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,12	3,1	44,0	0,38	0,09	0,4	-	-
M5,5	0,8	0,8	10,0	5,0	MA4.MT08.01.10.05 AM	AVE5	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,97	4,1	44,0	0,43	0,1	0,5	-	-
M7,0	1,0	1,0	12,0	5,0	MA4.MT10.01.12.05 AM	AQ0N	X800 X510 GT42 X510 X400	4	3,51	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	-
M7,0	1,0	1,0	15,0	5,0	MA4.MT10.01.15.05 AM	AQ0P	X800 X510 GT42 X510 X400	4	3,5	4,9	44,0	0,54	0,13	0,6	-	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,0	MA3.MT15.01.15.06 AM	AAF4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,5	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.MT15.01.25.08 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene GewindegröÙeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 0,75 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 0,75 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

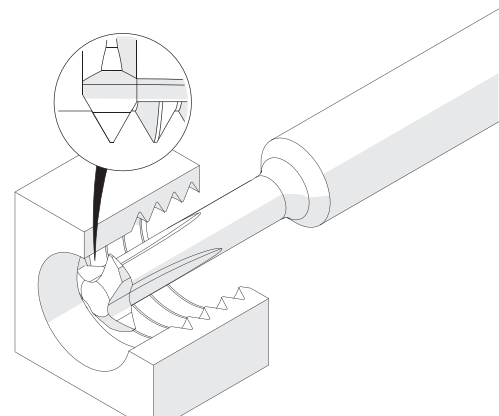
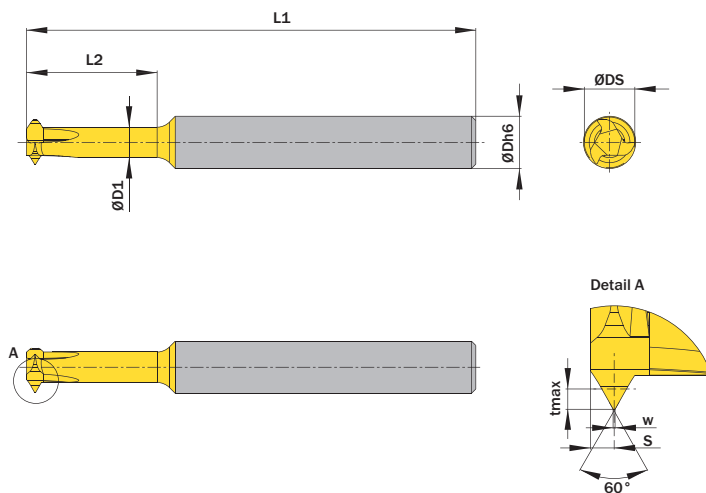


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schnidstoffe 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	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 6,35 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	X800 X510 GT42 X510 X400		3	3,5	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 7,92 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	7,92	MA3.MT15.01.25.312 AM	AS4K	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,5	7,8	68,0	0,92	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	7,92	MA3.MT20.01.25.312 AM	AS4M	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
M9,0	0,5	1,5	25,0	8,0	MA3.MT15.01.25.08 AM	AAVN	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,5	7,8	68,0	0,91	0,06	1,0	-
M10,0	1,0	2,0	25,0	8,0	MA3.MT20.01.25.08 AM	AFM6	X800 X510 GT42 X510 X400		3	5,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.MT15.01.25.08 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,5 mm, metrisches ISO-Regelgewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Metric ISO-Coarse thread, partial profile

Thread milling as of bore diameter 1,5 mm, metric ISO coarse thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1099

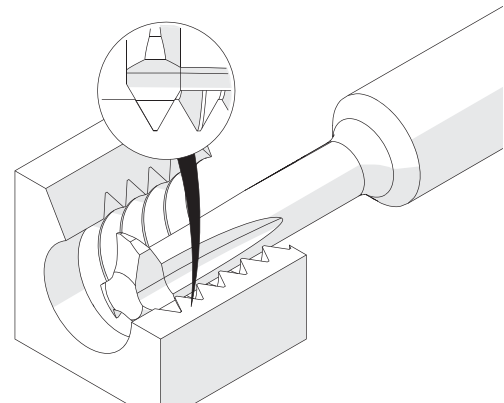
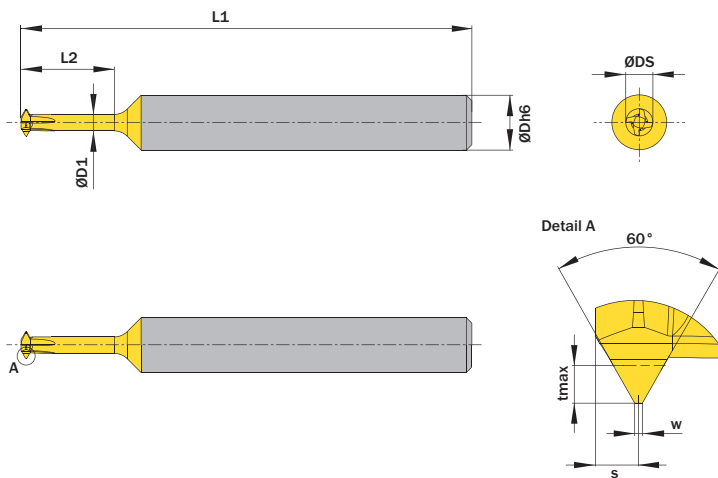


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	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	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 3,0 mm															
M2	0,4	0,45	5,1	3,0	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	AX06	X800 X510 GT42 X510 X400	4	0,77	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-
M2,5	0,45	0,5	6,1	3,0	MA4.MT04.C.01.06.03 AM	AX07	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,06	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-
M3	0,5	0,6	7,1	3,0	MA4.MT05.C.01.07.03 AM	AX08	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,27	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-
M3,5	0,6	0,7	8,1	3,0	MA4.MT06.C.01.08.03 AM	AX09	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,39	2,4	32,0	0,41	0,07	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm															
M4	0,7	0,8	9,1	5,0	MA4.MT07.C.01.09.05 AM	AX1A	X800 X510 GT42 X510 X400	4	1,58	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-
M5	0,8	1,0	10,1	5,0	MA4.MT08.C.01.10.05 AM	AX1B	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,14	3,57	44,0	0,59	0,1	0,5	-
M6	1,0	1,25	12,2	5,0	MA4.MT10.C.01.12.05 AM	AX1C	X800 X510 GT42 X510 X400	4	2,44	4,2	44,0	0,74	0,12	0,6	-
M7	1,0	1,25	15,2	5,0	MA4.MT10.C.01.15.05 AM	AX1D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	3,09	4,9	44,0	0,74	0,12	0,6	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.MT10.C.01.12.05 AM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 677

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 677

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 2,4 mm, metrisches ISO-Gewinde, Vollprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling as of bore diameter 2,4 mm, ISO metric thread, full profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1246

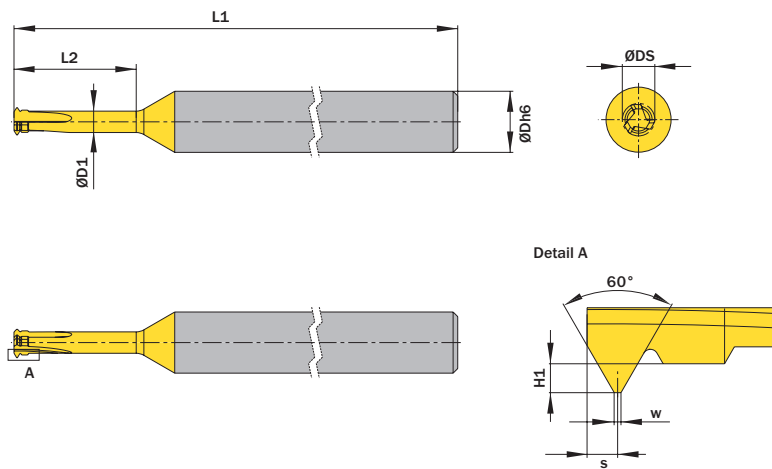


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindedurchmesser // As of nominal thread diameter	L2	ØDh6	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	ZEFP	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
		mm	mm				P N M K S H O			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 4,0 mm																		
M2,5	2,26	8,0	4,0	MA3.MT03.02.08.04 AM	AZ2H	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Nein / No	1,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04	-	upd
M2,5	2,47	8,0	4,0	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	AZ2J	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Ja / Yes	1,25	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M3	2,94	9,0	4,0	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	AZ2K	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Ja / Yes	1,4	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08	-	upd
▼ ØDh6 = 6,0 mm																		
M3,5	3,29	10,0	6,0	MA3.MT05.02.10.06 AM	AZ2M	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Nein / No	2,0	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06	-	upd
M4	3,65	10,0	6,0	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	AZ2N	X800 X510 GT42 X510 X400		3	Ja / Yes	1,85	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09	-	upd
M6	5,21	16,0	6,0	MA4.MT07.02.16.06 AM	AZ3H	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	3,1	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M5	4,67	12,0	6,0	MA4.MT08.C.02.12.06 AM	A5N1	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	2,4	3,6	0,43	58,0	0,8	0,6	0,09	-	upd
M8	7,2	16,0	6,0	MA4.MT10.02.16.06 AM	AZ3M	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	4,0	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M6	5,81	16,0	6,0	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	AZ3J	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	2,8	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M8	7,91	16,0	6,0	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	AZ3N	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	3,7	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
▼ ØDh6 = 8,0 mm																		
M8	7,88	20,0	8,0	MA4.MT07.02.20.08 AM	AZ3P	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	5,6	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,09	-	upd
M10	8,59	25,0	8,0	MA4.MT10.02.25.08 AM	AZ3Q	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	5,4	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,13	20,0	8,0	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	AZ3S	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	4,7	6,8	0,81	68,0	1,5	0,9	0,19	-	upd
▼ ØDh6 = 10,0 mm																		
M10	9,81	20,0	10,0	MA4.MT10.02.20.10 AM	AZ3T	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	6,3	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-	upd
M12	10,61	30,0	10,0	MA4.MT12.02.30.10 AM	AZ3U	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Nein / No	6,1	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16	-	upd
M14	12,37	30,0	10,0	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	AZ3V	X800 X510 GT42 X510 X400		4	Ja / Yes	5,5	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22	-	upd

Bestellbeispiel // Order example: MA4.MT10.C.02.16.06 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, Whitworth Rohrgewinde BSP

Zur Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, Whitworth Pipe Thread BSP

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)

SP
HMLegende
Legend

683

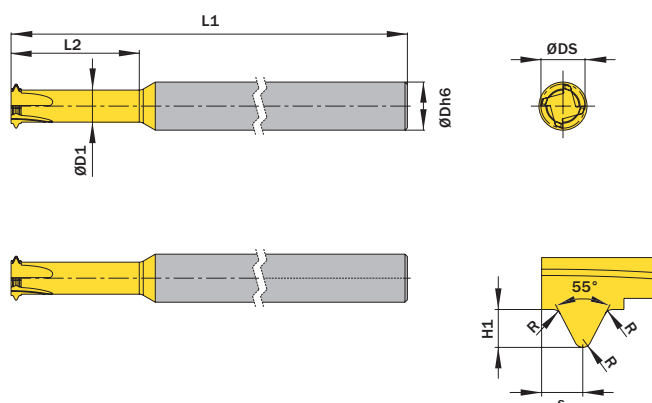
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1248

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1 mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 6,0 mm															
G 1/16"	28	16,0	6,0	MA4.BS28.P.02.16.06 AM	AZ3D	X800 X510 GT42 X510 X400	4	4,0	5,5	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm															
G 1/8"	28	16,0	8,0	MA4.BS28.P.02.16.08 AM	AZ3E	X800 X510 GT42 X510 X400	4	5,0	6,6	0,58	68,0	0,91	0,13	0,6	-
▼ ØDh6 = 10,0 mm															
G 1/4"	19	20,0	10,0	MA4.BS19.P.02.20.10 AM	AZ3F	X800 X510 GT42 X510 X400	4	7,0	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	0,9	-
▼ ØDh6 = 12,0 mm															
G 3/8"	19	30,0	12,0	MA4.BS19.P.02.30.12 AM	AZ3G	X800 X510 GT42 X510 X400	4	9,3	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	0,9	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.BS28.P.02.16.08 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/293

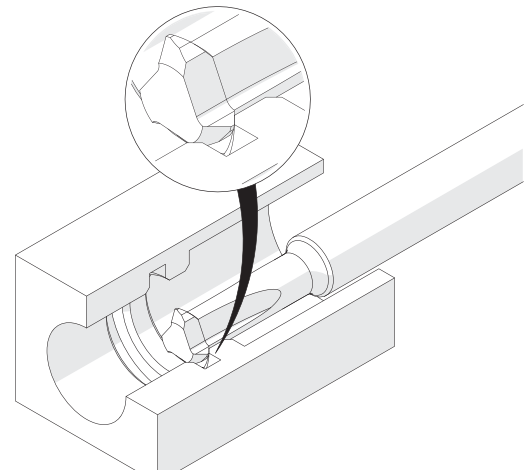
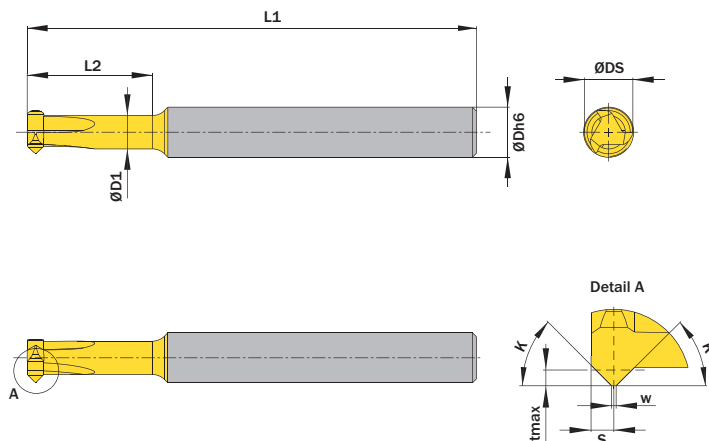


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm														
45°	0,1	3,0	1,7	MA3.4545.02.03.04 AF	BFM6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,0	4,0	1,5	39,0	0,5	0,2	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm														
45°	0,2	4,0	2,2	MA3.4545.02.04.04 AF	BEEP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	1,2	4,0	2,0	39,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
45°	0,2	6,0	3,0	MA3.4545.02.06.04 AF	BEES	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	2,8	44,0	0,7	0,3	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm														
45°	0,2	8,0	4,0	MA3.4545.02.08.04 AF	BH DU	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	3,8	44,0	1,2	0,8	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,0 mm														
45°	0,2	10,0	5,0	MA3.4545.02.10.06 AF	BEEW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,5	6,0	4,8	58,0	1,4	1,0	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm														
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,35	5,8	58,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.06 AF	AC3U	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,2	6,35	5,8	68,0	1,0	0,6	-
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm														
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.08 AF	AKDE	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	25,0	8,0	MA3.4545.02.25.312 AF	AS4J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,92	7,8	68,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.08 AF	AKCW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	8,0	7,8	78,0	1,5	1,2	-
45°	0,2	35,0	8,0	MA3.4545.02.35.312 AF	AS4N	X800 X510 GT42 X510 X400	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.4545.02.15.06 AF X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Scheibenfedernuten

Fräsen von Scheibenfedernuten (DIN6888). Aufnahme nach DIN 6535 HA und DIN 1835 A.

Keyway milling

Keyway milling according to DIN6888. Shank according to DIN 6535 HA and DIN 1835 A.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
----------------	-----------------	----------------------

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

ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP
HM
Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/304

Weldon-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Weldon fixation available upon request.

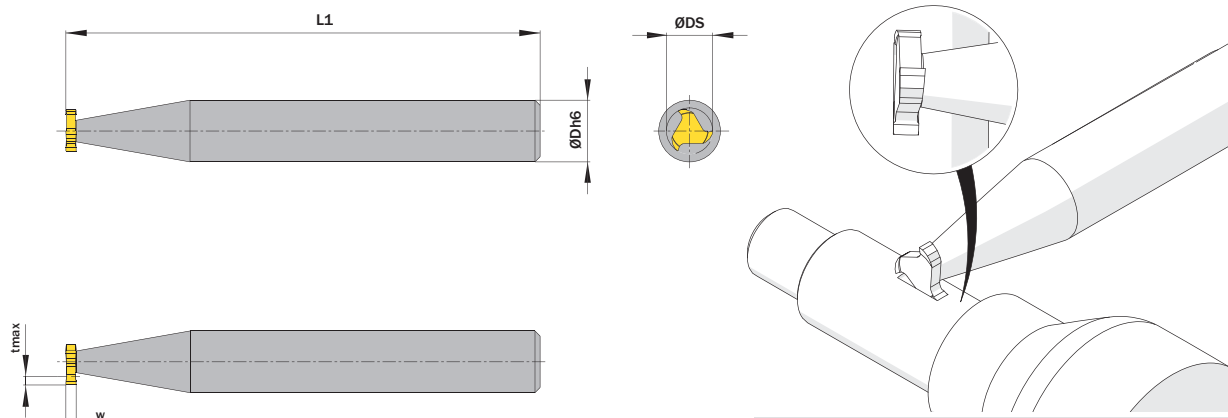


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

w ^{e8} mm	ØDS mm	ØDh6 mm	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	ZEFP	L1 mm	tmax mm	Aufnahme nach Shank according to	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 4,5 mm										
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AK0Y	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	1,0	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 7,5 mm										
1,5	7,5	8,0	MA3.150.07.08.00 AS	ANPA	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	2,0	DIN 6535 HA	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	X800 X510 GT42 X510 X400	3	50,0	1,8	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 10,5 mm										
2,0	10,5	12,0	MA3.200.10.12.00 AS	AEH6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	X800 X510 GT42 X510 X400	3	60,0	2,5	DIN 6535 HA	-
▼ ØDS = 13,5 mm										
3,0	13,5	16,0	MA3.300.13.16.00 AS	AF2J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	3,8	DIN 1835 A	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AE01	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	3,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 16,5 mm										
3,0	16,5	16,0	MA3.300.16.16.00 AS	ADT5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,3	DIN 1835 A	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,0	DIN 1835 A	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGA J	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	4,5	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 19,5 mm										
4,0	19,5	16,0	MA3.400.19.16.00 AS	ANKE	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,0	DIN 1835 A	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AM0X	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,5	DIN 1835 A	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	5,1	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 22,5 mm										
5,0	22,5	16,0	MA3.500.22.16.00 AS	ANVG	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	7,0	DIN 1835 A	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,6	DIN 1835 A	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	6,2	DIN 1835 A	-
▼ ØDS = 25,5 mm										
6,0	25,5	16,0	MA3.600.25.16.00 AS	AH8A	X800 X510 GT42 X510 X400	3	70,0	7,6	DIN 1835 A	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.150.07.08.00 AS X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Index

Seite // Page

671	Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation
674	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, innen Formulary for Cutting Data Calculation, internal
675	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, außen Formulary for Cutting Data Calculation, external
676	Formelsammlung Schnittdatenberechnung, linear Formulary for Cutting Data Calculation, linear
678	Hinweisliste Additional information
683	Legende Legend

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting speed recommendation

Start*



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

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneidstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X8*	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	X7*	300
			0,15 - 0,4 % C	X7*	245
			≥ 0,4 % C	X7*	235
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X7*	225
			Vergütet <i>Hardened</i>	X7*	150
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	X5*	150
			Vergütet <i>Hardened</i>	X5*	120
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	X5*	190
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	X5*	170
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	X5*	125
		Sinterstahl weich <i>Sintered steel soft</i>		X5*	115
M	X5*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X8*	200
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	150
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X8*	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X8*	200
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	135
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	X8*	120
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X8*	165
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X8*	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X8*	180
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	130
			Gehärtet <i>Hardened</i>	X8*	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	X8*	185
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	X8*	130
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	X8*	160
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	X8*	130

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

671

Info

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting speed recommendation

Start*



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

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneldstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
K	X5*	Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>	X8*	170
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>	X8*	130
		Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	X8*	180
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	X8*	145
		Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>	Ferritisch <i>Ferritic</i>	X8*	120
			Perlitisch <i>Pearlitic</i>	X8*	120
			Martensitisch <i>Martensitic</i>	X8*	110
N	X8*	Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	X1*	680
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	X1*	300
		Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	X1*	600
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	X1*	290
		Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	< 5 % Si	X1*	200
			5 - 12 % Si	GM17	180
			> 12 % Si	GM17	100
		Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper- and Copper Alloys</i>	Automatenlegierung, ≥ 1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥ 1 % Pb</i>	X1*	350
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>	X1*	400
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>	X1*	275

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

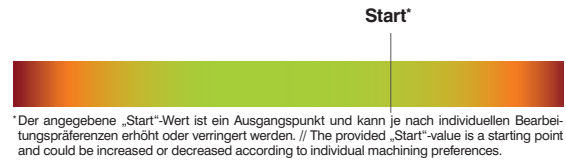
simmill MX

simmill OS

Index

Schnittgeschwindigkeiten

Cutting speed recommendation

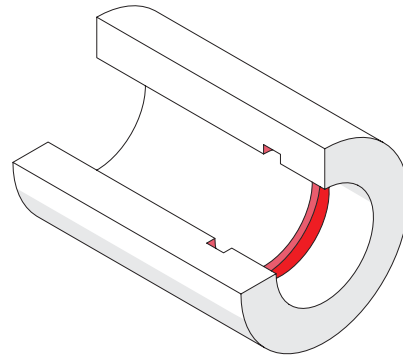
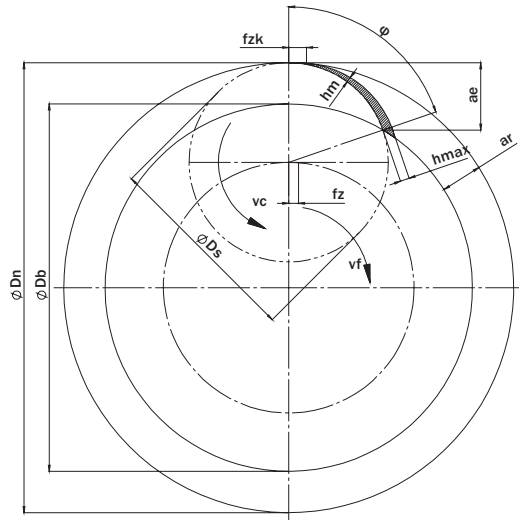


ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schneldstoff Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneldstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	GT42	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	X5*	85
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	X5*	50
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	X5*	50
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	X5*	50
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	X5*	50
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	X5*	30
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>	X5*	40
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	X5*	40
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>	X5*	100
			α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht <i>α, near α and α + β alloys, annealed</i>	X5*	80
H	X5*	Hochvergütete und gehärtete Stähle <i>Tempered and hardened steel</i>		GT42	50
O	X4*	Unverstärkte Thermoplaste <i>Unamplified Thermoplastics</i>		GF25	200
		Duroplaste <i>Thermosets</i>		GF25	120
		Kunststoffe glasfaserverstärkt <i>Plastics glass fibre reinforced</i>		GF25	120
		Kunststoffe Carbon faserverstärkt <i>Plastics carbon fibre reinforced</i>		GF25	110
		BR (Butadien-Kautschuk) <i>BR (Butadiene rubber)</i>		GF25	100
		POM (Polyoxymethylen) <i>POM (Polyoxymethylene)</i>		GF25	300
		PTFE (Polytetrafluorethylen) <i>PTFE (Polytetrafluoroethylene)</i>		GF25	125

Diese Richtwerte sind allgemeine Empfehlungen. Die optimale Schnittgeschwindigkeit hängt von vielen Faktoren ab, einschließlich der spezifischen Materialeigenschaften, der Werkzeuggeometrie, der Kühlung und der Stabilität der Bearbeitungsbedingungen. // These guide values are general recommendations. The optimum cutting speed depends on many factors, including the specific material properties material properties, tool geometry, cooling and the stability of the machining conditions.

Info

Schnittwertberechnung beim Innenzirkularfräsen Cutting data calculation for internal groove milling by circular interpolation



Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut

$$ae = (Dn^2 - Db^2) / 4(Dn - Ds)$$

Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\phi = \arccos(1 - (2(ae/Ds)))$$

$$fz = (h_{max} * Ds * \pi * \phi) / (720 * ae)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = vc / (\pi * Ds)$$

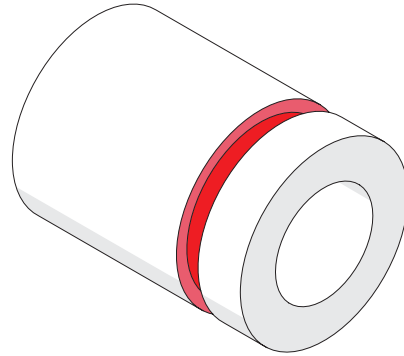
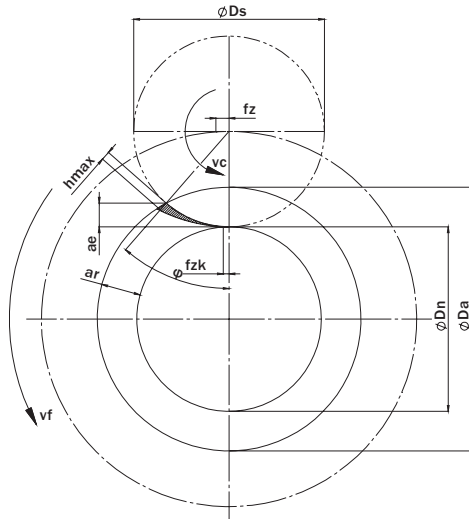
$$vf = fz * ZEFP * n$$

$$v_{eff} = (fz * ZEFP * n * Dn) / (Dn - Ds)$$

$$fz_k = v_{eff} / (ZEFP * n)$$

- ae Effektive Schnitttiefe // Actual depth of cut
- ϕ Eingriffswinkel // Angle of engagement
- fz Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
- n Drehzahl // Revolutions per minute
- vf Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
- v_{eff} Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
- fz_k Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom
- ZEFP Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Peripheral effective cutting edge count

Schnittwertberechnung beim Außenzirkularfräsen Cutting data calculation for external groove milling by circular interpolation



Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut

$$a_e = (D_a^2 - D_n^2) / 4(D_a + D_s)$$

Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\varphi = \arccos(1 - 2(a_e / D_s))$$

$$f_z = (h_{max} \cdot D_s \cdot \pi \cdot \varphi) / (720 \cdot a_e)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = v_c / (\pi \cdot D_s)$$

$$v_f = f_z \cdot Z_{EFP} \cdot n$$

$$v_{eff} = (f_z \cdot Z_{EFP} \cdot n \cdot D_n) / (D_n + D_s)$$

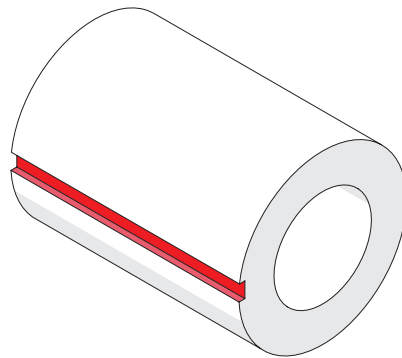
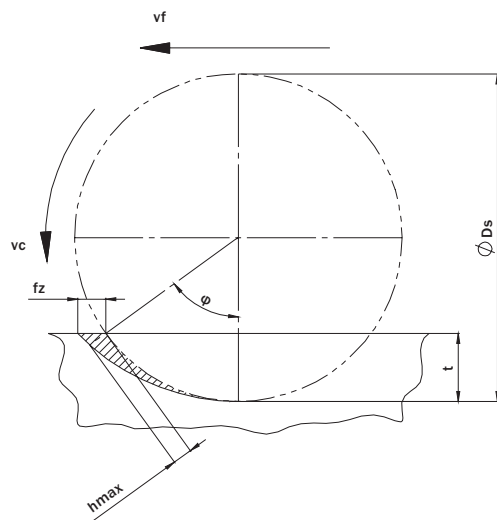
$$f_{zk} = v_{eff} / (Z_{EFP} \cdot n)$$

- a_e Effektive Schnitttiefe // Actual depth of cut
 φ Eingriffswinkel // Angle of engagement
 f_z Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
 n Drehzahl // Revolutions per minute
 v_f Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
 v_{eff} Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
 f_{zk} Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom
 Z_{EFP} Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Peripheral effective cutting edge count

Info

Schnittwertberechnung beim Linearfräsen

Cutting data calculation for linear groove milling



Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\varphi = \arccos(1 - (2(t/D_s)))$$

$$f_z = (h_{\max} \cdot D_s \cdot \pi \cdot \varphi) / (720^\circ \cdot t)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = v_c / (\pi \cdot D_s)$$

$$v_f = f_z \cdot Z_{\text{EFP}} \cdot n$$

φ Eingriffswinkel // Angle of engagement

f_z Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge

n Drehzahl // Revolutions per minute

v_f Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center

Z_{EFP} Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Peripheral effective cutting edge count

Anlage

Mehrbereichs-Gewindefräswerkzeuge Multi Purpose Thread Milling Tools

SIMTEK Teilprofil-Gewindefräswerkzeuge für metrische ISO-Gewinde sind als Mehrbereichswerkzeuge ausgelegt: Alle Werkzeuge sind für eine Steigung ausgelegt, bieten aber auch die Möglichkeit größere Steigungen zu fertigen, wenn eine geringfügig größere Gewindetiefe akzeptiert werden kann. Vergleichen Sie hierzu bitte die Hinweise H03 (S./P. 680) und H04 (S./P. 681).

Dieser Tabelle können Sie entnehmen, auf welche Steigung das Werkzeug ausgelegt ist (grün hinterlegt) und welche Steigungen ebenfalls möglich sind (dunkelgrau hinterlegt). Der Tabellenwert entspricht dabei dem Gewinde-Nenndurchmesser (mm) ab dem das Werkzeug einsetzbar ist.

SIMTEK thread milling inserts with metric ISO partial profile are designed as multi-purpose-tools. This means that every tool is designed to provide standard conformity for one pitch and offers the possibility to machine higher pitches too at the expense of standard conformity: The thread will become slightly deeper than the standard. Please read notes H03 (S./P. 680) und H04 (S./P. 681).

This table shows the range of possible pitches for every item. The pitch with a green background indicates that the tool is designed for this pitch. Pitches with a dark grey background are machinable too. The table value indicates the recommended minimum nominal thread diameter (mm).

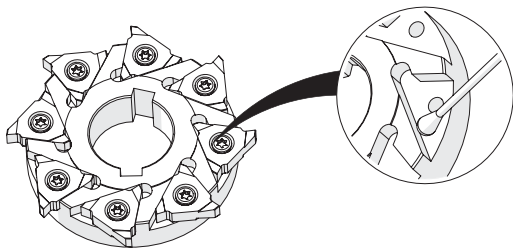
	Steigung (mm) // Pitch (mm)																															
	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,25	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,75	1,80	1,90	2,00	2,50	2,75	3,00	3,50	3,75	4,00	4,50	5,00	5,50	6,00	6,50			
MA3.MT15.01.15.06 M	>7,0	>7,5	>7,5	>8,0	>8,0	>8,0	>8,5	>8,5	>8,5	>8,5	>9,0	>9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
MA3.MT15.01.25.08 M	>9,0	>9,5	>9,5	>10,0	>10,0	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
MA3.MT20.01.25.08 M	-	-	-	-	-	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
MA3.MT15.01.15.250 M	>7,0	>7,5	>7,5	>8,0	>8,0	>8,0	>8,5	>8,5	>8,5	>8,5	>9,0	>9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
MA3.MT15.01.25.312 M	>9,0	>9,5	>9,5	>10,0	>10,0	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
MA3.MT20.01.25.312 M	-	-	-	-	-	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P06.0510.01.10 M	-	-	-	-	-	>12,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P06.0720.01.10 M	-	-	-	-	-	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,5	>15,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P06.0720.01.12 M	-	-	-	-	-	>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P06.0815.01.11 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>16,0	>18,0	>18,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P06.2530.01.11 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>16,0	>18,0	>18,0	>19,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
P12.0510.01 M	-	-	-	-	-	>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>15,5	>16,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P12.0720.01 M	-	-	-	-	-	>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P12.0815.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>17,0	>17,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
P12.2530.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>16,0	>17,0	>17,0	>18,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
S06.0510.01.12 M	-	-	-	-	-	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
S06.0720.01.12 M	-	-	-	-	-	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>17,0	>17,0	>17,0	>17,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
S06.0815.01.13 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>17,0	>17,0	>17,0	>17,0	>17,5	>18,0	>18,0	>20,0	>21,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
S06.2530.01.13 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>18,0	>20,0	>21,0	>21,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
S16.0510.01 M	-	-	-	-	-	>18,0	>18,5	>19,0	>19,0	>19,0	>19,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
S16.0720.01 M	-	-	-	-	-	>18,0	>18,5	>19,0	>19,0	>19,0	>19,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>21,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
S16.0815.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>21,0	>21,0	>22,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
S16.2530.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>21,0	>22,0	>22,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
U06.0720.01.18 M	-	-	-	-	-	>20,5	>20,5	>21,0	>21,0	>21,0	>21,5	>21,5	>21,5	>22,0	>22,0	>22,0	>22,5	>22,5	>21,0	>22,0	>22,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
U06.2535.01.18 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>22,5	>23,5	>24,0	>24,0	>25,0	-	-	-	-	-	-	-			
U18.0510.01 M	-	-	-	-	-	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
U18.0720.01 M	-	-	-	-	-	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>23,0	>23,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
U18.0815.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>23,0	>23,0	>24,0	>24,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
U18.1020.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>23,0	>24,0	>24,0	>24,0	>25,0	>26,0	-	-	-	-	-	-			
U18.1325.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>23,0	>24,0	>24,0	>24,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
U18.1630.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>24,0	>24,0	>24,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
U18.1835.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>24,0	>24,0	-	-	-	-	-	-	-	-			
U18.2535.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>23,0	>24,0	>24,0	>24,0	>25,0	-	-	-	-	-	-	-			
V06.0720.01.22 M	-	-	-	-	-	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	-	-	-	-			
V06.2545.01.22 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	-	-	-	-			
V06.1525.01.28 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	>34,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
V06.3050.01.28 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>34,0	>35,0	>35,0	>36,0	>36,0	>37,0	>38,0	>39,0	-	-	-			
V22.0720.01 M	-	-	-	-	-	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0	>27,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
V22.0815.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0	>28,0	>28,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
V22.1020.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	-	-	-	-	-	-			
V22.1630.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	-	-	-			
V22.2140.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	-			
V22.2445.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	>34,0			
V22.2545.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	-	-	-	-			
V28.0720.01 M	-	-	-	-	-	>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	>33,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
V28.1525.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	>34,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
V28.3050.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>34,0	>35,0	>35,0	>36,0	>36,0	>37,0	>38,0	>39,0	-	-	-			
V28.5060.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>37,0	>38,0	>39,0	>39,0	>40,0	-	-			

Hinweisliste

Additional information

ALL

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.

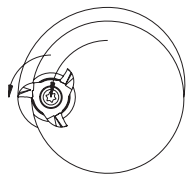


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

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

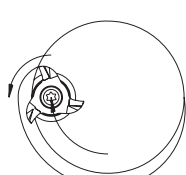
Fräsverfahren // Milling method

Gegenlaufräsen
Upcut Milling



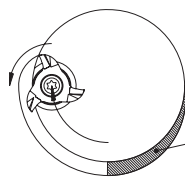
Werkzeugbewegung dargestellt.
Das **Gleichlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



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

Einfahrtschleife // Immersion Loop

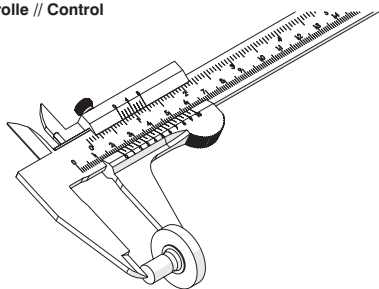


Einfahrtschleife
Immersion Area

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.

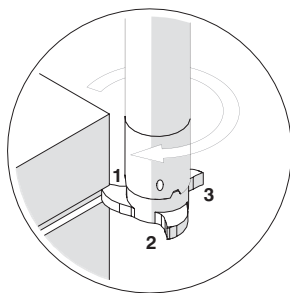
Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

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

Hinweisliste

Additional information

H01

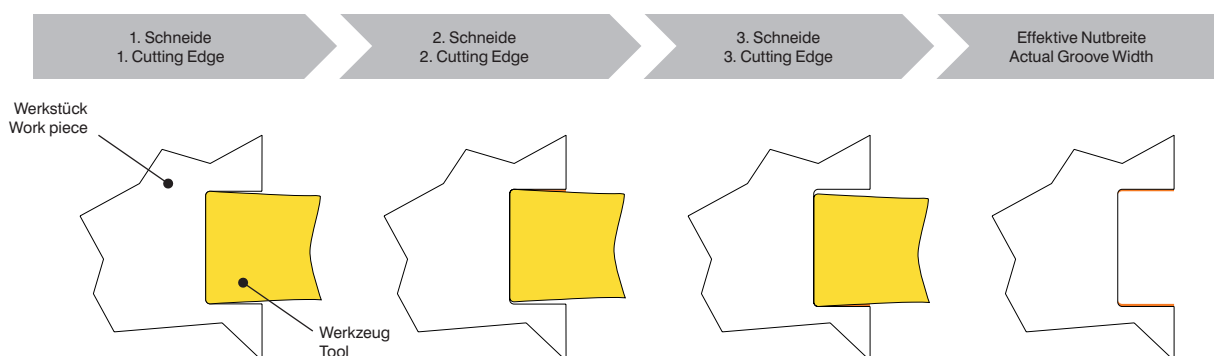


Bitte beachten Sie, dass zusätzlich zu der angegebenen Schneidenbreitentoleranz noch eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt werden muss.

Die effektive Nutbreite kann somit ggü. der Schneidenbreite um bis zu 0,03 mm breiter ausfallen.

Please note that a design inherent circular run-out tolerance of up to 0,03 mm must be considered in addition to the given cutting edge width tolerance.

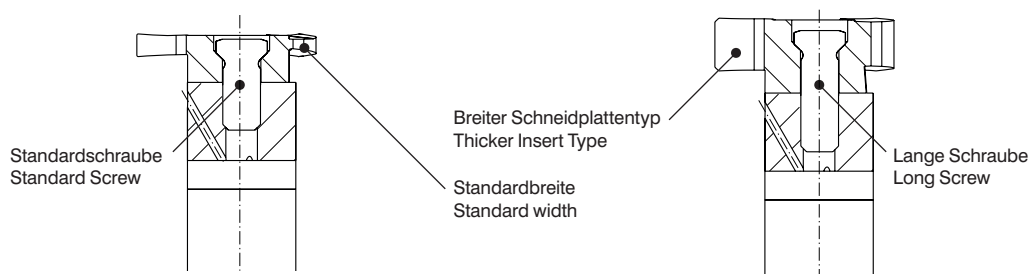
The actual groove width can be up to 0,03 mm wider than the given cutting edge width.



H02

Die mit den Fräseschäften ausgelieferte Standardschraube ist für diesen breiten Schneidplattentyp zu kurz.
Bitte im Bestellfall zusätzlich die längere Schraube mitbestellen.

The standard screw which is mounted on the standard milling cutter shanks is not long enough for this thicker insert type.
Please order the longer screw too in case of ordering this insert type.



Aufnahmecode Connect code	Standardschraube Standard screw	Lange Schraube Long screw
UD*	U M4 x 12 T15F	U M4 x 16,6 T15F
VD*	V M5 x 12 T20T	V M5 x 16 T20T

Hinweisliste
Additional information

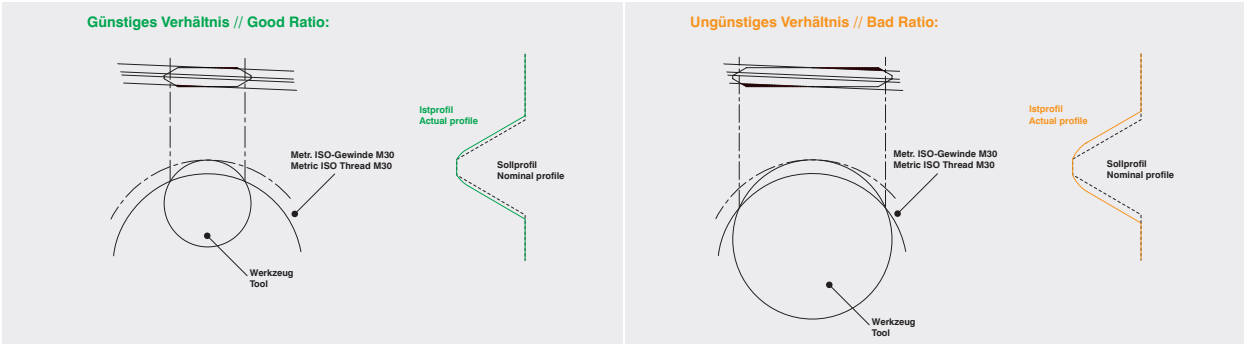
H03

Beim Zirkularfräsen von Gewinden ist ein möglicher Vor- und Nachschnitt des Werkzeugs in den Gewindegängen zu berücksichtigen. Bitte achten Sie daher bei der Werkzeugauswahl darauf, dass der Schneidkreisdurchmesser des Werkzeugs im Verhältnis zum Kernlochdurchmesser des Gewindes ausreichend klein gewählt wird. Bei diesem Auswahlprozess ist auch die Steigung zu berücksichtigen.

Die folgende Illustration zeigt links ein günstiges und rechts ein ungünstiges Verhältnis zwischen Kernloch- und Werkzeugdurchmesser. Die roten Flächen stellen hierbei den Vor- bzw. Nachschnitt dar. Im Beispiel links ist das Istprofil nahe dem gewünschten Sollprofil:

Thread milling by circular interpolation can cause thread profile violation. Please keep this possible profile violation in mind during the process of selecting a suitable tool. The tool diameter needs to be small enough compared to the core hole diameter. The pitch also needs to be considered here.

The following illustration shows a good ratio between core hole diameter and tool diameter on the left side and a bad ratio on the right side. The red areas indicate the profile violation. The left example would lead to an actual profile which is very close to the nominal profile:



Es gelten die Regeln:
Je größer der Kernlochdurchmesser, desto größer der mögl. Schneidkreis.
Je größer die Steigung, desto kleiner der mögl. Schneidkreis.

Two general rules apply:
The bigger the core hole diameter is, the bigger the tool diam. can be.
The bigger the pitch is, the smaller the tool diam. should be.

Die folgende Tabelle enthält eine exemplarische Übersicht des empf. max. Schneidkreisdurchmesser je Gewindegröße und Steigung:

The following table is an example showing the recommended maximum tool diameter in relation to the thread size and pitch:

		Metr. ISO-Gewinde, Teilprofil // Metric ISO-Thread, partial profile										
		M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
Steigung // Pitch	1	10,0	14,0	18,0	22,0	25,0	28,0	34,0	40,0	45,0	53,0	57,0
	1,5	8,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0	32,0	37,0	43,0	51,0	55,0
	2	7,0	10,0	14,0	18,0	22,0	24,0	30,0	35,0	40,0	48,0	52,0
	2,5	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	22,0	28,0	32,0	37,0	45,0	48,0
	3	-	6,0	10,0	14,0	18,0	20,0	26,0	30,0	36,0	43,0	47,0
	3,5	-	-	-	12,0	16,0	18,0	24,0	29,0	35,0	42,0	46,0
	4	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	32,0	39,0	43,0
	4,5	-	-	-	-	-	-	-	24,0	30,0	37,0	40,0
	5	-	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	34,0	37,0
	5,5	-	-	-	-	-	-	-	20,0	25,0	31,0	35,0
	6	-	-	-	-	-	-	-	19,0	23,0	29,0	32,0

Alle Maße in mm // Values in mm.

Unsere Schneidwerkzeuge für das Gewindefräsen weisen bereits eine Gewindeeignung aus. Dieser Wert richtet sich bei den Teilprofilwerkzeugen nach der angegebenen kleineren Steigung. Die größere Steigung ist demnach erst in größeren Gewindedurchmessern realisierbar.

A thread size recommendation is given on the catalog page next to every thread milling tool. In case of partial profile tools, this recommendation is based on the smaller pitch. The second (larger) pitch is possible in bigger diameters.

Hinweisliste Additional information

H04

Bei den simmill Teilprofil-Gewindefrässhneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefräst werden können.

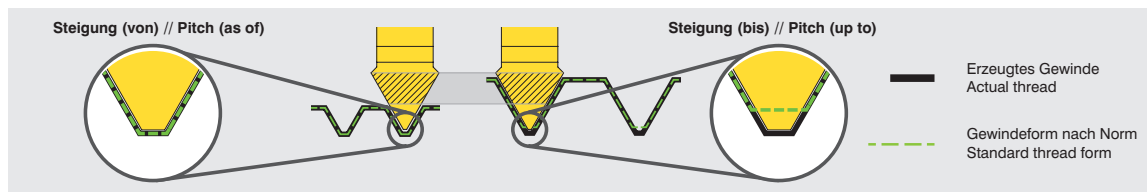
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simmill Groove Milling inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

H05

Je nach Anwendung und Werkstückmaterial, sollte bei der Nutzung von sechsschneidigen Fräswerkzeugen und zur Reduzierung des Schnittdrucks, auf ein ausreichend großes Verhältnis zwischen Schneidkreis- und Bohrungsdurchmesser geachtet werden. Bei begrenzter Auswahlmöglichkeit ist im Zweifel das dreischneidige Werkzeug zu bevorzugen.

Dieses Beispiel zeigt (in identischen Bohrungsdurchmessern), links ein dreischneidiges und rechts ein sechsschneidiges Fräswerkzeug mit identischen Schneidkreisdurchmessern: Die dreischneidige Ausführung ist mit 2 Schneiden im Einsatz, während die sechsschneidige Ausführung mit bis zu 4 Scheiden im Einsatz ist.

Please choose a good ratio between the diameter of the Milling insert and the workpiece bore diameter, when using milling inserts with 6 cutting edges. This can reduce the cutting pressure, depending on the application and work piece material. In case of doubt, the three edged model could be the best choice.

This example shows a three edged milling insert on the left side and a six edged milling insert on the right side - both with equal sizes and shown in the same bore diameter: The three edged model is permanently using 2 cutting edged while the six edged model is using up to 4 cutting edges at the same time.



Info

Hinweisliste
Additional information

H06

Nachschnittregel für das Fräsen von metrischen ISO-Vollprofilgewinden	Recut rule for the milling of metric ISO full profile threads
Bitte beachten Sie beim Fräsen metrischer ISO-Vollprofilgewinden mit simmill Werkzeugen die folgende Nachschnittregel (P = Steigung):	Please note the following recut rule when milling metric ISO full profile threads with simmill tools (P=Pitch):
P < 2 mm: max. 0,02 mm Nachschnitt/Flanke	P < 2 mm: max. 0,02 mm recut/flank
P > 2 mm: max. P/100 Nachschnitt/Flanke	P > 2 mm: max. P/100 recut/flank

H07

ZEFP	ZEFF
Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig Peripheral effective cutting edge count	Anzahl wirksamer Schneiden, stirnseitig Face effective cutting edge count

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 Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
HM	
TW	Trägerwerkzeug aus Schwermetall // Heavy metal toolholder // Porte-outils en métal lourd // Porta inserto in Metallo pesante // Porta-herramientas de metal pesado // Agir metal tutucu
SM	
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
ST	
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sağ model
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten soğutmalı
LM	Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras // Hafif alaşımlı metalller için
	Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna // Sólo para mecanizado externo // Dış çaplar için
	Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intérieures // Solo per lavorazione interna // Sólo para mecanizado interno // İç çaplar için
	Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon