

Index	498
simmill OS	
simmill MX	
simmill K2	
simmill H2	
simmill QX	
simmill 9W	
simmill 4U/4V	
simmill VX	
simmill UX	
simmill SX	
simmill PX	
simmill PMX	
simmill AX	



Ab Seite // As of page

475

Anwendungsübersicht
Application overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

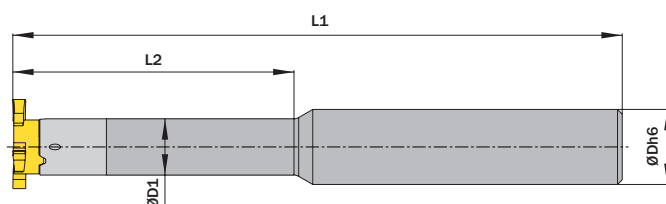
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/346

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 A HM	AE35	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 A HM	AG5A	90,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 A HM	AMEK	100,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 A HM	AHBF	90,0	ATK3	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 A HM	AE25	80,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 A HM	AKHS	90,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 A HM	AMMM	100,0	ATK3	T8F	PD06.0 Inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 A HM	APFF	90,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 A HM	AF2B	100,0	ATK3	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 A HM	ADVZ	100,0	ATK3	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.30 A HM**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**.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.

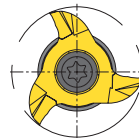
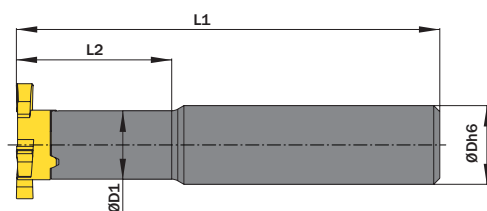
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

488

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

ALL (Seite/Page 678)Legende
Legend**683**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/388

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	Nein / No	60,0	ATK3	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 A ST	ABXD	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0

| Bestellbeispiel // Order example: **P10.1006.15 A ST**

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**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

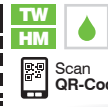
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

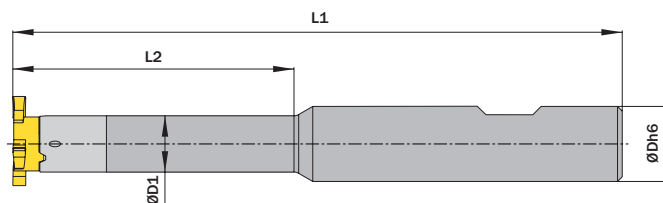
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

489

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

ALL (Seite/Page 678)Scan
QR-CodeLegende
Legend**683**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/347

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 B HM	AKJM	80,0	ATK3	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 B HM	AC5B	90,0	ATK3	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 B HM	AHUG	100,0	ATK3	T8F	PD06.0	
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 B HM	AHJ7	90,0	ATK3	T8F	PD07.3	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 B HM	AFUZ	80,0	ATK3	T8F	PD06.0	Inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 B HM	AJXS	90,0	ATK3	T8F	PD06.0	Inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 B HM	ABXZ	100,0	ATK3	T8F	PD06.0	Inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 B HM	AEDG	90,0	ATK3	T8F	PD07.3	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 B HM	ADDD	100,0	ATK3	T8F	PD07.3	Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 B HM	AP0F	100,0	ATK3	T8F	PD07.3	

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.30 B HM**

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**.

Fräzerschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

490

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

ALL (Seite/Page 678)

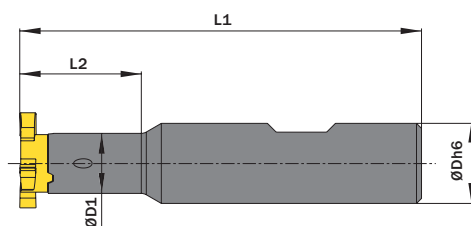


Scan
QR-Code

Legende
Legend **683**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/420

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDg6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	Nein / No	60,0	ATK3	T8F	PD06.0
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	Ja / Yes	74,0	ATK3	T8F	PD06.0
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 B ST	AH0P	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 B ST	AAB7	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.15 B ST**

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**.



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
499, 500, 501, 502		

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)		



SP Legende
HM Legend
683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/351

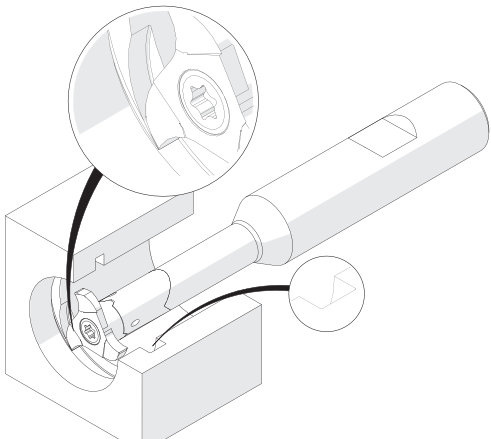
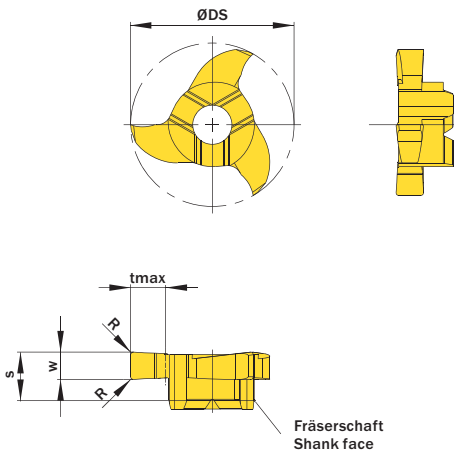


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,0	0,1	10,0	P10.0100.01 G	AVH5	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	0,2	10,0	P10.0150.02 G	APHM	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,575	-	10,0	P10.0157.00 G	APT8	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	0,2	10,0	P10.0200.02 G	ABGQ	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	0,2	10,0	P10.0250.02 G	AM11	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0150.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool



Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)


SP
HM

 Legende
 Legend
683
 Scan
 QR-Code

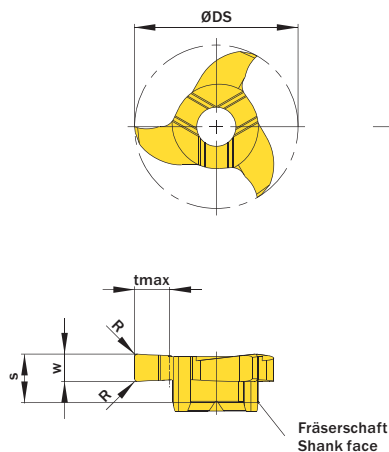
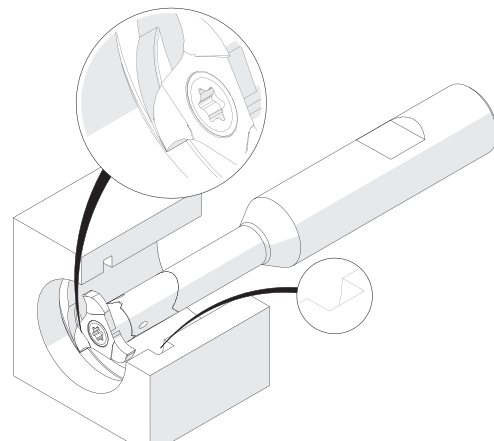
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/366

 Frälerschaft
 Shank face


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,575	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,388	0,2	12,0	P12.0239.02 G	ADHQ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
3,0	0,2	12,0	P12.0300.02 G	A019	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

 Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**



Algemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
499, 500, 501, 502		

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
475		

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)		



SP

HM

Legende
Legend

683

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/967

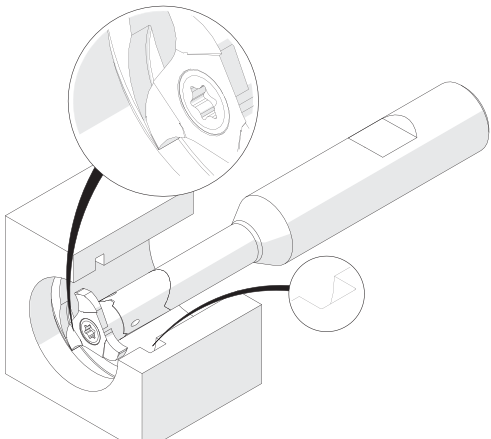
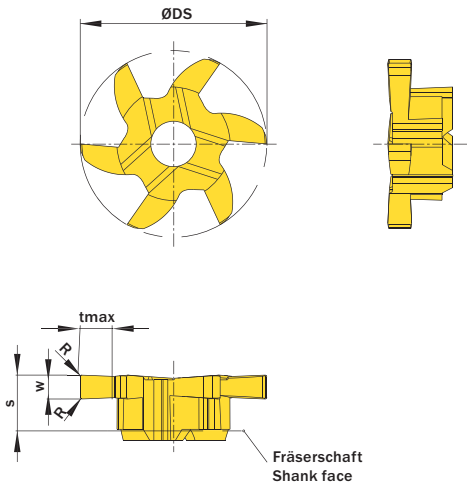


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

w ^{+0,02}	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
1,5	0,2	12,0	P06.0150.02.12 G	AU7N	X800 X510 GT42 X510 X400	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	0,2	12,0	P06.0200.02.12 G	AU7P	X800 X510 GT42 X510 X400	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: P06.0150.02.12 G X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



P06.

w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

.12

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: P06.0179.030.12 XG

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
 Legend

683

 Scan
 QR-Code

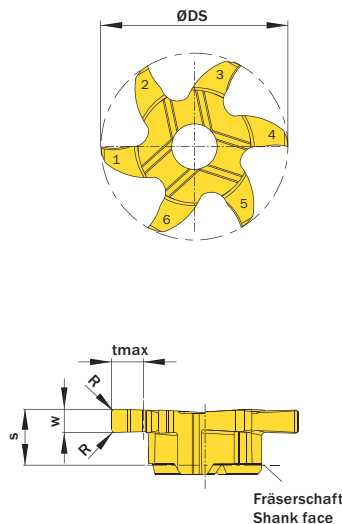
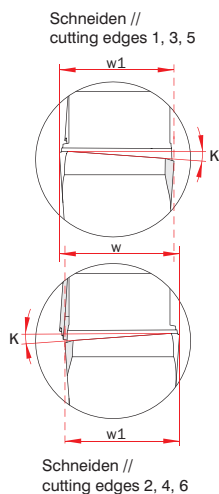
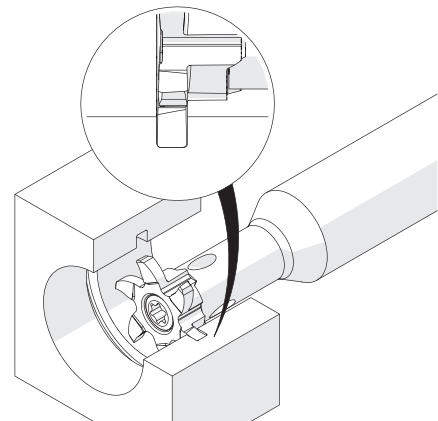
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1121


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.020.12 GY


 Schneiden //
 cutting edges 2, 4, 6

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

w $\pm 0,01$ mm	R 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	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
1,5	0,2	12,0	P06.0150.020.12 GY	AYF3	P N M K S H O X800 X510 G142 X510 X400	2,0	1,45	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	upd
2,0	0,2	12,0	P06.0200.020.12 GY	AYF4	P N M K S H O X800 X510 G142 X510 X400	2,0	1,95	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0200.020.12 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 10,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore
diameter 10,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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/349

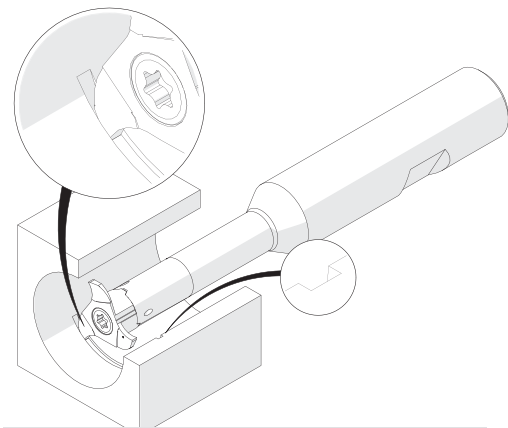
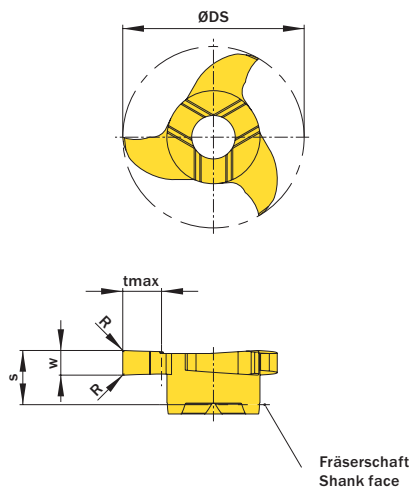


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w -0,02 mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R 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	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
0,77	0,7	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,87	0,8	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,97	0,9	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,07	1,0	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,24	1,1	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,44	1,3	-	10,0	P10.0130.00 G	BFAS	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,74	1,6	-	10,0	P10.0160.00 G	BFAU	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0070.00 Z X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

simtek individual

P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/367

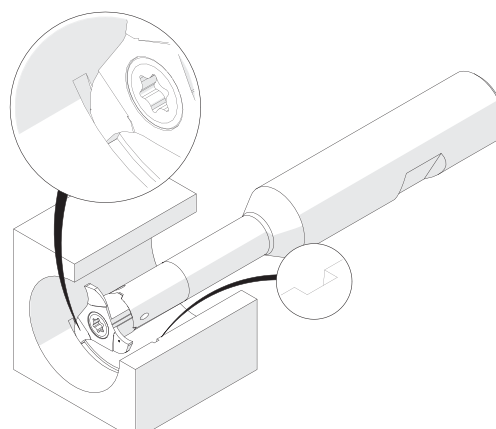
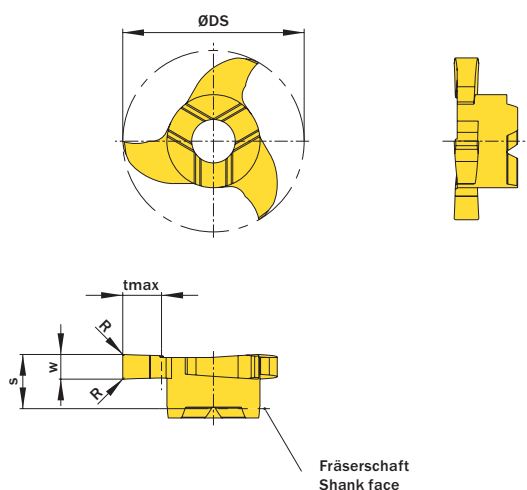


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w-0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm			
1,24	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd
1,44	1,3	-	12,0	P12.0130.00 G	BFAW	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
1,74	1,6	-	12,0	P12.0160.00 G	BFAY	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: In der Angabe zum w-Maß wurde bereits eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt.

Please note: A design-related axial run-out tolerance of up to 0,03 mm was already taken into account in the specification of dimension w.

simtek individual

P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
479

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

**ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679),
H07 (Seite/Page 682)**


SP
HM

 Legende
Legend
683
 Scan
QR-Code

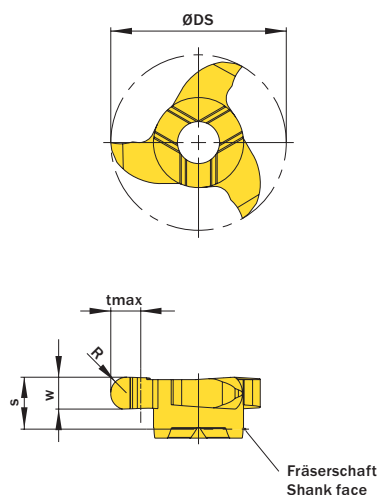
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/400


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

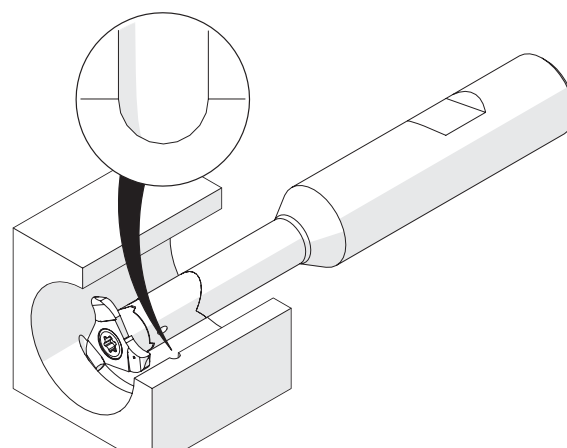


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R	w ^{+0,03}	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	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm		
▼ R = 0,5 mm										
0,5	1,0	12,0	P12.0005.10 V	A6WH	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 0,75 mm										
0,75	1,5	12,0	P12.0007.15 V	A6WK	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 0,787 mm										
0,787	1,575	12,0	P12.0031.62 V	A3YN	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 inch
▼ R = 1,0 mm										
1,0	2,0	12,0	P12.0010.20 V	A6WN	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 upd
▼ R = 1,1 mm										
1,1	2,2	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
▼ R = 1,194 mm										
1,194	2,388	12,0	P12.0047.94 V	A3C1	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 inch
▼ R = 1,5 mm										
1,5	3,0	12,0	P12.0015.30 V	A6WQ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0011.22 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), 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/357

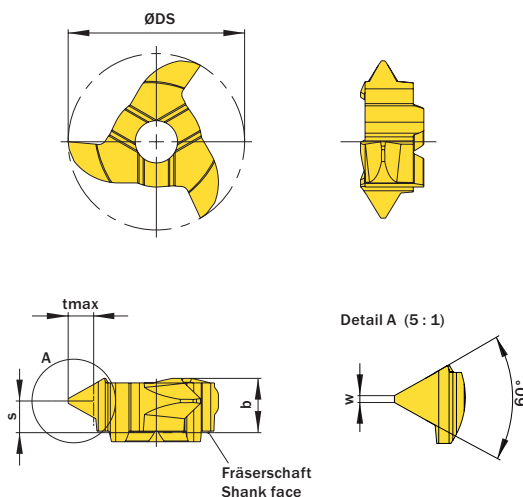


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

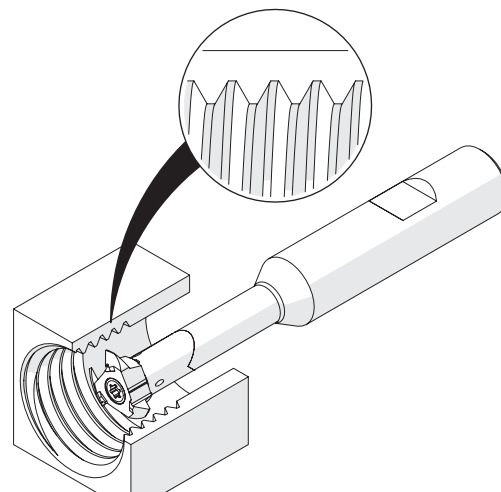


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode		b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	mm		
M14	1,0	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	X800 X510 GT42 X510 X400		3,6	2,8	0,13	1,08	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M14	1,0	2,0	P12.0720.01 M	ANJZ	X800 X510 GT42 X510 X400		3,6	2,8	0,13	1,25	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	1,5	2,75	P12.0815.01 M	AC51	X800 X510 GT42 X510 X400		3,6	2,4	0,19	1,67	11,7	3	PD06.0 PD07.3
M16	2,0	3,0	P12.2530.01 M	ADMQ	X800 X510 GT42 X510 X400		3,6	2,2	0,25	1,78	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0720.01 M 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

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
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/969

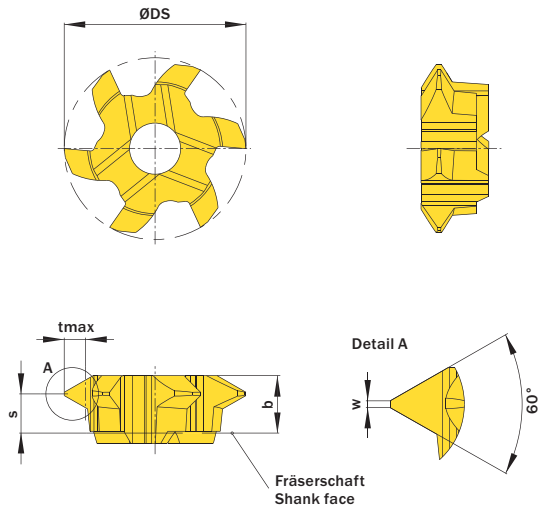


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

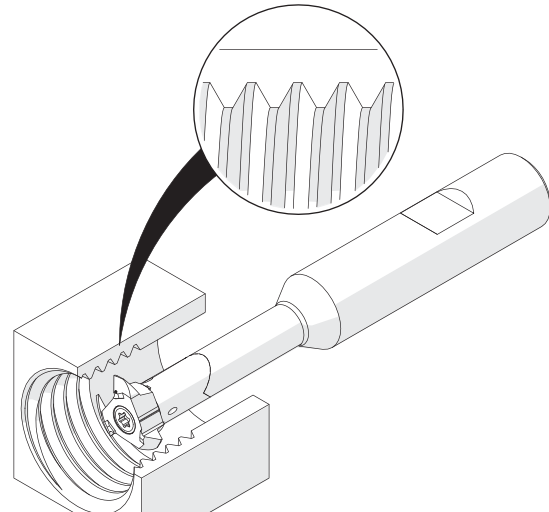


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode													
					P	N	M	K	S	H	O							
M12	1,0	1,75	P06.0510.01.10 M	AU7Q	X800	X510	GT42	X510	X400	3,2	2,4	0,13	1,08	9,8	6	PD06.0 PD07.3		
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.10 M	AU7S	X800	X510	GT42	X510	X400	3,2	2,2	0,12	1,25	10,1	6	PD06.0 PD07.3		
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.12 M	AUGB	X800	X510	GT42	X510	X400	3,2	2,7	0,09	1,25	11,7	6	PD06.0 PD07.3		
M16	1,5	2,75	P06.0815.01.11 M	AU7T	X800	X510	GT42	X510	X400	3,2	2,0	0,19	1,67	11,0	6	PD06.0 PD07.3		
M16	2,0	3,0	P06.2530.01.11 M	AU7U	X800	X510	GT42	X510	X400	3,2	1,9	0,25	1,78	11,1	6	PD06.0 PD07.3		

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0510.01.10 M 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

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)



SP Legende
HM Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1088

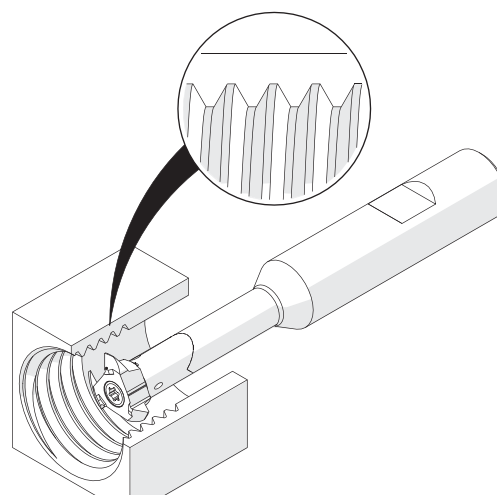
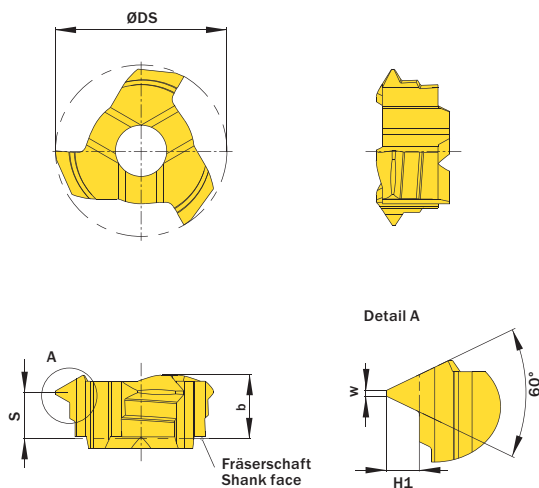


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenndurchmesser // As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	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	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P N M K S H O		mm	mm	mm	mm	
M14	10,82	0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3
M14	11,56	0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3
M14	13,32	0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3
M16	14,28	0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,7	0,21	PD06.0 PD07.3
M16	15,3	1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3
M18	16,3	1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	X800 X510 GT42 X510 X400	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1020.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 9,7 mm bzw. 11,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 9,7 mm and 11,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
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/413

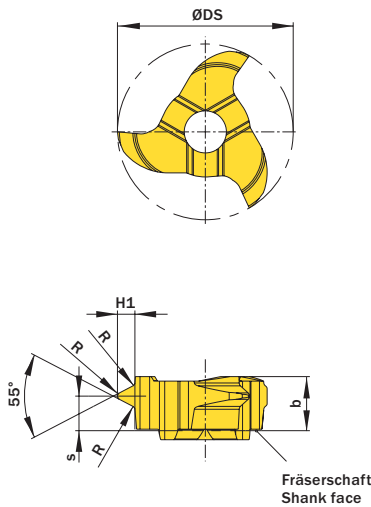


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

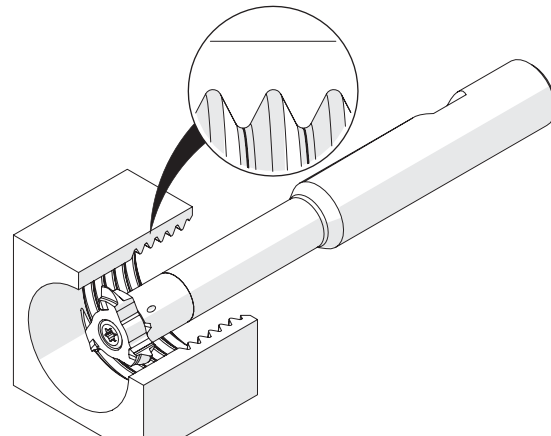


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		mm		
0,86	1,34	19	P10.0813.19 M	A1EK	X800 X510 G142 X510 X400	0,18	3,6	2,5	9,7	G 1/4"	13,0	3	PD06.0 PD07.3
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	X800 X510 G142 X510 X400	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	3	PD06.0 PD07.3
1,16	1,81	14	P12.1118.14 M	AGX4	X800 X510 G142 X510 X400	0,25	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	3	PD06.0 PD07.3
1,48	2,31	11	P12.1423.11 M	AC4K	X800 X510 G142 X510 X400	0,32	3,6	2,0	11,7	G 1"	18,8	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P12.1118.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis ab 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tool diameter as of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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

**ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680),
H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)**



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1253

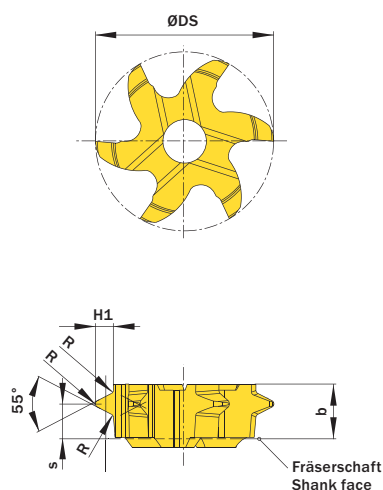


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

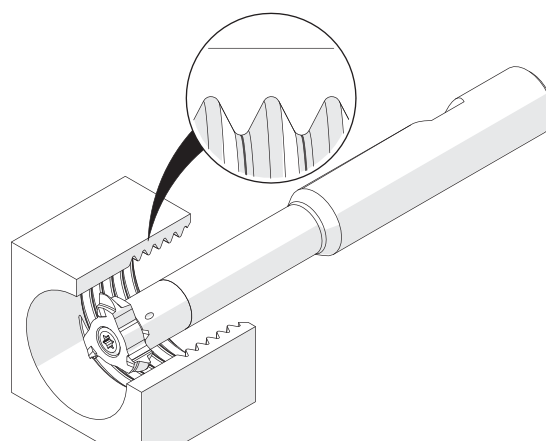


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		mm		
0,87	1,34	19	P06.0813.19.10 M	A0Y9	X800 X510 GT42 X510 X400	0,18	3,6	2,5	9,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
0,87	1,34	19	P06.0813.19.12 M	A09N	X800 X510 GT42 X510 X400	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3
1,18	1,81	14	P06.1118.14.12 M	A099	X800 X510 GT42 X510 X400	0,24	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.1118.14.12 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,6 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 9,6 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 499, 500, 501, 502		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 483		
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/404

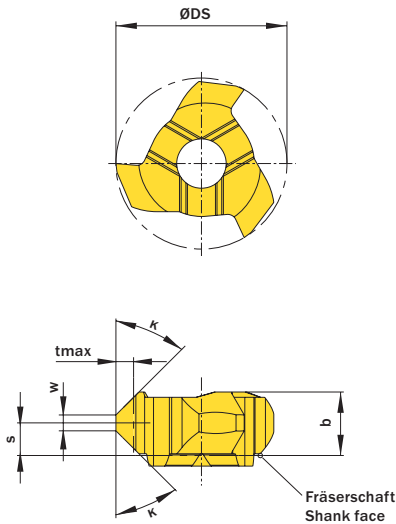


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

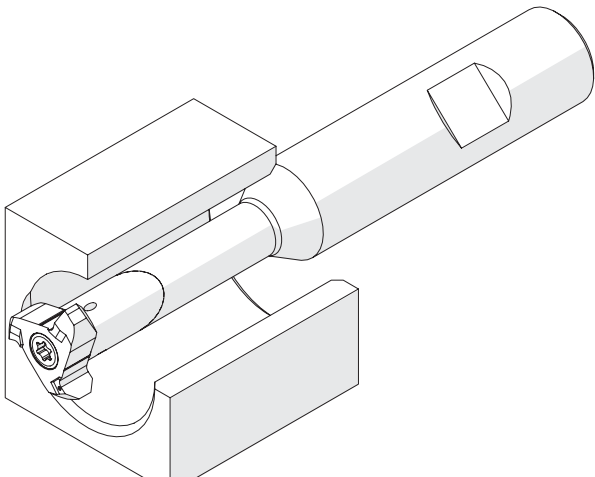
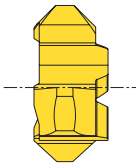


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	W	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						b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P	N	M	K	S	H						
45°	0,2	9,6	P09.4545.02 F	AA0U	X800	X510	GT42	X510	X400	3,37	1,7	1,4	9,3	3	PD06.0	
45°	0,9	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	X800	X510	GT42	X510	X400	3,5	1,8	1,0	9,7	3	PD06.0 PD07.3	
45°	1,2	12,0	P12.4545.35 F	ABG0	X800	X510	GT42	X510	X400	3,5	1,8	0,8	11,7	3	PD06.0 PD07.3	

Bestellbeispiel // Order example: P09.4545.02 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 499, 500, 501, 502		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 483		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)		



SP HM	Legende Legend	683
----------	-------------------	-----

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/971

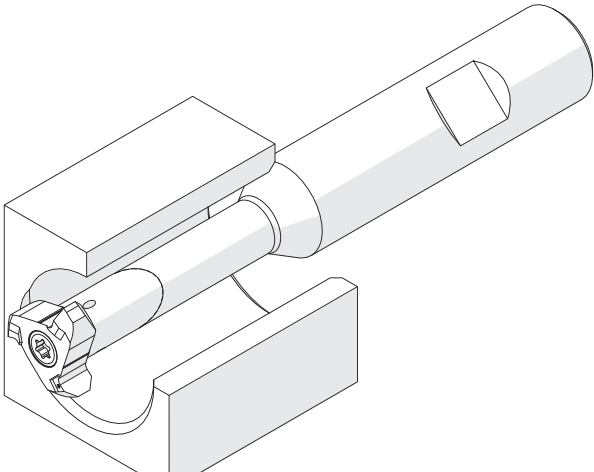
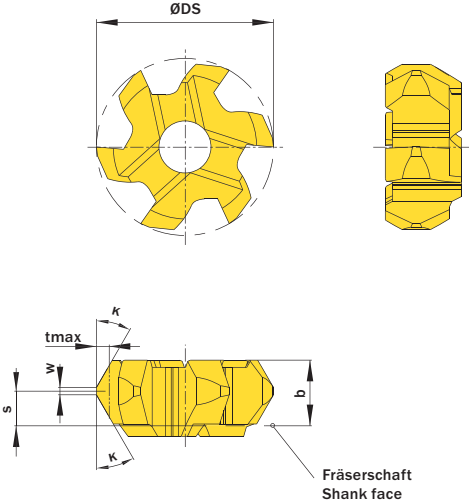


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

K	W 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	b mm	S mm	tmax mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
15°	0,2	10,0	P06.1515.02.10 F	AU7W	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,35	9,7	6	PD06.0 PD07.3
20°	0,2	10,0	P06.2020.02.10 F	AU7X	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,45	9,7	6	PD06.0 PD07.3
30°	0,2	10,0	P06.3030.02.10 F	AU7Y	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	0,7	9,7	6	PD06.0 PD07.3
45°	0,2	10,0	P06.4545.02.10 F	AU7V	X800 X510 GT42 X510 X400	3,6	1,9	1,2	9,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: P06.3030.02.10 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräsen von Schwalbenschwanznuten

Schneidkreisdurchmesser ab 11,7 mm mit 6 Schneiden.

Dovetail milling

Tool diameter of 11,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
**ALL (Seite/Page 678), H05 (Seite/Page 681)
H07 (Seite/Page 682)**



SP	Legende	683
HM	Legend	

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1371

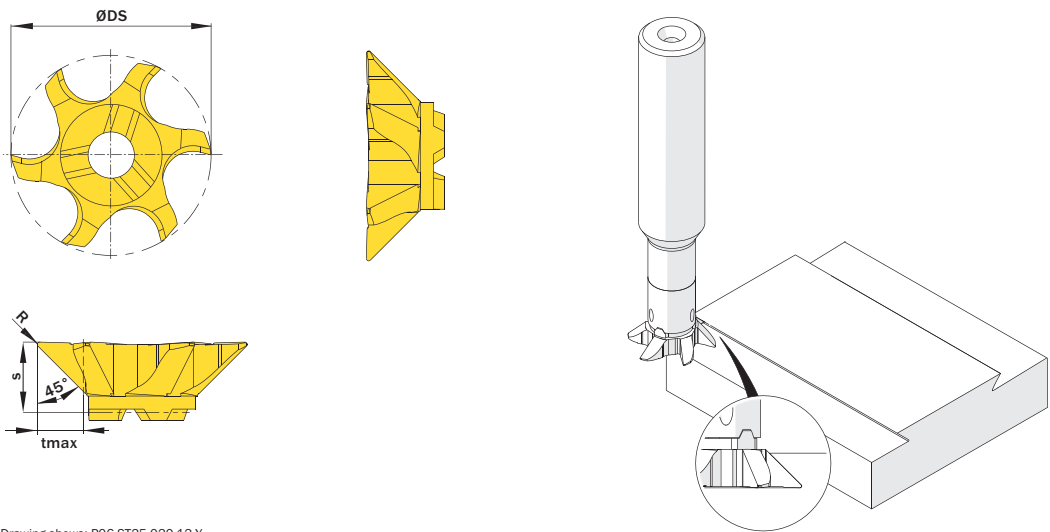


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

tmax	R	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	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P N M K S H O X800 X510 GT42 X510 X400	mm	mm		
2,5	0,2	12,0	P06.ST25.020.12 Y	A03H		3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.ST25.020.12 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)