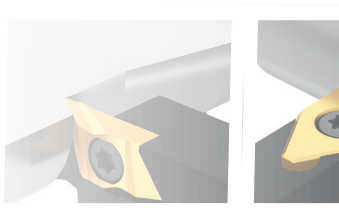
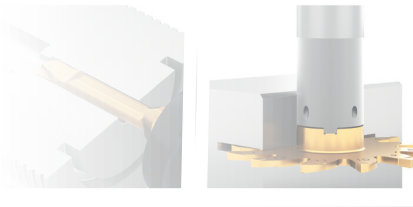
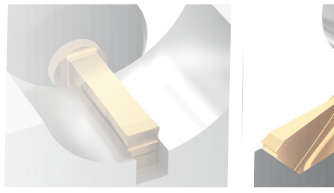
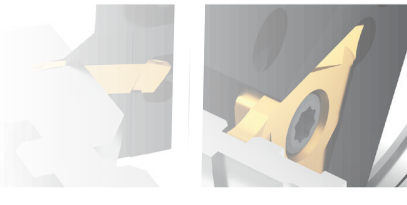
SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Hauptkatalog
Main Catalog

Edition
R25DE

SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

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 Papierauswahl 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.

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Hauptkatalog // Main Catalog

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

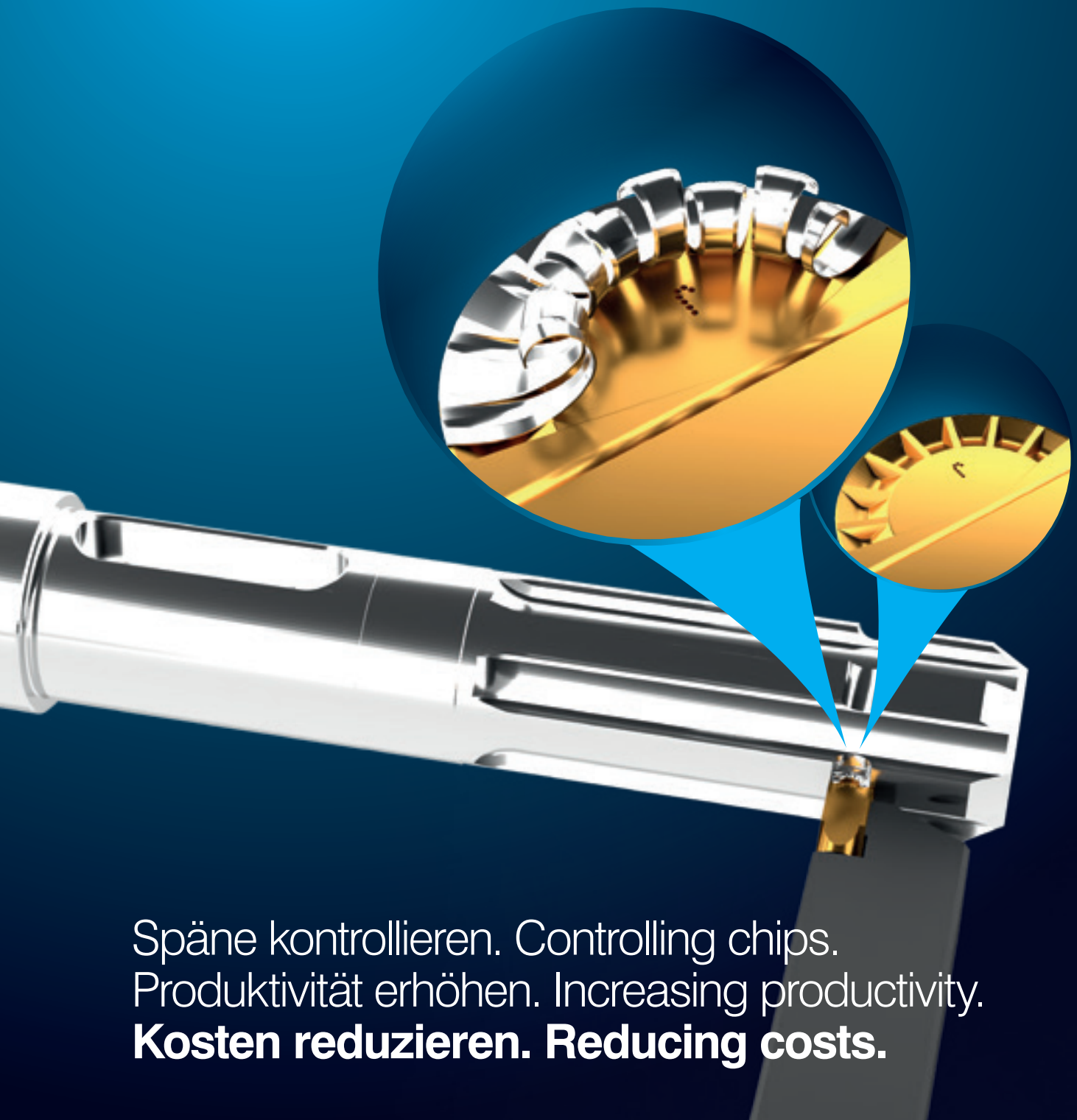
©2024 SIMTEK AG, Christophstrasse 18, DE-72116 Mössingen. Edition R25DE

simturn, simcut, simmill und GRADIUM sind eingetragene Marken der SIMTEK AG in der Europäischen Union, in der Türkei und in den USA. SIMTEK ist eine eingetragene Marken der SIMTEK AG in der Europäischen Union, in der Türkei, in den USA, in Singapur und auf den Philippinen. Alle Rechte vorbehalten. Irrtum, Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Nachdruck dieses Dokuments, auch auszugsweise, nur mit unserer schriftlichen Genehmigung. Wir behalten uns das Recht vor, Aktualisierungen, Änderungen und Ergänzungen an unserem Standardsortiment vorzunehmen. „QR Code" ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED.

simturn, simcut, simmill and GRADIUM are registered trademarks of SIMTEK AG in the European Union, Turkey and USA. SIMTEK is a registered trademark of SIMTEK AG in the European Union, Turkey, USA, Singapore and the Philippines. All rights reserved. Errors, misprints or changes excepted. Reprint of this document, complete or in extracts, only with our written permission. We reserve the right to conduct updates, modifications or amendments of our standard range. „QR Code" is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED.

3D-Gelaserte Spanformgeometrien:
Ihr Joker für erfolgreiche Spankontrolle

3D-Lasered chip forming geometries:
Your joker for successful chip control



Späne kontrollieren. Controlling chips.
Produktivität erhöhen. Increasing productivity.
Kosten reduzieren. Reducing costs.

SIMTEK Neuheiten // New SIMTEK products

3D-gelaserte Spanformgeometrien für maximale Spankontrolle:
3D-lasered chip forming geometries for maximum chip control:

Neue Schneidwerkzeuge mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie für verschiedene Anwendungen wie bspw. Ausdrehen von Bohrungen, Einstechen und Längsdrehen oder Einstechen und Profildrehen.

Der Einsatz von gelaserten Spanformgeometrien ermöglicht maximale Spankontrolle und erhöht die Prozesssicherheit sowie die Wirtschaftlichkeit der Bearbeitung.

New cutting inserts with 3D-lasered chip forming geometry for various applications such as boring of bores, grooving and turning or grooving and profiling.

Lasered chip forming geometries enable maximum chip control and increase the process reliability and machining efficiency.

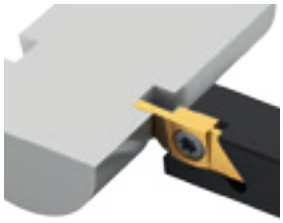
simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

ab Seite // as of page **97**

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Seite // page **186**

simturnK2
SIMTEK small part machining type K2



Seite // page **293**

simturnFX
SIMTEK small part machining type FX

ab Seite // as of page **417**

Axialeinstechen mit simturn D18!
Face grooving with simturn D18!

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Neue Axialwerkzeuge für das Axialstechen am Zapfen sowie Kopierdrehen von axialen Konturen ab Bohrungsdurchmesser Ø 6,0 mm mit Stechtiefen von bis zu 10 mm.

New face grooving tools for face grooving on pivots and copy turning of axial contours from groove diameters of Ø 6,0 mm on with grooving depths of up to 10 mm.

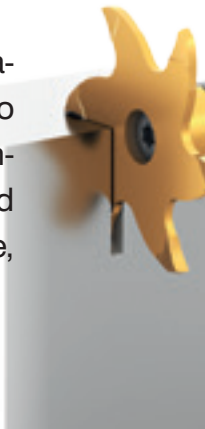
ab Seite // as of page **233**

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit simmill 9W!
Groove, slot and parting off milling with simmill 9W!

simmill9W
SIMTEK milling tools type 9W

Sechsschneidige Fräswerkzeuge mit Schneidkreis Ø 28,0 mm und Frästiefen bis zu 9,3 mm sowie zwölfschneidige Fräswerkzeuge mit Schneidkreis Ø 50,0 mm und Frästiefen bis zu 16,5 mm für das Nut, Trenn- und Schlitzfräsen!

Six-edged milling inserts with cutting diameter Ø 28.0 mm and milling depths up to 9.3 mm as well as twelve-edged milling inserts with cutting diameter Ø 50.0 mm and milling depths up to 16.5 mm for groove, slot and parting off milling!



ab Seite // as of page **617**

Späne kontrollieren. Produktivität erhöhen. **Kosten reduzieren.**

Controlling chips. Increasing productivity. **Reducing costs.**

Senken Sie Ihre Kosten mit 3D-gelaserten Spanformgeometrien. Reduce your costs with 3D-lasered chip forming geometries.

SIMTEK Präzisionswerkzeuge stehen für hohe Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit.

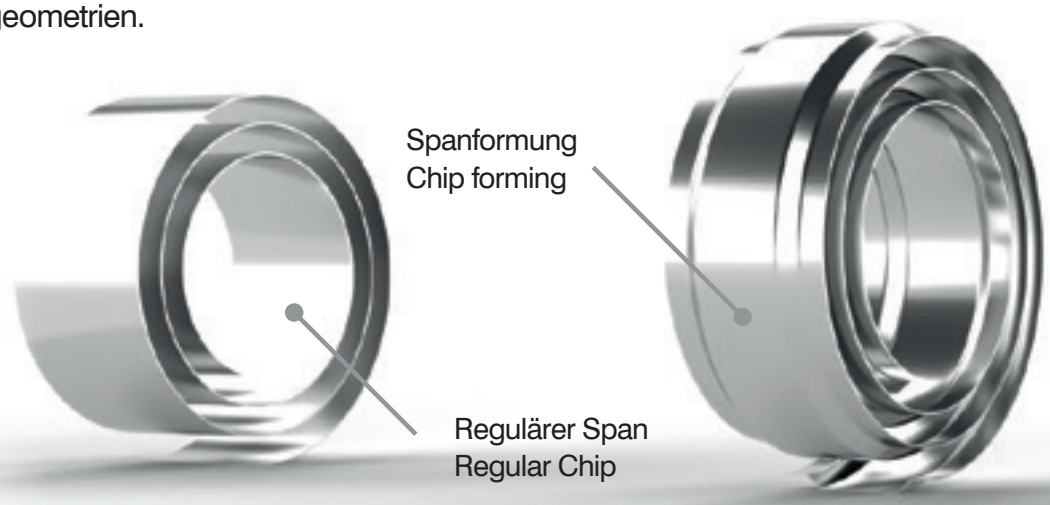
Mittels 3D-gelaserten Spanformgeometrien steigern wir diese Leistungsfähigkeit und Prozesssicherheit selbst unter schwierigsten Bearbeitungsbedingungen. Grundlage sind auch weiterhin präzisionsgeschliffene SIMTEK Präzisionswerkzeuge aus Hartmetall, wie Sie sie seit 1994 von uns kennen und erwarten.

Anwendungsspezifisch erweitern wir diese um 3D-konturierte, gelaserte Spanformgeometrien.

SIMTEK precision tools stand for high performance and process reliability.

Thanks to 3D-lasered chip forming geometries, we increase this performance and process reliability even within the most difficult machining conditions. The basis remain precision-ground carbide tools from SIMTEK, in the quality you know and expect from us since 1994.

Depending on the application, we expand these with 3D-contoured, lasered chip forming geometries.



Optimale Spankontrolle ist von entscheidender Bedeutung für wirtschaftliche Zerspanung.
Optimum chip control is of decisive importance for economical machining.

Diese Geometrien erfüllen unterschiedlichste Zielsetzungen, aber vor allem zwei: **Ihre Kosten senken und Ihre Produktivität steigern.**

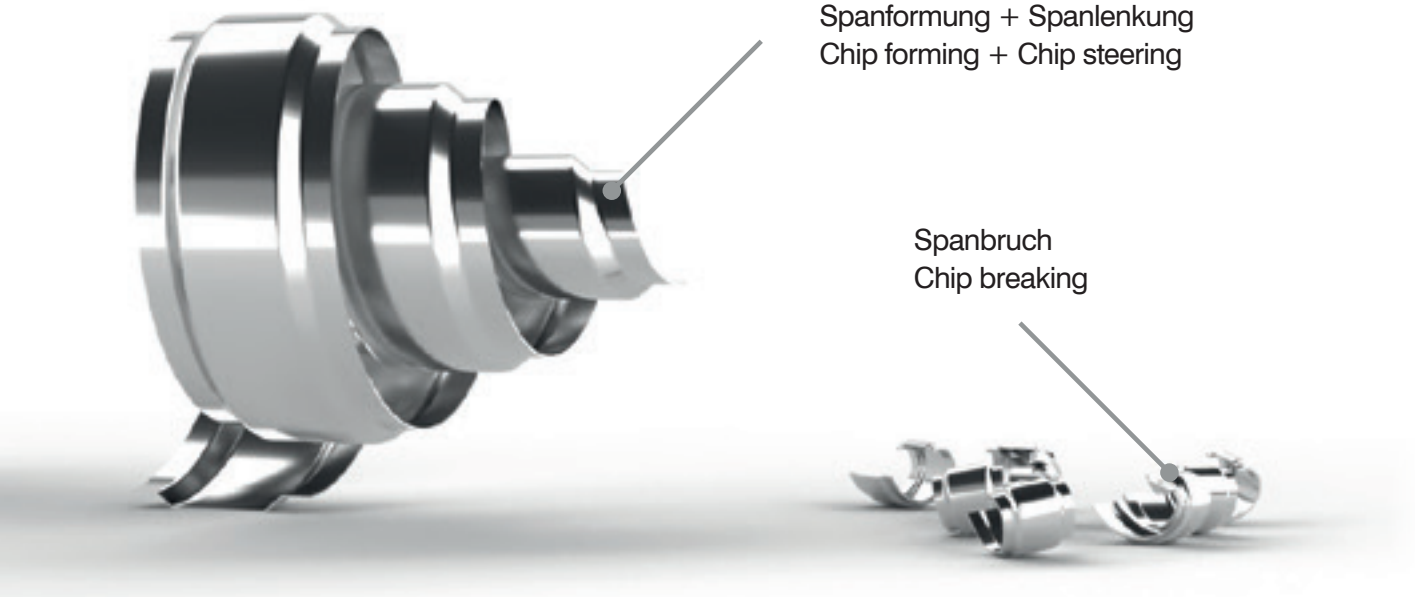
Optimale Zerspanungsbedingungen in jeder Lage, Nebenzeiten reduzieren, 100% Kontrollen vermeiden: Es gibt viele Gründe in der Serienfertigung für eine optimale Spankontrolle zu sorgen. SIMTEK bietet lasergefertigte, hochpräzise 3D-Spanformgeometrien an, die speziell an Ihren Anwendungsfall angepasst sind. Die Späne werden je nach Bedarf geformt, gelenkt, segmentiert, gebrochen oder durch Kombinationen dieser Kontrollmechanismen aus dem Bearbeitungsbereich entfernt.

Dabei haben wir vor allem eines im Blick: **Ihre Kosten zu senken und die Produktivität zu erhöhen!**

These geometries follow a wide variety of objectives, but mainly two: **to reduce your costs and increase your productivity.**

Optimum machining conditions at any time, reducing non-productive time, avoiding 100% controls: there are many reasons to ensure optimum chip control in series production. SIMTEK offers highly precise, 3D-lasered chip forming geometries, which are specifically adapted to your machining application. According to the requirements, the chips are shaped, steered, segmented, broken or, by combinations of these control mechanisms, removed from the machining area.

During the whole process, we focus on two things above all: **Reducing your costs and increasing your productivity!**



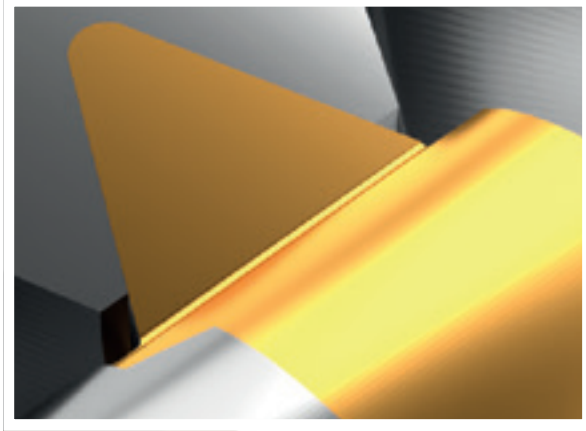
Anwendungsbeispiel // Exemplary application

Segmentierung, Formung und Bruch eines Spans mithilfe 13 gelaserter Spanformtaschen
Segmenting, forming and breaking of the chip thanks to 13 lasered chip forming pockets

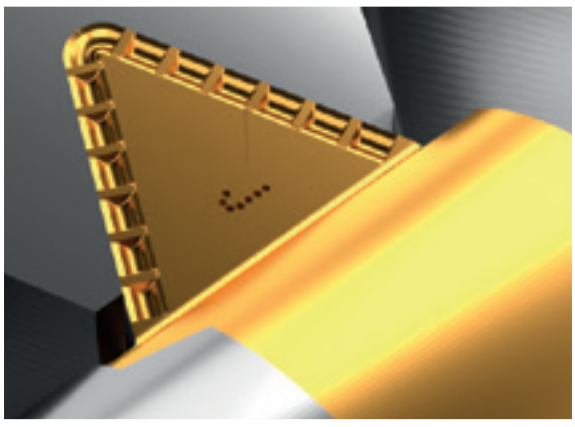
Die Umstellung dieser kundenindividuellen Gewindebearbeitung erfolgte mit dem Ziel, Nebenzeiten zu reduzieren. Grund für die zuvor hohen Nebenzeiten war eine schwer kontrollierbare Spanbildung, die mit herkömmlichen Methoden zur Spankontrolle nicht gelöst werden konnte.

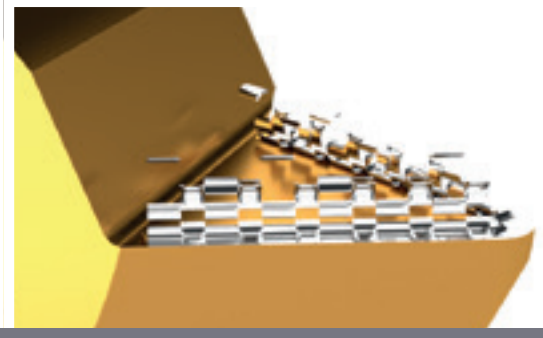
The conversion of this customized threading application was carried out with the goal to reduce non-productive times. The reason for the previously high non-productive times was a chip forming that was difficult-to-control and could not be solved with conventional methods for chip control.

Ausgangslage // Initial situation



Anwendungsspezifische Spankontrolle mit 13 gelaserten Spanformtaschen // Application-specific chip control using 13 lasered chip forming pockets





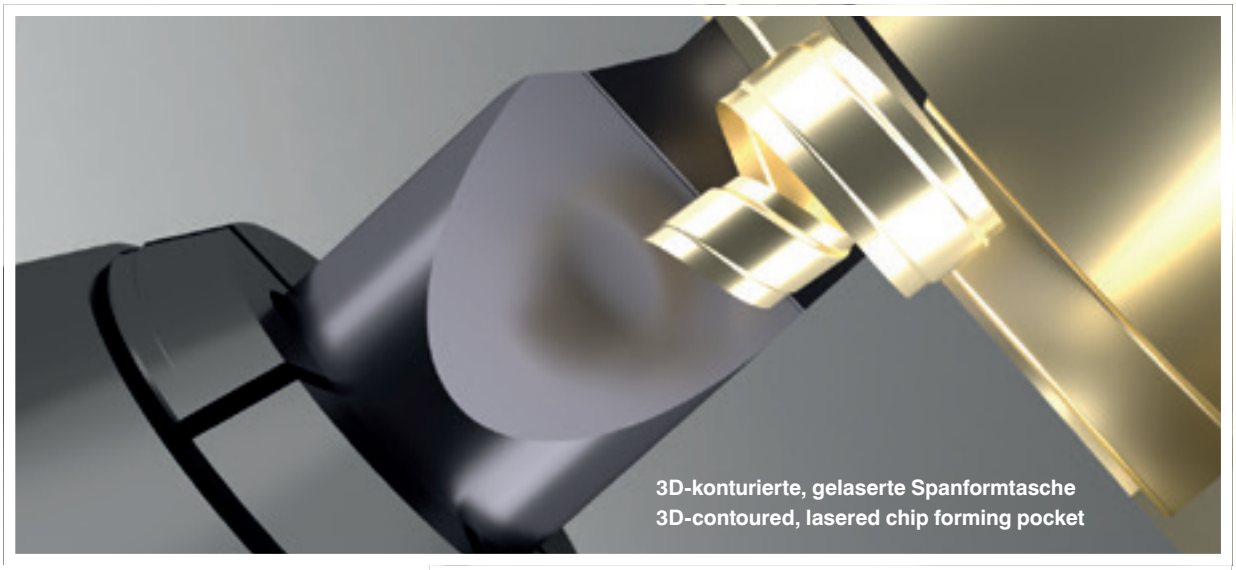
Sprechen Sie uns an, wir sind gerne für Sie da // Contact us, we will be glad to be at your service
www.simtek.com/kontakt

Anwendungsbeispiel // Exemplary application

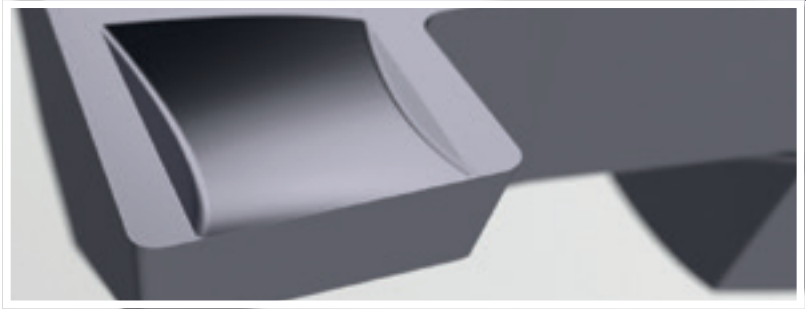
Kontrollierte Lenkung von langspanenden Werkstoffen mittels 3D-konturierter, gelaserter Spantasche
Controlled steering of long-chipping materials thanks to 3D-contoured, lasered chip forming pocket

Für langspanende, schwer kontrollierbare Werkstoffe, wie bleifreiem Kupfer und Messing, eignen sich 3D-konturierte, gelaserte Spanformtaschen in besonderem Maße. Inbesondere bei der Innenbearbeitung mit kleinen Bohrungsdurchmessern, können Späne auf diese Weise sicher und kontrolliert aus dem Bauteil gelenkt werden. Maschinenstillstandszeiten können auf diese Weise signifikant reduziert oder ganz vermieden werden.

For long-chipping and difficult-to-control materials, such as lead-free copper and brass, 3D-contoured, lasered chip forming pockets are exceptionally suitable. Especially during internal machining applications with small bore diameters, chips can be steered out of the component in a safe and controlled manner this way. Machine downtimes can be significantly reduced or even avoided altogether as a result.



3D-konturierte, gelaserte Spanformtasche
3D-contoured, lasered chip forming pocket



Axialeinstechen mit simturn D18!
Face grooving with simturn D18!

Im Bereich simturn DX erweitert SIMTEK das Standardprogramm an Axialwerkzeugen für das Axialstechen am Zapfen sowie das Kopierdrehen von axialen Konturen.

Die neuen Axialwerkzeuge ermöglichen Bearbeitungen mit sehr hohen Stechtiefen in kleinen Bohrungsdurchmessern. So sind bereits Einstiche in **Bohrungsdurchmessern ab Ø 6,0 mm mit Stechtiefen von bis zu 10 mm** möglich.

Dank angebrachter Eckenradien zum Kopieren axialer Konturen können Einstechbearbeitungen sowie Kantenbrüche mit nur einem Werkzeug durchgeführt werden.

Das Werkzeugsystem simturn DX bestehend aus stirnseitig aufgeschraubten, präzisionsgeschliffenen Schneidwerkzeugen und schwingungsgedämpften Trägerwerkzeugen aus Stahl oder Hartmetall ist ausgelegt auf höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit.

SIMTEK is expanding its standard range of axial tools for face grooving on pivots and copy turning of axial contours.

These new tools enable machining with very high grooving depths in small bore diameters. For example, grooving is possible in **bore diameters from Ø 6.0 mm on with grooving depths of up to 10 mm.**

Thanks to the attached corner radii for copying axial contours, grooving and edge breaking can be machined with just one tool.

The tool system simturn DX, consisting of precision-ground cutting inserts and anti-vibration carbide and steel toolholders, is designed for maximum precision and high repeat accuracy.

Die simturn D18 Axialwerkzeuge finden Sie auf Seite 233
The simturn D18 face gooving tools can be found on page 233

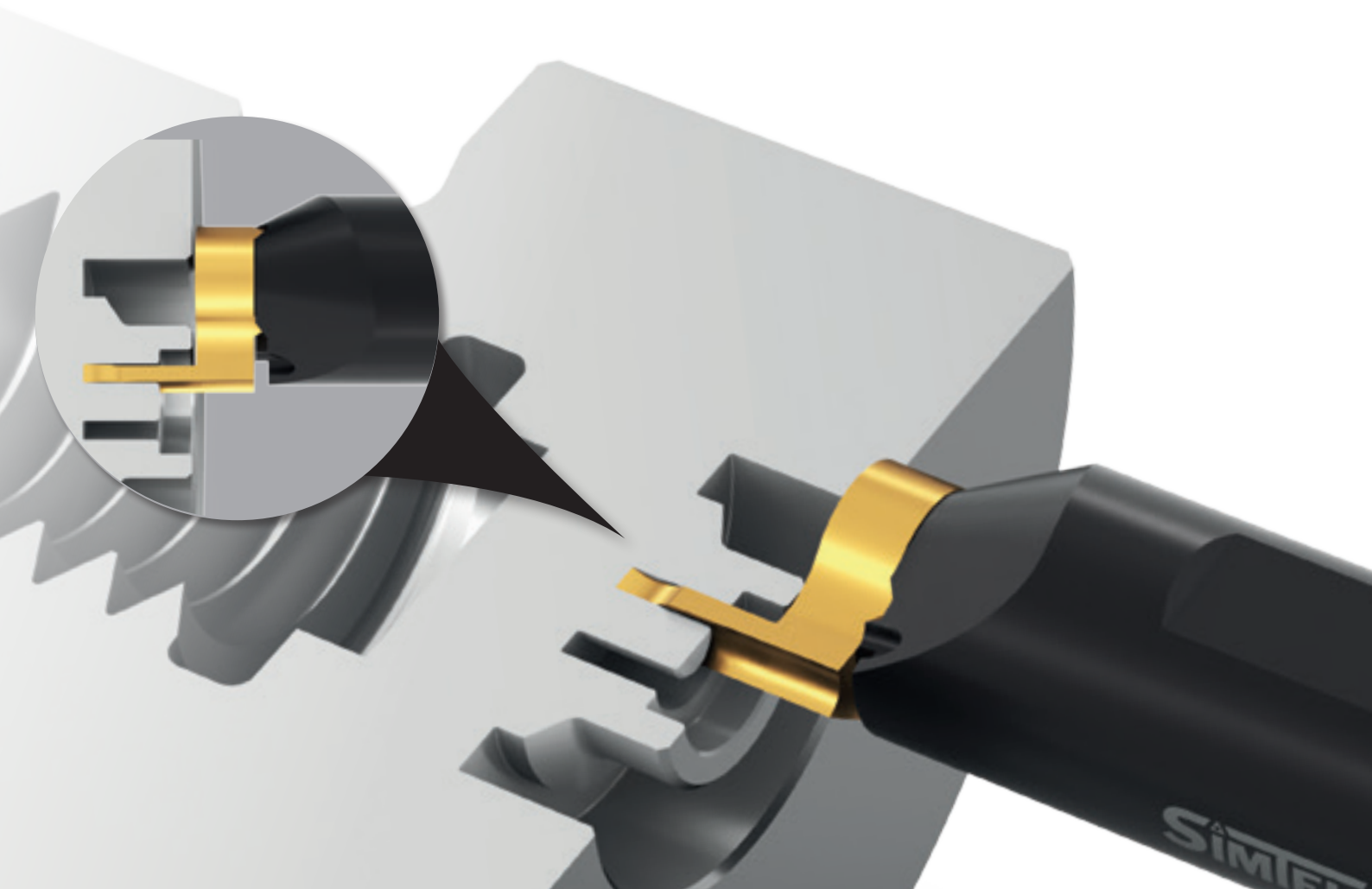
simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Vorteile auf einen Blick:

+ Bohrungsdurchmesser von Ø 6,0 mm bis Ø 14,0 mm
+ Stechtiefen von 5,0 mm bis 10 mm
+ Schneidbreiten von 1,0 mm bis 4,0 mm
+ Stirnseitig aufschraubbare, präzisionsgeschliffene Schneidwerkzeuge aus Hartmetall
+ Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl
+ Ausgelegt auf höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit

Advantages at one glance:

+ Bore diameters from Ø 6.0 mm to Ø 14.0 mm
+ Grooving depths from 5.0 mm to 10 mm
+ Cutting edge widths from 1,0 mm to 4,0 mm
+ Precision-ground cutting inserts
+ Anti-vibration carbide or steel toolholders
+ Designed for maximum precision and repeat accuracy



SIMTEK

simmill 9W
SIMTEK milling tools type 9W

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit simmill 9W!

Groove, slot and parting off milling with simmill 9W!

Das Werkzeugsystem simmill 9W besteht aus hochleistungsfähigen Fräswerkzeugen, welche gerade bei anspruchsvollen Fräsbearbeitungen allerhöchste Präzision, eine sehr hohe Zerspanungsleistung sowie eine sehr lange Lebensdauer bieten.

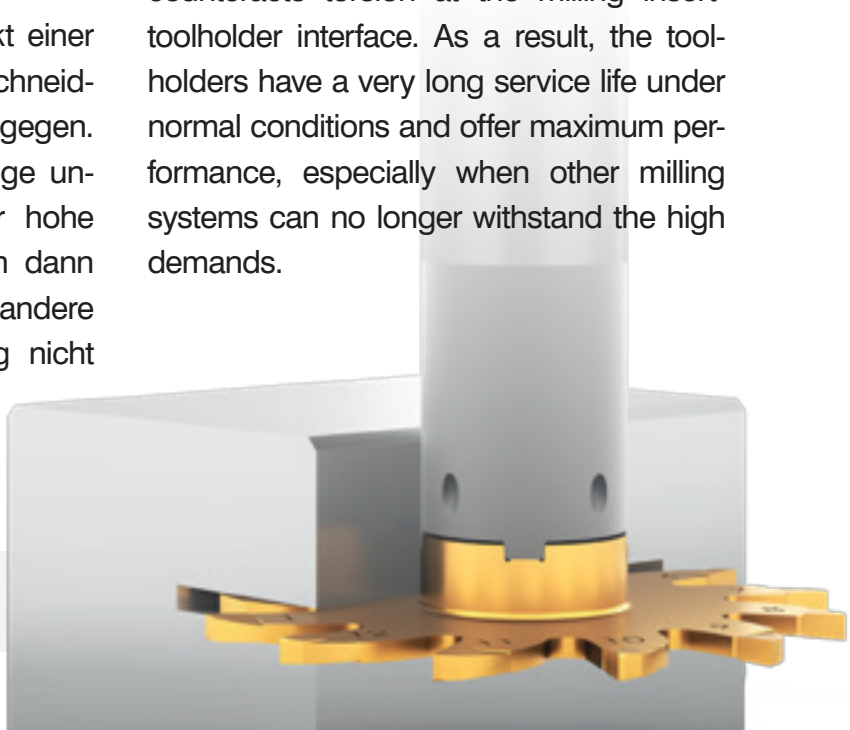
Dank einer Hochleistungs-Verzahnungstechnologie, bei der die Frässchneideinsätze nahezu vollflächig am Grund sowie den Flanken des Plattensitzes anliegen, können mit simmill 9W sehr hohe Drehmomente übertragen, der Rund- und Planlauf erheblich verbessert sowie schlussendlich die Zerspanungsleistung signifikant erhöht werden.

Die Hochleistungs-Verzahnung wirkt einer Torsion an der Schnittstelle Frässchneideinsatz-Trägerwerkzeug effektiv entgegen. Dadurch haben die Trägerwerkzeuge unter Normalbedingungen eine sehr hohe Lebensdauer und bieten vor allem dann höchste Leistungsfähigkeit, wenn andere Frässysteme der hohen Belastung nicht mehr standhalten können.

The simmill 9W tool system consists of high-performance milling tools that offer maximum precision, very high cutting performance and a very long service life, especially for demanding milling operations.

Thanks to a high-performance toothing technology, in which the milling inserts make almost full-surface contact with the base and flanks of the insert seat, simmill 9W transmits very high torques, considerably improves radial and axial run-out and, ultimately, significantly increases the cutting performance.

The high-performance toothing effectively counteracts torsion at the milling insert-toolholder interface. As a result, the toolholders have a very long service life under normal conditions and offer maximum performance, especially when other milling systems can no longer withstand the high demands.



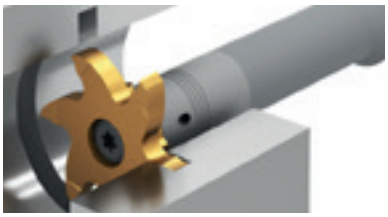
Weitere Informationen auf // Further information on
www.simtek.com

Ihr passendes Plus für nahezu jeden Anwendungsfall!
Your ideal plus for almost any application!

simmill PMX | PX | SX | UX | VX
SIMTEK milling tools type PMX | PX | SX | UX | VX

+ **Preis** // Price
+ **Sortimentsvielfalt**
  Variety of product ranges
+ **Sehr flexibles System**
  Very flexible system
+ **Hohe Verfügbarkeit ab Lager**
  High availability ex stock

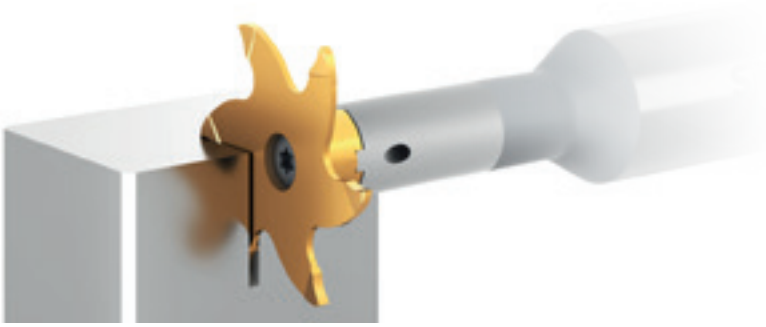
simmill 4U | 4V
SIMTEK milling tools type 4U | 4V



+ **Standzeit** // Service life
+ **Präzision** // Precision
+ **Rund- und Planlauf**
  Radial and axial runout
+ **Stabilität** // Stability
+ **Zerspanungsleistung**
  Cutting performance

simmill 9W
SIMTEK milling tools type 9W

++ **Standzeit** // Service life
++ **Präzision** // Precision
++ **Rund- und Planlauf**
  Radial and axial run-out
++ **Zerspanungsleistung**
  Cutting performance
+ **Ähnliche Leistungsfähigkeit wie Monoblockwerkzeuge bei günstigerem Preis**
  Similar performance to monoblock tools at a lower price
+ **Sehr hohe Frästiefen bereits bei sehr geringen Schneidenbreiten**
  Very high milling depths even with very small cutting edge widths



Vergleich der Verzahnungsformen im Plattensitz:
Comparison of the tooth forms in the insert seat:

simmill PMX | PX | SX | UX | VX
SIMTEK milling tools type PMX | PX | SX | UX | VX

simmill 4U | 4V
SIMTEK milling tools type 4U | 4V

simmill 9W
SIMTEK milling tools type 9W

Durch die steileren Flanken der präzisionsgeschliffenen Verzahnungsformen bei simmill 4U/4V und simmill 9W erhöhen sich Kraftaufnahme, Stabilität und Präzision um ein Vielfaches gegenüber der gesinterten Verzahnungsform bei simmill PMX/PX/SX/UX/VX. Dies führt zu einer signifikanten Verbesserung der Bauteilqualität und einer verlängerten Standzeit.

The steeper flanks of the precision-ground tooth forms of simmill 4U/4V and simmill 9W increase force absorption, stability and precision by a multiple compared to the sintered tooth form of simmill PMX/PX/SX/UX/VX. This leads to a significant improvement in component quality and a longer service life.

Hochpräzise Kleinteilebearbeitung
mit Werkzeugen der SIMTEK Group!

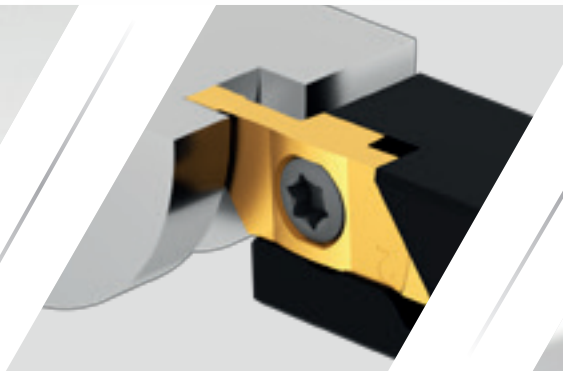
High-precision small part machining
with tools from the SIMTEK Group!

Seit 30 Jahren ist die SIMTEK Group der Spezialist für Präzisionswerkzeuge für die hochpräzise Bearbeitung von Kleinteilen.

Mit rund 5.600 Standardwerkzeugen für die Innenbearbeitung ab Mindestdurchmesser 0,3 mm bis zu Mindestdurchmesser 24,5 mm sowie für die Außenbearbeitung mit Schaftabmessungen ab 7,0 mm x 7,0 mm bietet die SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH für nahezu jede Anwendung in der Kleinteilebearbeitung das passende Werkzeug, verbunden mit hoher Prozesssicherheit, Wiederholgenauigkeit und Leistungsfähigkeit.

For 30 years, the SIMTEK Group has been the specialist for precision tools for high-precision small part machining.

With around 5.600 standard tools for internal machining starting with a minimum diameter of 0.3 mm up to a minimum diameter of 24.5 mm as well as for external machining with shank dimensions from 7.0 mm x 7.0 mm on, SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH offers the right tool for almost any application in small part machining, combined with high process reliability, repeatability and performance.



Speziell das Werkzeugsystem simturn AX, welches von SIMTEK bereits im Jahr 1998 entwickelt und eingeführt wurde, ist konzipiert für höchste Leistungsfähigkeit und Stabilität und ermöglicht großartige Leistungen in kleinsten Bohrungen ab bereits Ø 0,3 mm.

Zusammen mit den hochleistungsfähigen Präzisionswerkzeugen der Marke Kaestner-Tools für das Bohren, Senken, Reiben und Fräsen, kann Ihnen eine noch größere Auswahl an kosteneffizienten Bearbeitungslösungen aus der SIMTEK Group angeboten werden.

Aber auch für Ihren individuellen Anwendungsfall, findet die SIMTEK Group die bestmögliche Lösung – speziell angepasst an Ihre individuellen Bedürfnisse und Anforderungen.

Especially the tool system simturn AX, developed and introduced by SIMTEK in 1998, is designed for maximum performance and stabilityand allows great performance in smallest bores as of Ø 0.3 mm.

Together with the high-performance precision tools from the brand Kaestner-Tools for drilling, countersinking, reaming and milling, an even wider range of cost-effective machining solutions from the SIMTEK Group can be offered.

Also for your individual application, the SIMTEK Group will find the best possible solutions – optimally adapted to your individual needs and requirements.

Weitere Informationen auf // Further information on
www.simtek.com

Made by SIMTEK.

Made for you.

Eine Schneidstoffgeneration für SIMTEK Group Werkzeuge: Von SIMTEK entwickelt und im Haus gefertigt, um höchsten Anforderungen zu entsprechen.

GRADIUM-Schneidstoffe stehen für ein ideales Zusammenspiel aus Hartmetallsubstrat, Schneidenveredelung und Verschleißschutzbeschichtung. Sie stehen auch für eine gleichbleibende Prozessgüte und hohe Qualität, die wir durch hauseigene Beschichtungsanlagen und Fertigungsprozesse gewährleisten können. Die Verkettung der einzelnen Fertigungsschritte im Haus bietet darüber hinaus noch kürzere Produktionszeiten und logistische Vorteile.

GRADIUM Hochleistungs Schneidstoffe:
Gemacht für Ihren Erfolg.

A generation of high performance grades for SIMTEK Group precision tools: Designed and made by SIMTEK in order to meet highest expectations.

GRADIUM cutting grades stand for an ideal combination of carbide substrate, cutting edge finish and high performance coatings. They also stand for process reliability and high quality, which is one of the results of adding the coating production to the rest of the manufacturing processes we already do inhouse. This chain of manufacturing processes also provides even shorter production times and logistical advantages.

GRADIUM high performance grades:
Made for your success.

Weitere Informationen auf // Further information on
www.simtek.com/gradium

* Die jeweils empfohlene Variante ist abhängig vom Werkzeugsystem und der Anwendung. Der Katalogseitenspalte „Empfohlene Schneidstoffe“ und dem Webcodetool (www.simtek.com) können Sie die jeweils empfohlene Variante entnehmen.

The recommended variant depends on the tool system and the application. Please refer to the catalog page column „Recommended cutting grades“ or check our webcode tool (www.simtek.com) for recommended variants.

GRADIUM
HIGH PERFORMANCE GRADES

GRADIUM Hochleistungs-Schneidstoffe
GRADIUM high-performance cutting grades

Mit dem umfangreichen Sortiment an Hochleistungs-Schneidstoffen bietet die SIMTEK Group speziell für das Werkzeug und das zu bearbeitende Material definierte Schneidenveredelungen.

Beispielsweise **GRADIUM X8**, der goldfarbenen Allround-Hochleistungsschneidstoff, ist ideal geeignet für einen erfolgreichen und leistungsstarken Einsatz von SIMTEK Werkzeugen. **GRADIUM X8** ist unsere erste Wahl: der Universalschneidstoff liefert optimale Ergebnisse in den meisten Werkstückmaterialien, bietet das beste Preis-Leistungs-Verhältnis und zeichnet sich durch kurze Lieferzeiten aus!

Profitieren Sie bei Ihrer Bauteilbearbeitung von den Vorteilen der von SIMTEK selbst entwickelten und gefertigten Hochleistungsschneidstoffen. Das komplette Sortiment an Schneidstoffen finden Sie unter: **www.simtek.com/gradium.**

With its extensive range of high-performance cutting grades, SIMTEK Group offers the right cutting grade for each combination of tool and application.

For example, **GRADIUM X8**, the gold-colored allround high-performance cutting grade, is ideally designed for the successful and high-performance use of SIMTEK tools. **GRADIUM X8** is our first choice and suitable for use in most materials. In addition, the cutting material is characterized by the best price-performance ratio and short delivery times.

Benefit from the advantages of the inhouse designed and manufactured cutting grades for your component machining. The complete range of cutting grades can be found here:
www.simtek.com/gradium.

Werkzeuglösungen zur Herstellung von Zylinderschnecken!

Tooling solutions for the manufacturing of cylindrical worms!

Die Herstellung Ihrer Zylinderschnecken mit den Hochleistungswerkzeugen aus dem Hause SIMTEK bietet Ihnen viele Vorteile. Neben der bewährten Qualität der SIMTEK Werkzeuge sorgen auch die hohe Prozesssicherheit sowie ein einfaches Handling dafür, dass Sie wertvolle Nebenzeiten einsparen, Standzeiten und -mengen erhöhen und eine hohe Qualität Ihrer gefertigten Zylinderschnecken erzielen können.

The manufacturing of your cylindrical worms with high-performance tools from SIMTEK offers you many advantages. In addition to the established quality of SIMTEK tools, the high process reliability and the easy handling enable you to save valuable non-productive time, increase tool life and production quantities and to achieve a high quality of your manufactured cylindrical worms.

Weitere Informationen auf // Further information on
www.simtek.com

Hierbei bietet SIMTEK Ihnen einen kompletten In-House Service:
In this context, SIMTEK offers you a complete in-house service:

- Schnelle Angebotserstellung
- Profilberechnung, inkl. eventueller Optimierungen am Profil hinsichtlich Laufruhe der Schnecken, Standzeit, etc.
- Auf Ihren spezifischen Fall optimal angepasste Werkzeugauslegung unter Berücksichtigung aller möglichen Optimierungsmöglichkeiten
- Hochpräzise Fertigung der Werkzeuge
- Beschichtung mit hauseigenen Hochleistungsschneidstoffen
- Bei Bedarf, Unterstützung beim Einfahren der Werkzeuge vor Ort an der Maschine, wodurch sich ebenfalls Optimierungsmöglichkeiten ergeben können

- Fast quotation process
- Profile calculation, incl. possible optimization of the profile with regard to e.g. smooth running of the worms, service life, etc.
- Tool design optimally adapted to your specific application, taking into account all possible optimization options
- Highly precise manufacturing of the tools
- Coating with in-house high-performance cutting grades
- If required, support during the on-site running-in of the tools on the machine, which can also result in optimization possibilities

Dies ermöglicht es uns, den kompletten Prozess systemgesteuert überwachen und schnell auf eventuelle Anpassungsbedürfnisse reagieren zu können - um Ihnen **die bestmögliche Werkzeuglösung für Ihre Zylinderschneckenfertigung** zu liefern und Sie während des gesamten Prozesses ideal unterstützen zu können!

This enables us to monitor the complete process in a system-controlled manner and to react quickly to any possible adjustment requirements - in order to provide you with the **best possible tooling solution for your cylindrical worm manufacturing** and to be able to support you ideally throughout the entire process!

Mit den Werkzeuglösungen von SIMTEK können Sie die folgenden Zylinderschnecken effizient und prozesssicher herstellen:

With the tooling solutions from SIMTEK, you can manufacture the following variants of cylindrical worms efficiently and process reliably:

- ZI (ZE)
- ZA
- ZN
- ZK
- ZW
- ZC (ZH)

Um Ihnen das für Ihren Anwendungsfall bestmögliche Werkzeug anbieten zu können, bitten wir Sie, uns ein Anfrageformular vollständig ausgefüllt an **offer@simtek.com** zu senden. Das Formular finden Sie unter: **www.simtek.com/zylinderschnecken**

In order to provide you with the best possible tooling solution, we kindly ask you to fill out the inquiry form and to send it via email to **offer@simtek.com.** The inquiry form can be found: **www.simtek.com/cylindrical-worms**

Rundlaufende Hochleistungswerkzeuge

Bohren | Senken | Reiben | Fräsen

Rotating high performance tools

Drilling | Countersinking | Reaming | Milling

Die Marke Kaestner-Tools bietet Ihnen Hochleistungswerkzeuge für die Bereiche Bohren, Senken, Reiben oder Fräsen. Das Sortiment bietet bauteilspezifische Schaftwerkzeuge aus Hartmetall der Werkzeugarten der Werkzeugarten Spiralbohrer, Stufenbohrer, Senker, Schaftfräser, Formfräser, Reibahlen und Stufenreibahlen.

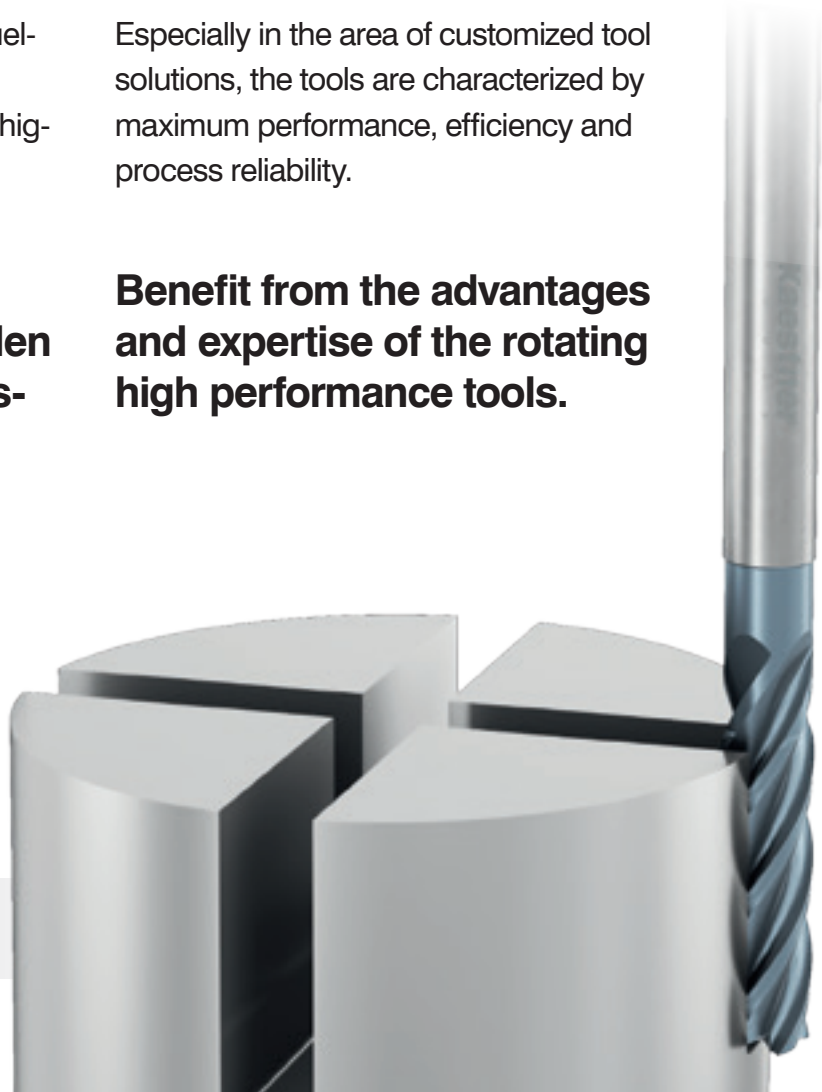
Speziell im Bereich der kundenindividuellen Werkzeuglösungen bestechen die Werkzeuge durch höchste Leistungsfähigkeit, Effizienz und Prozesssicherheit.

Profitieren Sie in Ihrer Bauteilfertigung von den Vorteilen der rundlaufenden Hochleistungswerkzeuge.

The brand Kaestner-Tools offers you high-performance tools for drilling, countersinking, reaming or milling. The range includes component-specific shank tools made of carbide of the tool types twist drills, step drills, countersinks, end mills, form mills, reamers and step reamers.

Especially in the area of customized tool solutions, the tools are characterized by maximum performance, efficiency and process reliability.

Benefit from the advantages and expertise of the rotating high performance tools.



Weitere Informationen auf // Further information on

www.simtek.com

drilling
bohren
senken
countersinking
reaming
reiben
fräsen
milling

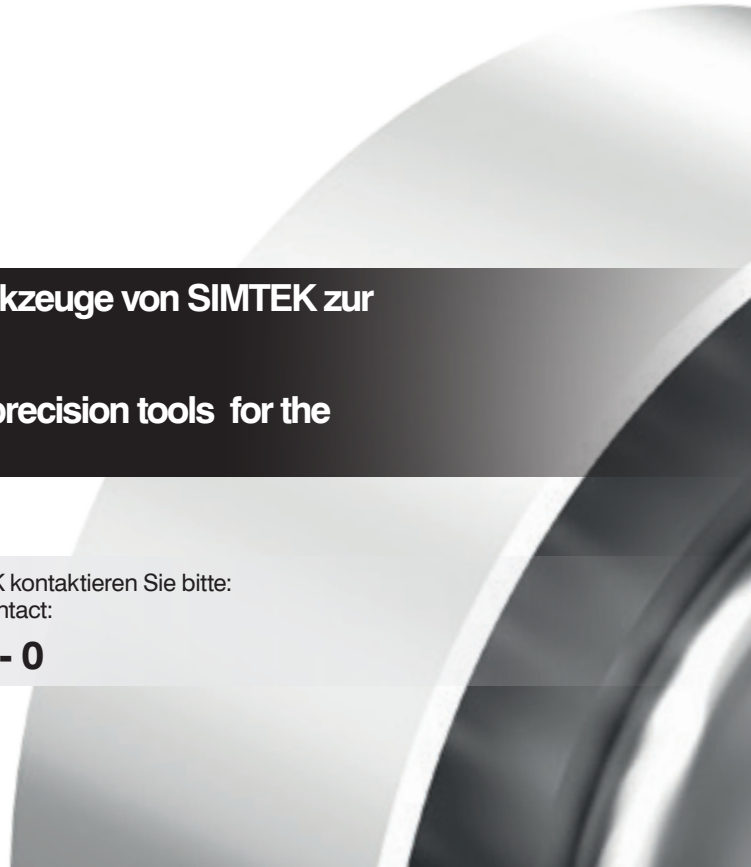
Verzahnungsfräsen mit SIMTEK!
Gear milling with SIMTEK!

Das Modul- oder Formfräsen ist ein entscheidender Prozess in der Fertigung von Zahnrädern und anderen zahnradähnlichen Komponenten. Diese Technik ermöglicht die präzise Herstellung von Zahnrädern mit verschiedenen Zahnprofilen und Modifikationen, die für die Leistung und Funktionalität von Maschinen und Getrieben entscheidend sind.

SIMTEK bietet Ihnen effiziente Werkzeuglösungen zur Herstellung von Verzahnungen nach Bezugsprofil nach DIN 3972: BPII, BPIII und BPIV. Das Portfolio umfasst dabei modulare Zirkularfräswerkzeuge aus Vollhartmetall und mit Wendeschneidplatten bestückte Scheibenfräser oder Messerköpfe mit mehreren Plattensitzen.

Module or form milling is a crucial process in the production of gears and other gear-like components. This technique enables the precise production of gears with different tooth profiles and modifications, which are crucial for the performance and functionality of machines and transmissions.

SIMTEK offers you efficient tool solutions for the production of gears according to reference profile DIN 3972: BPII, BPIII and BPIV. The portfolio includes modulare groove milling tools made of solid carbide and disc milling cutter or milling cutter with multiple insert seats.



Nutzen Sie die Vorteile der Präzisionswerkzeuge von SIMTEK zur Herstellung von Verzahnungen!

Benefit from the advantages of SIMTEK precision tools for the production of gears!

Für weitere Informationen zum Verzahnungsfräsen mit SIMTEK kontaktieren Sie bitte:
For further information on gear milling with SIMTEK, please contact:

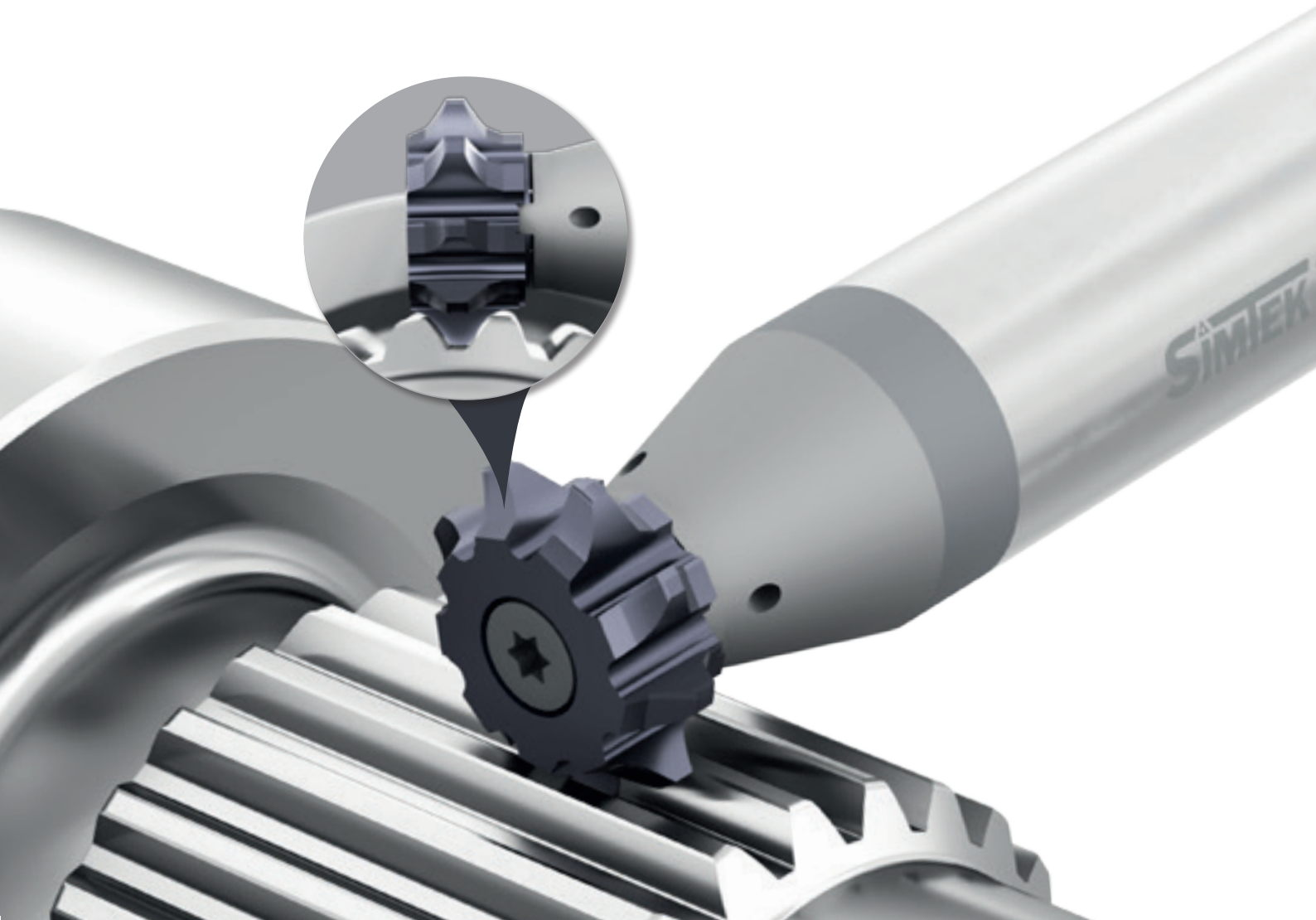
sales@simtek.com / +49 7473 9517 - 0

Das präzise Herstellungsverfahren für geradverzahnte Bauteile bei der Außenverzahnung ist besonders geeignet für kleine bis mittlere Losgrößen. Dabei ist die Bearbeitung von weichem Material und nach der Wärmebehandlung die Hartfeinbearbeitung möglich.

Das Sortiment umfasst Module mit einer Baugröße von 0,5 bis 8,0 und einer Verzahnungsqualität nach DIN 3961 von 7 oder besser, die Anforderungen verschiedenster Anwendungen erfüllen.

The precise manufacturing process for straight-toothed components with external gearing is particularly suitable for small to medium batch sizes. Soft material can be machined and hard fine machining is possible after heat treatment.

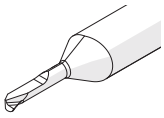
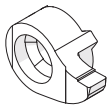
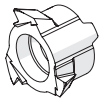
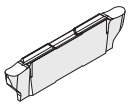
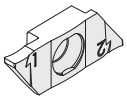
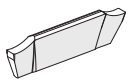
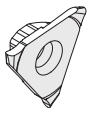
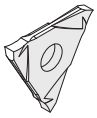
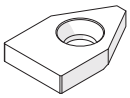
The range includes modules with a size of 0.5 to 8.0 and a toothing quality according to DIN 3961 of 7 or better, which meet the requirements of a wide variety of applications.



simturn

SIMTEK TURNING TOOLS

Die simturn Drehwerkzeuge
The simturn Turning Tools

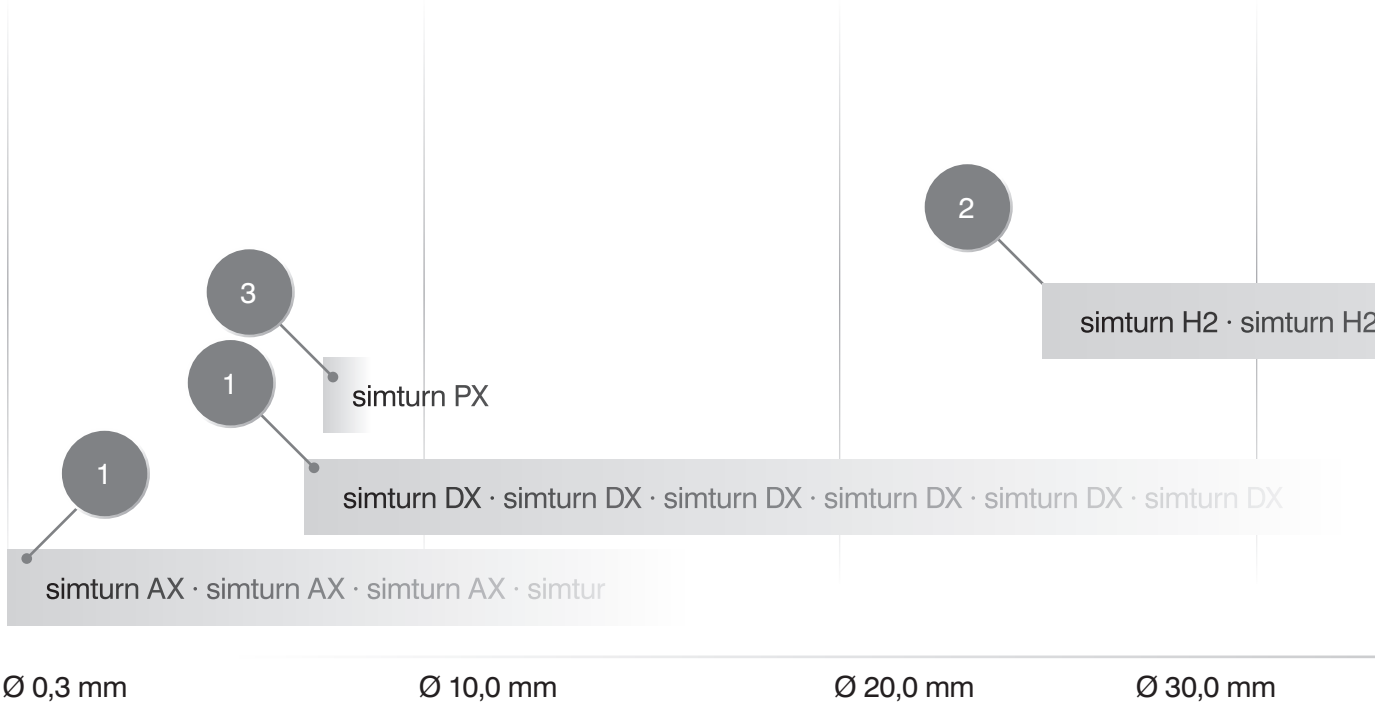
		Innenbearbeitung Internal applications	Außenbearbeitung External applications	Seite Page
simturnAX SIMTEK small part machining type AX		✔ Ø ≥0,3 mm		30
simturnDX SIMTEK small part machining type DX		✔ Ø ≥7,0 mm		162
simturnPX SIMTEK small part machining type PX		✔ Ø ≥7,8 mm		243
simturnH2 SIMTEK small part machining type H2		✔ Ø ≥24,5 mm	✔ tmax 18,0 mm	251
simturnK2 SIMTEK small part machining type K2			✔ tmax 7,0 mm	280
simturnGX SIMTEK small part machining type GX		✔ Ø ≥38,0 mm	✔ tmax 26,0 mm	303
simturnE3 SIMTEK small part machining type E3		✔ Ø ≥41,0 mm	✔ tmax 5,0 mm	329
simturnE12 SIMTEK small part machining type E12		✔ Ø ≥46,0 mm	✔ tmax 8,0 mm	368
simturnFX SIMTEK small part machining type FX		✔ Für Individualwerkzeuge For customized tools	✔ tmax 5,0 mm	402
simturnDecolletage SIMTEK Turning Tools Type Decolletage			✔	426

Info

simturn Drehwerkzeuge für die Innenbearbeitung
simturn Turning Tools for Internal Applications

Werkzeugsysteme nach bearbeitbaren Bohrungsdurchmessern
Our tool systems and the machinable bore diameters

simturnAX	simturnDX	simturnPX	simturnH2	simturnGX	simturnE3	simturnFX
Seite // Page 30	Seite // Page 162	Seite // Page 243	Seite // Page 251	Seite // Page 303	Seite // Page 329	Seite // Page 402



1 Werkzeugsystem mit einschneidiger Schneidplatte
Tool system with single edge cutting insert

2 Werkzeugsystem mit zweischneidiger Wendeschneidplatte
Tool system with two-edged indexable cutting insert

3 Werkzeugsystem mit dreischneidiger Wendeschneidplatte
Tool system with three-edged indexable cutting insert

3

3

2

simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn FX · simturn F

simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 · simturn E3 ·

simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn

· simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2

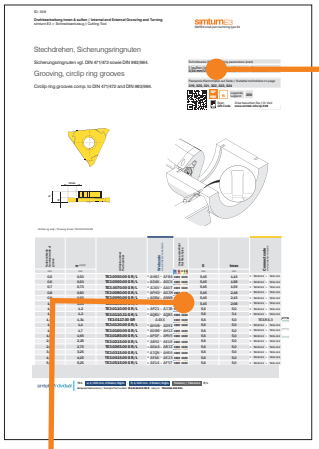
Ø 40,0 mm

Ø 50,0 mm

Ø 60,0 mm

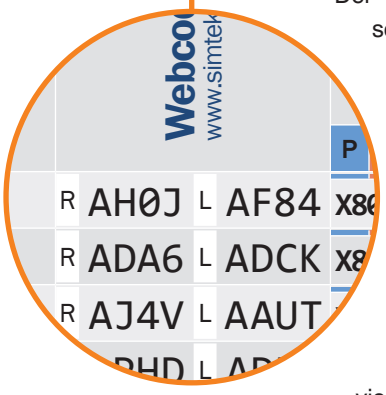
Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

Zusätzliche Infos zu den Katalogseiten
Additional Information about the Catalog Pages



Der Webcode und Connectcode in jeder Katalogseitenzeile
The Webcode and Connectcode on every catalog page line

Nutzenbreite Nominal width of groove	w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm			P K M N S	mm	mm		
0,5	0,53	**TE3.0050.00 G R/L**	R AH0J L AF84	X808 X408	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,6	0,63	**TE3.0060.00 G R/L**	R ADA6 L ADCK	X808 X408	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,7	0,73	**TE3.0070.00 G R/L**	R AJ4V L AAUT	X808 X408	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,8	0,83	**TE3.0080.00 G R/L**	R APHD L ADJM	X808 X408	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
0,9	0,93	**TE3.0090.00 G R/L**	R AGBW L ANNB	X808 X408	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,1	1,2	**TE3.0110.31 G R/L**	R AQBU L AQBS	X800 X400	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,17	1,31	**TE3.0117.00 GR**	A4XX	X800 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3	new inch
1,3	1,4	**TE3.0130.00 G R/L**	R AHV0 L AD91	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	1,7	**TE3.0160.00 G R/L**	R AD0B L AH1Z	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd
1,85	1,95	**TE3.0185.00 G R/L**	R APGF L AMV5	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
2,15	2,25	**TE3.0215.00 G R/L**	R AB92 L AKUE	X800 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	



Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten. Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an. Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem vierstelligen alphanummerischen Code.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable. You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete. The Webcode is a four digit alpha-nummeric code which is available for every standard item.

Beispiele // Examples

1	2		3	2
TE3.0050.00 GR	X800	=	AH0J	X800
TE3.0050.00 GL	X800	=	AF84	X800
A04.0016		=	AF2K	

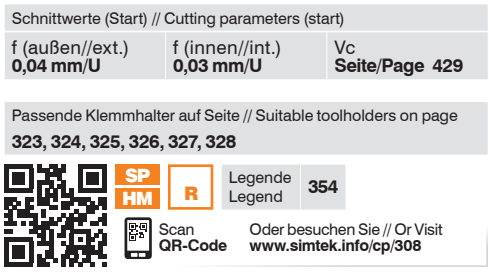
www.simtek.com/webcode/

1 Artikel // Item 2 Schneidstoff // Grade 3 Webcode

In der PDF-Version dieses Katalogs sind alle Webcodes und Querverweise verlinkt. **Per Klick gelangen Sie darüber zu den verknüpften Informationen.**

Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF version of this catalog. **A click on these links leads to the connected information.**

Zusätzliche Querverweise und Informationen, auf jeder Katalogseite
Extra cross-references and information, shown on every catalog page



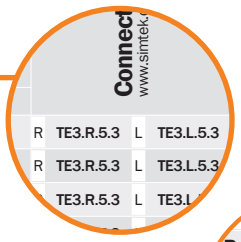
Im rechten oberen Bereich erhalten Sie zusätzliche Querverweise angezeigt. Diese führen zu passenden Trägerwerkzeugen, vergleichbaren Werkzeugen, Schnittwerten und weiterführenden Hinweisen. Die entsprechenden Informationen finden Sie auf den angegebenen Seitenzahlen.

You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to Compatible Toolholders, Similar tools, Cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.

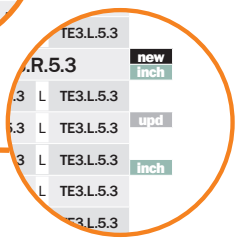
Der SIMTEK Hauptkatalog nutzt durchgängig QR-Codes. Sie können diese QR-Codes mit einer geeigneten, kostenlosen APP auf aktuellen Smartphones und Tablet-PCs scannen und erhalten darüber in sekundenschnelle tagesaktuelle Verfügfbarkeiten, Preise und weitere Bestellhinweise für die entsprechende Katalogseite. Sie erhalten alternativ dieselbe Auskunft, wenn Sie die angegebene Internetadresse aufrufen.

The SIMTEK main catalog provides QR-codes on every catalog page. You can easily scan this QR-code with an APP on your Smartphone or Tablet-PC. Most of these apps are available free of charge. Scanning this code leads you to additional information about availabilities, prices and further ordering information for the corresponding catalog page. You can also access this information by visiting the mentioned web address.

„QR Code“ ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED // „QR Code“ is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED



Details zum Connectcode finden Sie auf der nächsten Seite.
Please find details about the Connectcode on the following page.



new Dieses Werkzeug wurde dem Katalog neu hinzugefügt.
This tool has been added to the catalog.

upd An diesem Werkzeug gab es im Vergleich zum vorherigen Katalog maßliche Änderungen. // There have been dimensional changes to this tool compared the previous catalog.

inch Dieses Werkzeug ist speziell nach Inch-Maßen ausgelegt.
This tool is specifically designed according to inch dimensions.

Bitte beachten Sie, dass rechte und linke Artikel jeweils einen eigenständigen Webcode und Connectcode tragen. Der jeweilige Code ist mit einem Zusatz R (für rechts) und L (für links) kenntlich gemacht.

Please note, that right hand and left hand items are named with an individual Webcode and/or Connectcode. The code for the right and left hand items is indicated with a leading R (right hand) or L (left hand).

Neu // New

Schrauben und Spannmuttern werden im SIMTEK Hauptkatalog ebenfalls als Webcode angegeben. Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite **766**.
Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page **766**.

Der Connectcode
The Connectcode

Nutzen Sie den „Connectcode“ um auf einfachste Weise zu ermitteln, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist. Dieser „Connectcode“ wird sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei Werkzeugträgern ausgewiesen - vorausgesetzt das System benötigt ein Trägerwerkzeug für den Einsatz.

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen. Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended. Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/ccode	Schneidwerkzeug // Cutting Tool								
Trägerwerkzeug // Toolholder	D07	D08	D09	D10	D11	D14	D14.A.R	D16	D18
D07	●	-	-	-	-	-	-	-	-
D08	-	●	-	-	-	-	-	-	-
D09	-	-	●	-	-	-	-	-	-
D10	-	-	-	●	-	-	-	-	-
D11	-	-	-	-	●	-	-	-	-
D14	-	-	-	-	-	●	-	-	-
D14.A.R	-	-	-	-	-	-	●	-	-
D16	-	-	-	-	-	-	-	●	-
D18	-	-	-	-	-	-	-	-	●

● **Empfohlene Kombination // Recommended combination**
\- Nicht empfohlen // Not recommended

Die obige Tabelle zeigt beispielhaft die „Connectcodes“ der Produktgruppe simturn DX an. Ein ausgefüllter orangener Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table contains all the „Connectcodes“ from the simturn DX range. A full orange circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

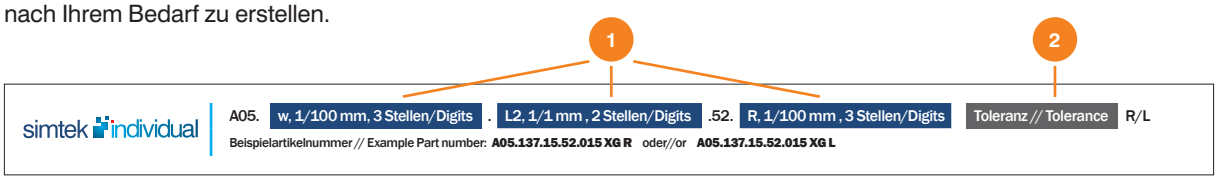
Werkzeuge nach Ihrem Bedarf
Tools according to your need

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf:
Ganz einfach mit simtek-individual.

Einige Katalogseiten weisen einen simtek-individual-Schlüssel auf. Nutzen Sie diesen in der unten angegebenen Weise um eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen.

Tools according to your need:
Very easy with simtek-individual.

Some catalog pages show a simtek-individual-key. Use this code as stated below in order to create a part number that represents a tool according to your need.



Beispielcode // Example

1 Der angegebenen Code ist eine Vorlage. Ersetzen Sie die blau hinterlegten Platzhalter durch die von Ihnen gewünschten Maße.

The given code on the catalog page is a template. Replace the blue fields with the measures you require.

2 Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassencodes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

Define the required cutting width tolerance by adding the right tolerance class code. These tolerance classes are available:

Toleranzklassen-Code Tolerance class code	XG	XN	XE	XD
Schneidenbreitentoleranz Tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	±0,02 mm	-0,03 mm	+0,03 mm

3 Nutzen Sie den erstellten Code um damit Preis und Lieferzeit bei unserer Fachabteilung für Individualwerkzeuge anzufragen:

Contact the customized tool department for current price and delivery time using the created code:

fon **+49 7473 9517 - 160** // fax **+49 7473 9517 - 78** // mail **offer@simtek.com**

Beispiel auf Basis des obigen simtek-individual-Schlüssels
Example based on the above simtek-individual-key

A05. 137 . 15 .52. 015 XG R

Gewünschte Schneidenbreite (w) Required cutting edge width (w)	1,37 mm	137
Gewünschte Auskragung (L2) Required usable length (L2)	15,0 mm	15
Gewünschter Eckenradius (R) Required corner radius (R)	0,15 mm	015
Gewünschte Schneidenbreitentoleranz Required tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	XG

Das Werkzeugsystem simturn AX im Überblick
The Tool System simturn AX Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 0,3 mm.**
Great **performance** in bores **as of Ø 0,3 mm.**

Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Profildrehen · Rückwärtsdrehen · Fasen · Nutenstechen · Gewinden · Axialstechen
Boring · Copying · Profiling · Back Boring · Chamfering · Grooving · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 37
Overview of all applications as of page 37

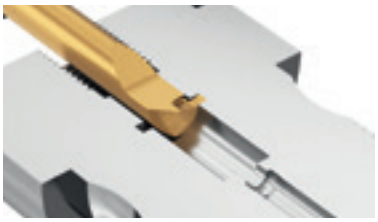
Hauptanwendungen // Main Applications

Ausdrehen
Boring

Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm. Erhältlich mit verschiedenen, optimierten Schneidengeometrien, CBN-Bestückung für die Hartbearbeitung sowie mit gelaserter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Boring applications as of bore diameter 0,3 mm. Available with different geometries, CBN grades for hard part turning as well as with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Nutenstechen
Grooving



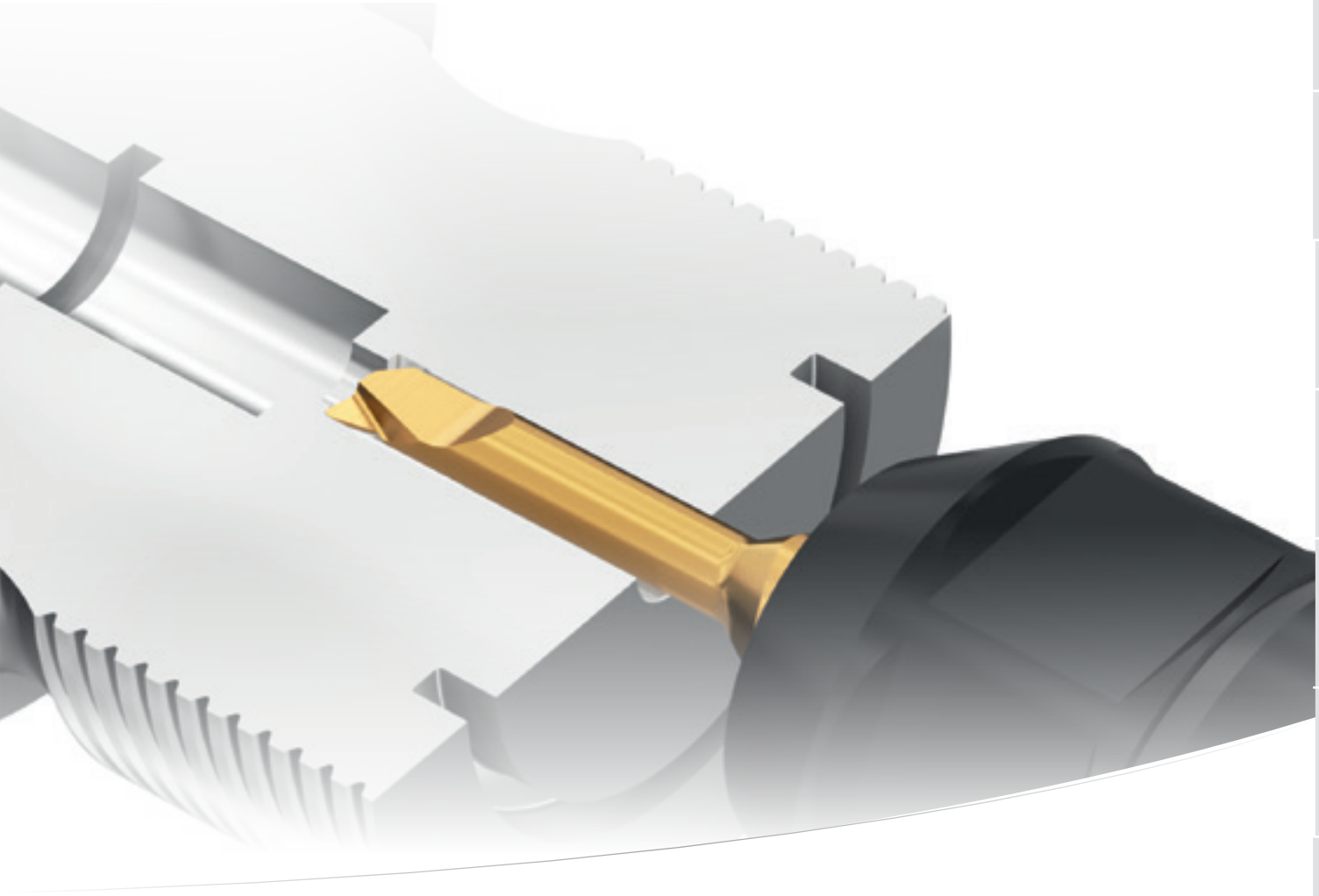
Vielzahl an Standardwerkzeugen für das Nutenstechen in unterschiedlichen Schneidbreiten und mit unterschiedlicher nutzbarer Länge. Auch als Vollradiusvarianten mit verschiedenen Radien erhältlich.

Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

Gewinden
Threading

Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten in verschiedenen Größen, Steigungen und Gängen.

Inserts for the machining of internal threads for all major types of threads. Available in different sizes and for different pitches or threads.



Axialstechen
Face Grooving

Werkzeuge zum Axialstechen in Bohrungen oder an Zapfen. Schneideinsätze auch mit integriertem Kühlmittelkanal sowie mit Vollradius verfügbar.

Inserts for face grooving in bores or on pivots. Also available with coolant supply through the insert as well as with full radius.

ME-Spannprinzip
ME-clamping system

Klemmhalter mit innovativem “ME”-Spannprinzip zum kraftschlüssigen Umspannen des Schneideinsatzes. Vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch den Schneideinsatz) je nach Bedarf einstellbar.

Toolholders with innovative „ME“-clamping system for force-fitted clamping. Four different types of through coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) individually adjustable as required.

simtek individual

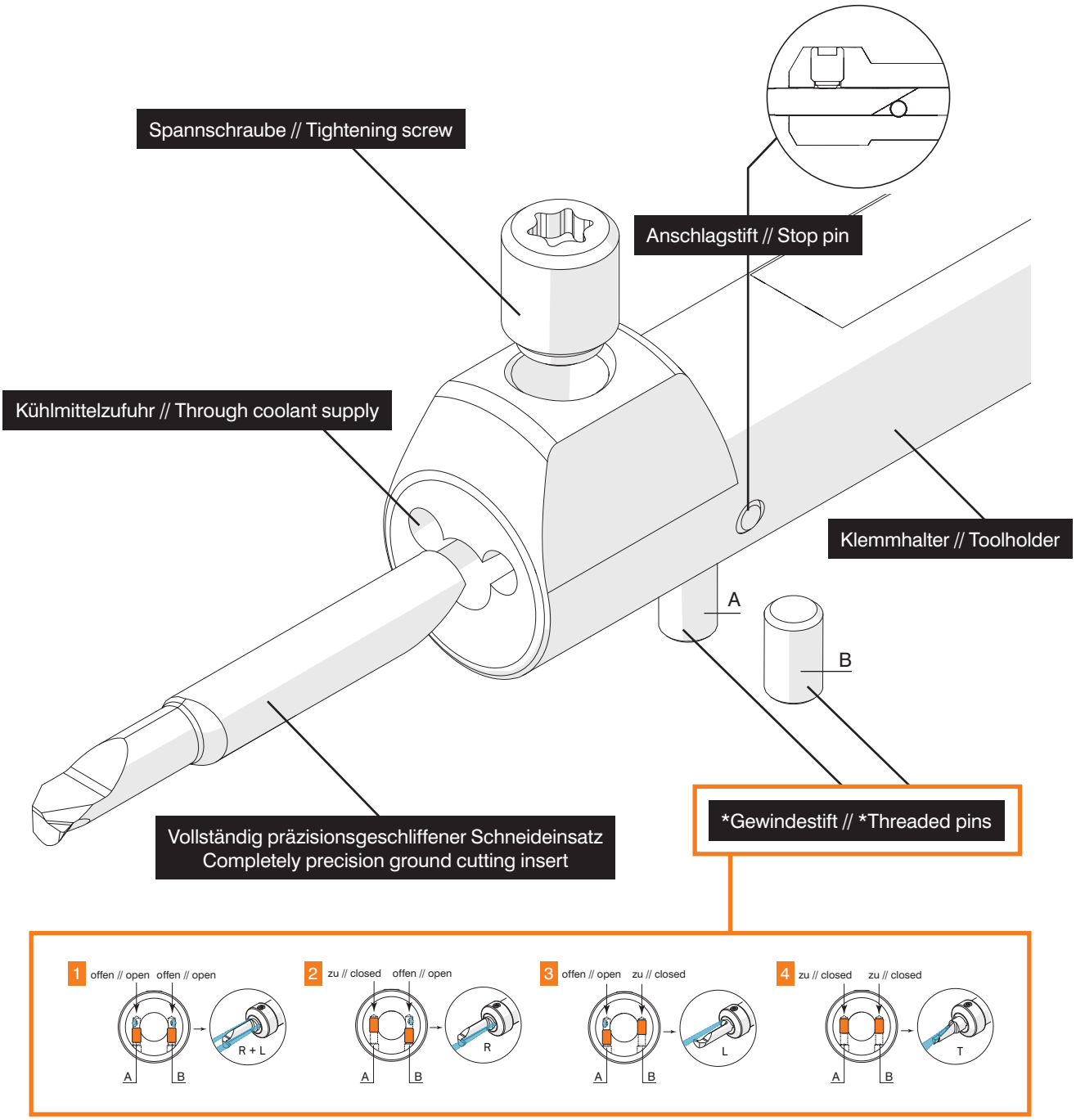
simtek individual

Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 29)

Some catalog pages show a simtek-individual-key, which can be used to create a part number which represents a tool according to your needs. (see page 29 for more information)

Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



*Zum individuellen Einstellen der Kühlmittelzufuhr bei folgenden Haltern
*For adjusting the coolant supply individually on the following toolholders

A04...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A05...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A06...T, A07...T, A08...T, A10...T

Sehr präzises und sehr stabiles Werkzeugsystem bestehend aus Hartmetall-Schneideinsatz, Stahl- und Hartmetallträgerwerkzeugen. Für die optimale Bearbeitung von Bohrungen zwischen Ø 0,3 mm bis ca. 20,0 mm.

Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskraglängen bis zu 9xD!

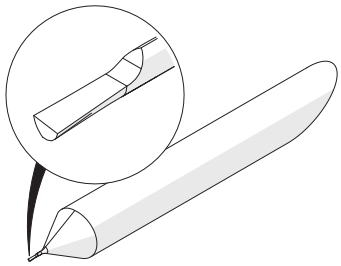
Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Very precise and very strong tool system of solid carbide cutting insert, steel and carbide toolholders. For best performance in bores between Ø 0,3 mm up to 20,0 mm.

High repeat accuracy from insert to insert and usable lengths up to 9xD!

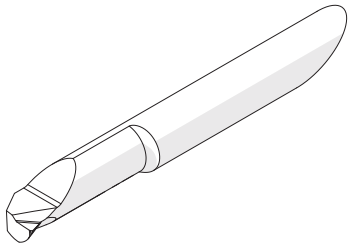
More than 3.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



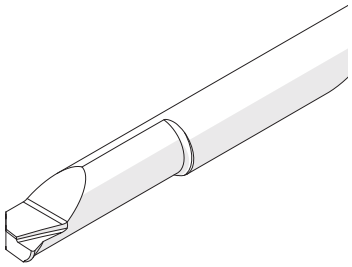
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 35,6

A05



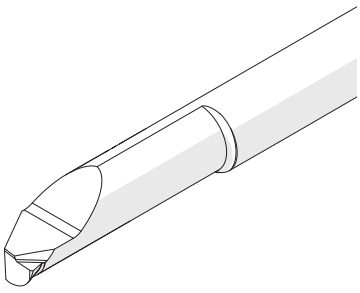
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 50,8

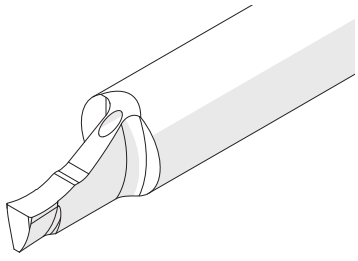
A07



ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
7,0	7,2	25,4 - 60,8

A08

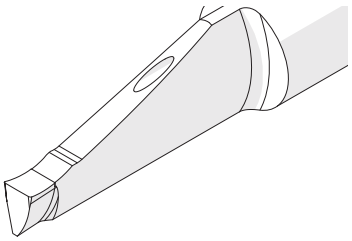
Axialbearbeitung // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
8,0	16,0	10,0 - 15,0

A10

Axialbearbeitung // Face grooving



ØD mm	ØDmin mm	tmax mm
10,0	20,0	20,0 - 30,0

ØD Aufnahmedurchmesser // Connection diameter
ØDmin Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
L2 Nutzlänge // Usable length
tmax maximale Schnitttiefe // Maximum cutting depth

Optimale Präzision und Stabilität durch das ME-Spannprinzip
Higher precision and stability with the ME-clamping system

Ab Seite
As of page **54**

1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten
1 toolholder – 4 through coolant supplies

*Deutsches Patent Nr. 10 2014 111 898 / German Patent No. 10 2014 111 898
*² Eingetragenes Gebrauchsmuster Nr. DE 20 2015 101 834.7 // Registered utility model no. DE 20 2015 101 834.7

Durch das innovative ME-Spannprinzip*, bei dem der Schneideinsatz von allen Seiten kraftschlüssig umspannt wird, bieten unsere simturn AX Rundschäfte optimale Präzision und Stabilität.

Diese Trägerwerkzeuge sind sowohl aus Stahl als auch aus Hartmetall erhältlich, wobei die Hartmetallausführungen besonders zur Erhöhung der möglichen Auskragung geeignet sind.

Dank verstellbarer Gewindestifte können hier mit einem Halter vier mögliche Kühlmittelzufuhrarten (R, L, R+L oder Kühlung durch das Schneidwerkzeug) je nach Bedarf individuell realisiert werden*².

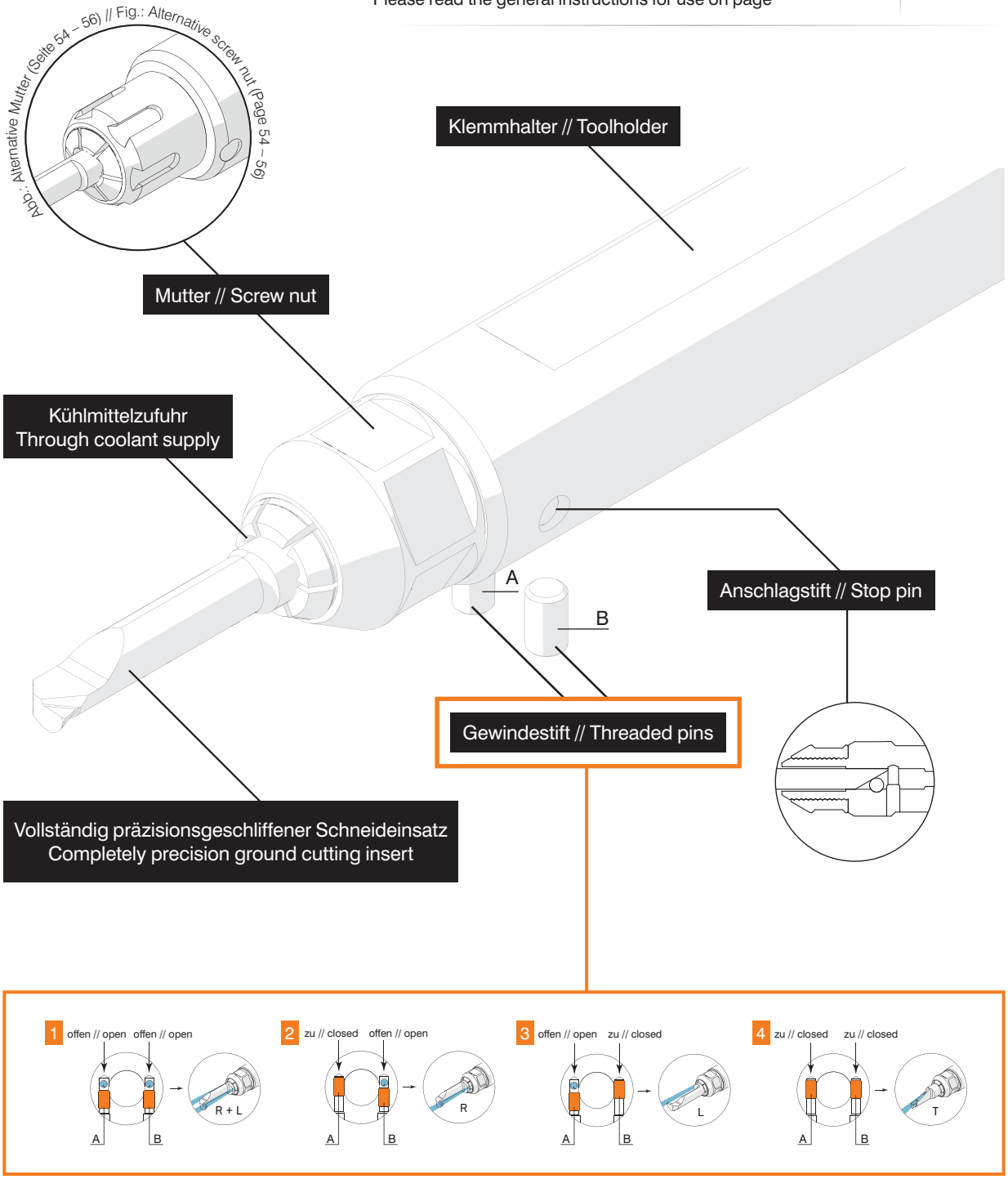
The innovative ME-clamping system* provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

Those toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

Thanks to adjustable threaded pins, four different types of coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) can individually be realized as required*².

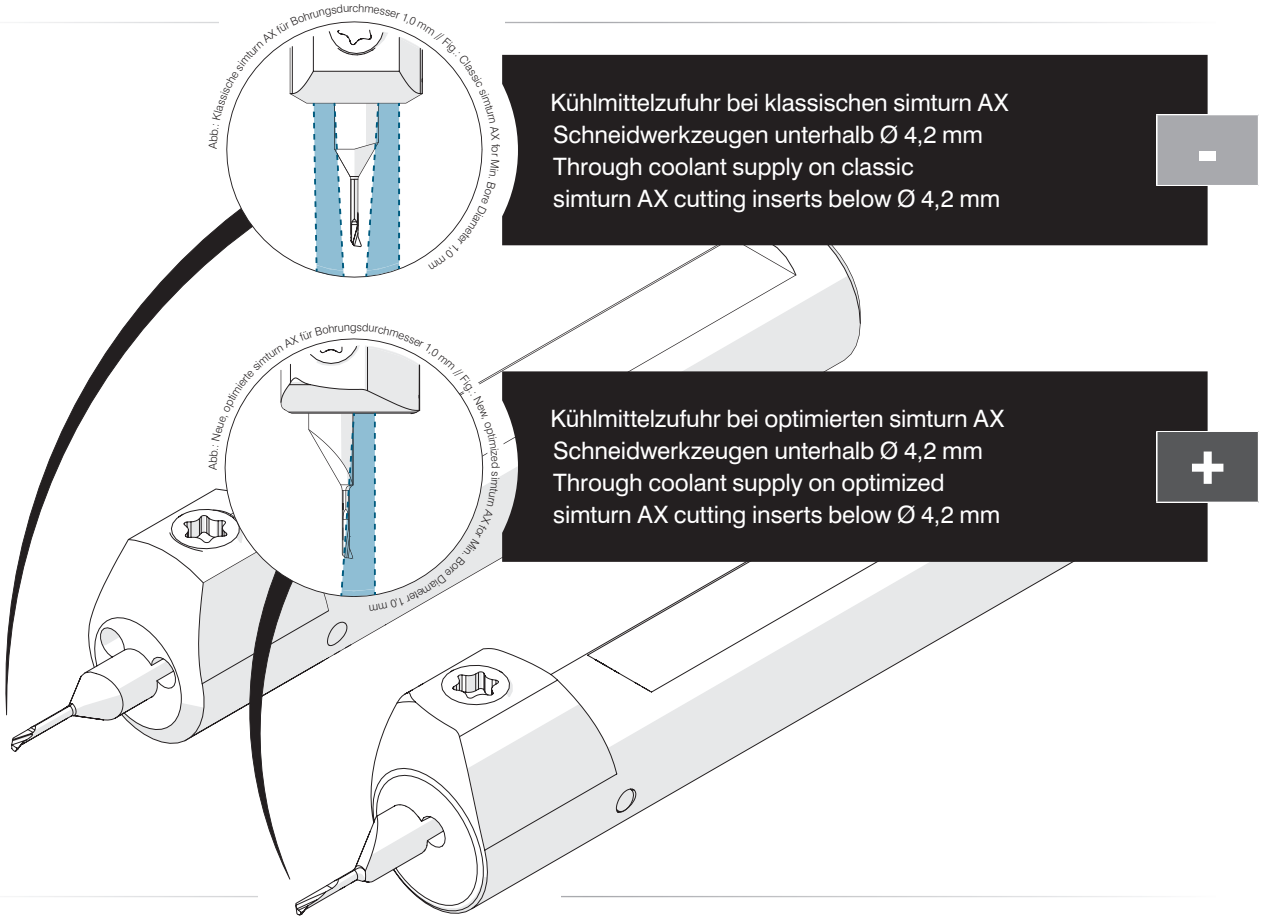
Das ME-System im Detail
The ME-System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturn AX SIMTEK small part machining type AX

Wählen Sie das Plus für eine optimierte Kühlmittelzufuhr!
Choose the Plus for improved Through Coolant Supply!



Die klassischen Schneidwerkzeuge - / ● und die optimierten Schneidwerkzeuge + sind zueinander **vollständig kompatibel**: Beide Varianten nutzen zwar einen eigenen Haltertyp, können jedoch uneingeschränkt wechselseitig genutzt werden.

Das + Symbol signalisiert, dass das Schneidwerkzeug für eine ideale Kühlmittelzufuhr optimiert ist. Für beste Ergebnisse wählen Sie bitte ein passendes Trägerwerkzeug anhand des jeweils angegebenen Connectcodes.

Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser unterhalb 2,0 mm sind mit einem - gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen empfehlen wir, für eine verbesserte Kühlmittelzufuhr, generell auf die optimierte Variante + zurückzugreifen.

Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser oberhalb 2,0 mm sind mit einem ● gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen ist in der klassischen Variante eine ausreichend gute Kühlung gegeben.

The classic cutting inserts - / ● and the optimized cutting inserts + are **fully compatible** to each other, meaning that each type of insert has a dedicated type of holder, but can be switched with each other.

The + sign indicates that the cutting insert was designed and optimized for an improved through coolant supply. Please choose a matching toolholder using the given Connectcode for best performance.

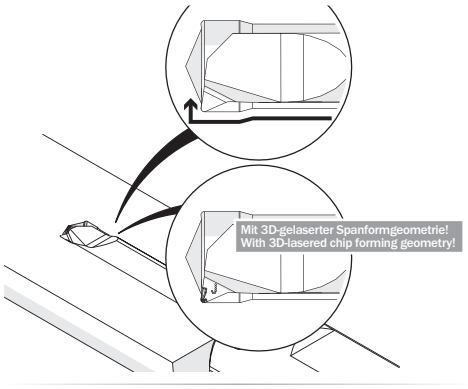
The classic cutting inserts for bore diameters below 2,0 mm are marked with a - sign. Our recommendation for these tools is, to rather use the optimized cutting inserts + for best through coolant supply.

The classic cutting inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a ● sign. These cutting inserts already provide a sufficient through coolant supply.

Standardanwendungen
Standard Applications

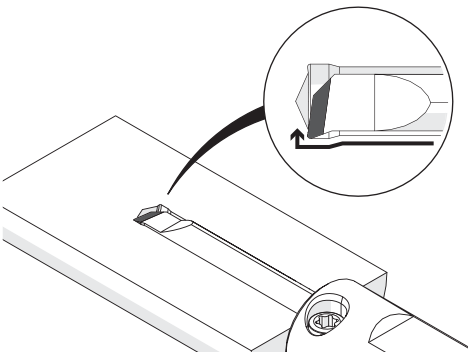
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of Page
82



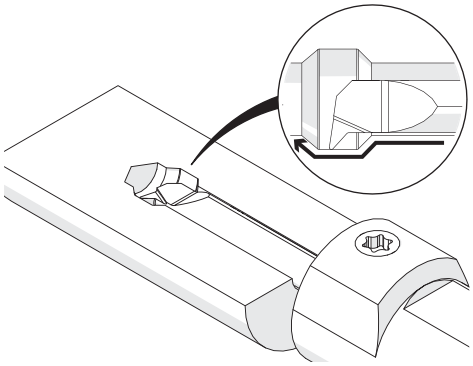
Ausdrehen
Boring

Ab Seite
As of Page
107



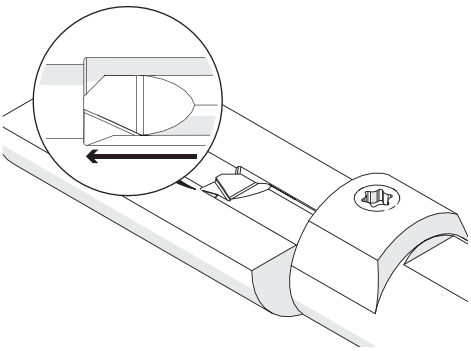
Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page
115



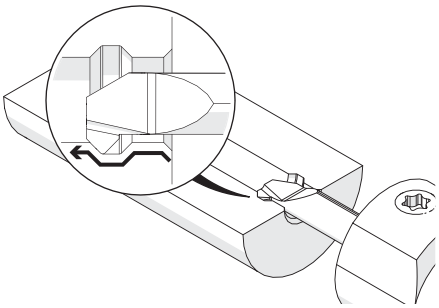
Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page
117



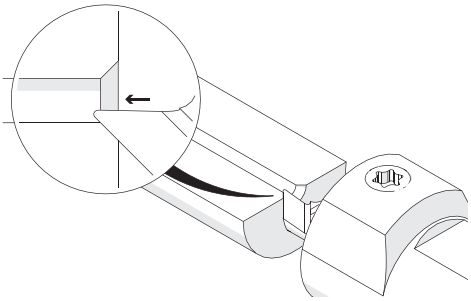
Bohrungen drehen
Boring

Seite
Page
118



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page
119



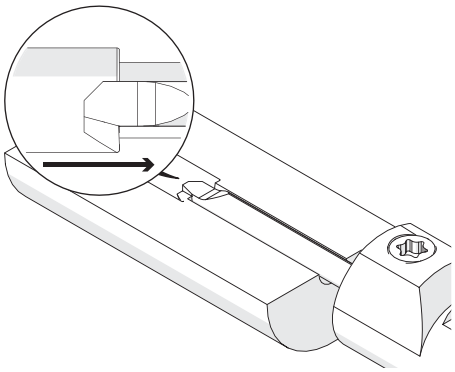
Fasen
Chamfering

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturn AX
SIMTEK small part machining type AX

Standardanwendungen
Standard Applications

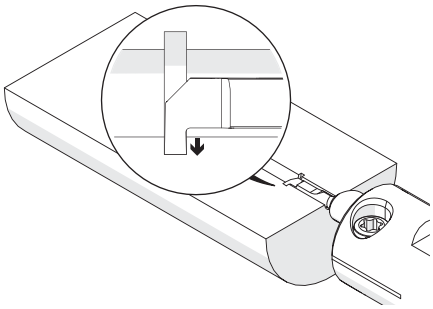
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Seite
Page
120



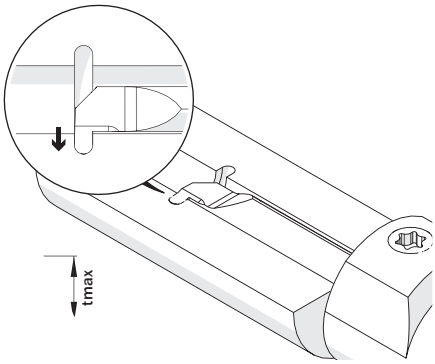
Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of Page
122



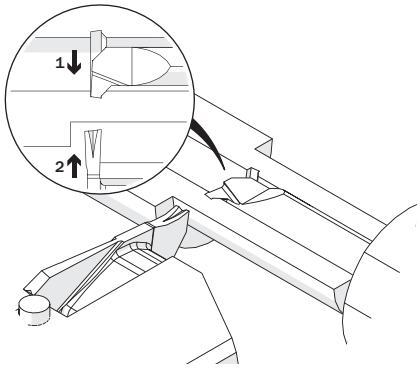
Nutenstechen
Grooving

Seite
Page
133



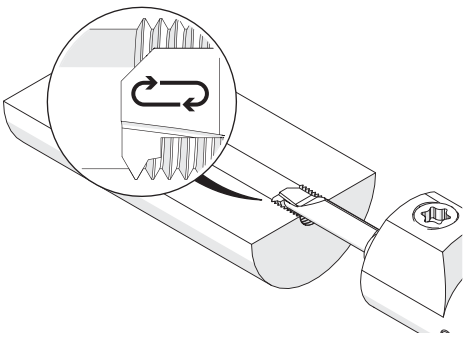
Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page
135



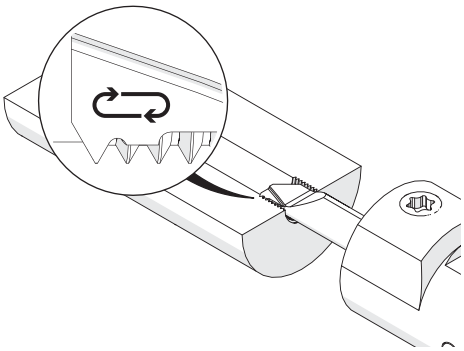
Vorstechen und Fasen
Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page
136



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
Threading: Metric ISO Partial Profile

Seite
Page
138

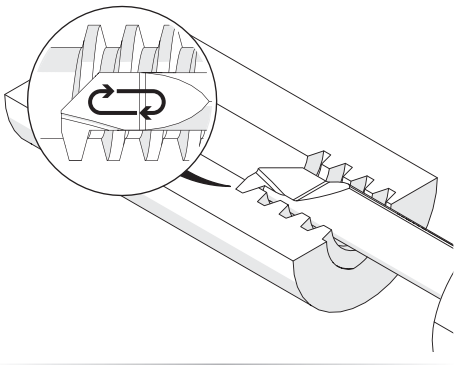


Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
Threading: Metric ISO Full Profile

Standardanwendungen
Standard Applications

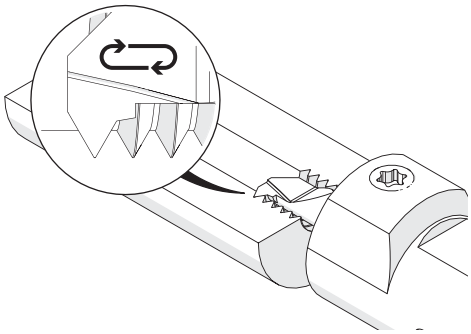
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Seite
Page
139



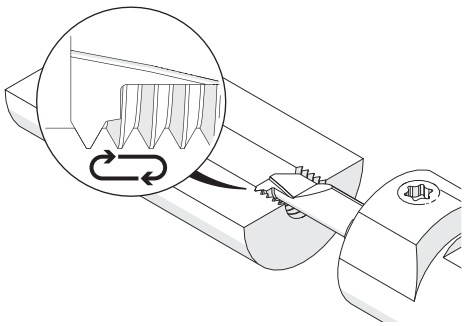
Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Seite
Page
140



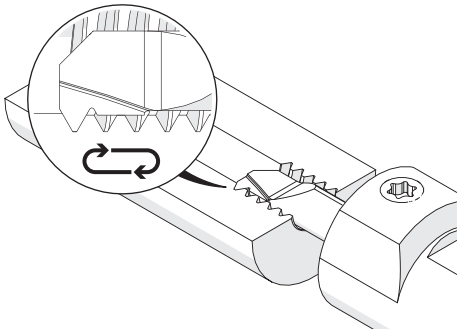
Gewinden: NPT, Teilprofil
Threading: NPT, Partial Profile

Seite
Page
141



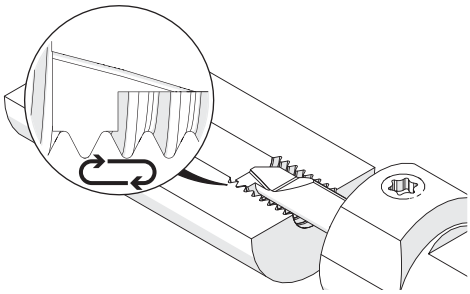
Gewinden: UN, Teilprofil
Threading: UN, Partial Profile

Seite
Page
142



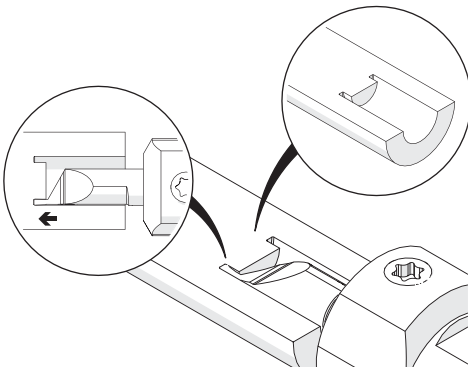
Gewinden: UNC / UNF, Vollprofil
Threading: UNC / UNF, Full Profile

Seite
Page
143



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite
As of Page
144



Axialstechen
Face Grooving

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

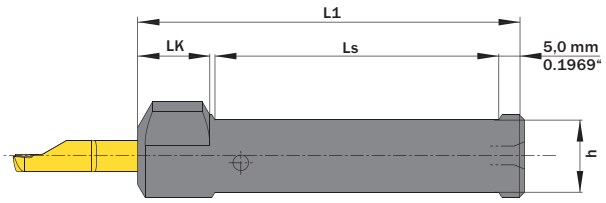
Round shank with through coolant for size A04.

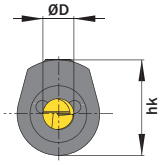
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

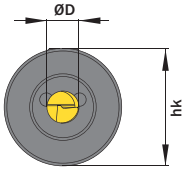
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend 155

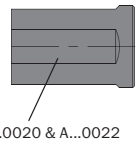
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/746**



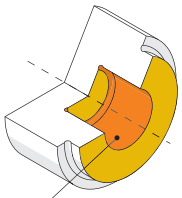




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 & A...0022
A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	10,0	**A04.0010**	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	12,0	**A04.0012**	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	12,7	**A04.0.500**	AB2J	10,7	15,8	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	inch
4,0	15,875	**A04.0.625**	ACVJ	13,9	17,4	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	inch
4,0	16,0	**A04.0016**	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	19,05	**A04.0.750**	AJ4A	17,0	19,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	inch
4,0	20,0	**A04.0020**	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	upd
4,0	22,0	**A04.0022**	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	23,0	**A04.0023**	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	25,0	**A04.0025**	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	upd
4,0	25,4	**A04.1.000**	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

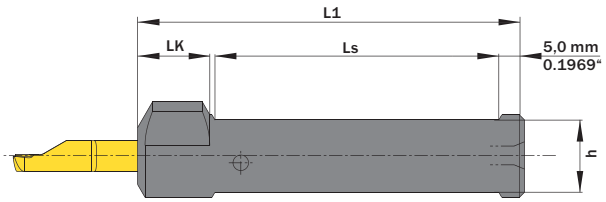
Round shank with through coolant for size A05.

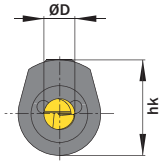
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

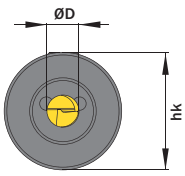
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend 155

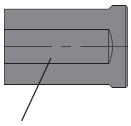
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/782**



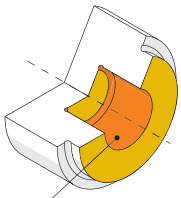




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 & A...0022
A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
5,0	10,0	**A05.0010**	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	12,0	**A05.0012**	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	12,7	**A05.0.500**	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	15,875	**A05.0.625**	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	16,0	**A05.0016**	AEGF	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	19,05	**A05.0.750**	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	20,0	**A05.0020**	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	upd
5,0	22,0	**A05.0022**	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	23,0	**A05.0023**	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	25,0	**A05.0025**	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	upd
5,0	25,4	**A05.1.000**	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/783**

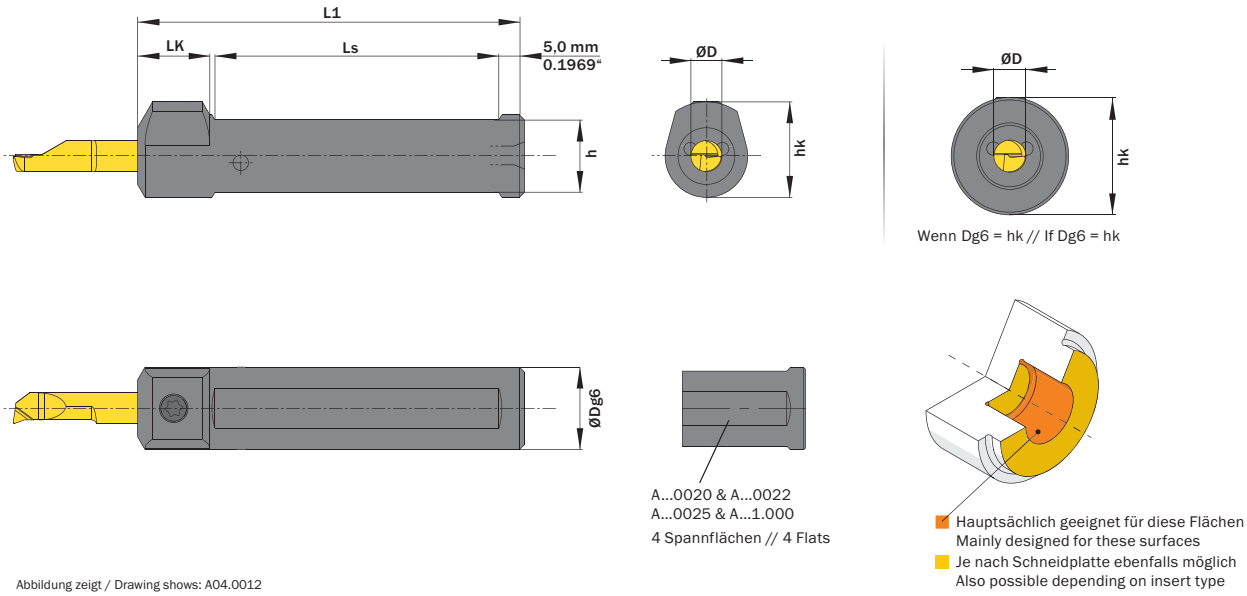


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
6,0	12,0	**A06.0012**	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	12,7	**A06.0.500**	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	15,875	**A06.0.625**	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	16,0	**A06.0016**	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	19,05	**A06.0.750**	AE0N	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	20,0	**A06.0020**	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	upd
6,0	22,0	**A06.0022**	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	23,0	**A06.0023**	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	25,0	**A06.0025**	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	upd
6,0	25,4	**A06.1.000**	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

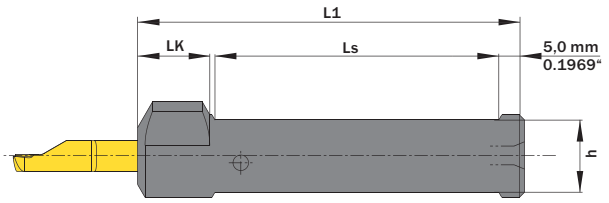
Round shank with through coolant for size A07.

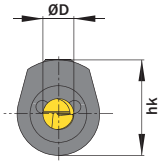
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

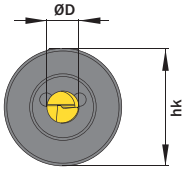
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

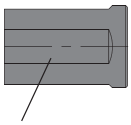
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/784**



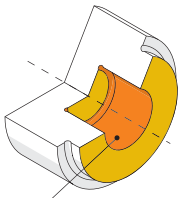




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 & A...0022
A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
7,0	15,875	**A07.0.625**	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	16,0	**A07.0016**	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	19,05	**A07.0.750**	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	20,0	**A07.0020**	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	upd
7,0	22,0	**A07.0022**	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	23,0	**A07.0023**	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	25,0	**A07.0025**	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	upd
7,0	25,4	**A07.1.000**	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

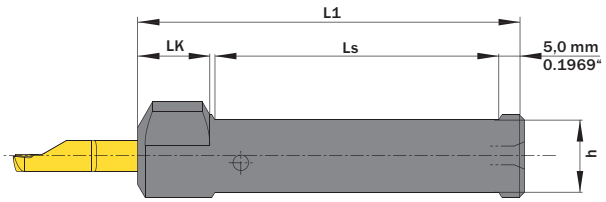
Round shank with through coolant for size A08 and A10.

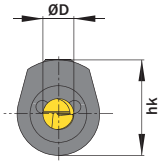
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

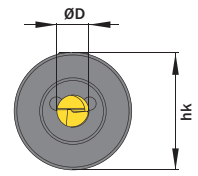
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend 155

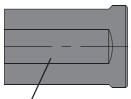
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/785**



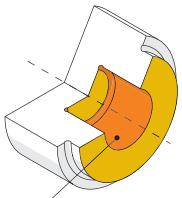




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 & A...0025 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
▼ ØD = 8,0 mm													
8,0	15,875	**A08.0.625**	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08	inch
8,0	16,0	**A08.0016**	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	A08	
8,0	19,05	**A08.0.750**	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A08	inch
8,0	20,0	**A08.0020**	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A08	upd
8,0	25,0	**A08.0025**	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08	upd
8,0	25,4	**A08.1.000**	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08	inch
▼ ØD = 10,0 mm													
10,0	19,05	**A10.0.750**	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	A10.L|A10.R	inch
10,0	20,0	**A10.0020**	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	A10.L|A10.R	upd
10,0	25,0	**A10.0025**	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L|A10.R	upd
10,0	25,4	**A10.1.000**	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L|A10.R	inch
		Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well!										Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶	

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/747**

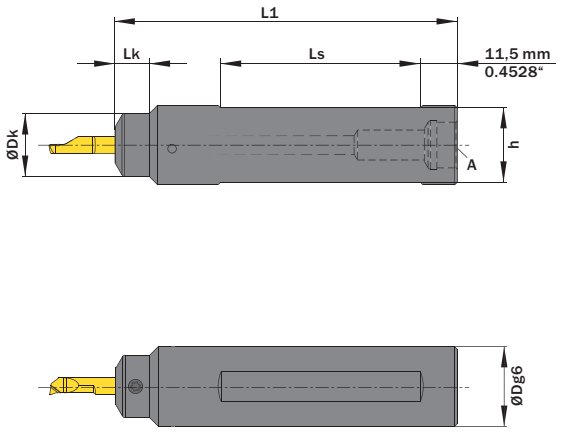
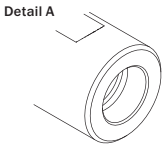
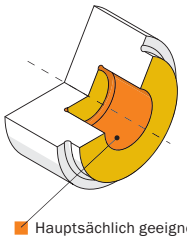


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028



Anschlussgewinde M12 x 1,5
connection thread M12 x 1,5



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	h mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	28,0	**A04.0028**	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	**A05.0028**	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	28,0	**A06.0028**	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	28,0	**A07.0028**	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	ATKW	T15F	A07.L|A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0028**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1004**

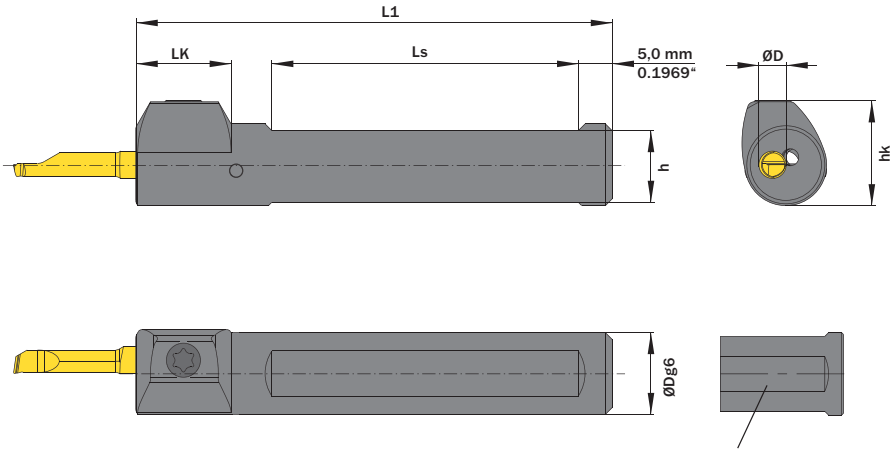


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.NC R

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	10,0	**A04.0010.NC R/L**	R AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,0	**A04.0012.NC R/L**	R AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	
4,0	12,7	**A04.0.500.NC R/L**	R AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	15,875	**A04.0.625.NC R/L**	R AWB5 L AWB4	13,88	17,14	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	upd inch
4,0	16,0	**A04.0016.NC R/L**	R AWBV L AWBU	14,0	17,2	75,0	14,0	55,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	19,05	**A04.0.750.NC R/L**	R AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	inch
4,0	20,0	**A04.0020.NC R/L**	R AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	22,0	**A04.0022.NC R/L**	R AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	R A04C.R L A04C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.NC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04. Mit speziellen Kühlmittelauslässen für rechte und linke Schneidwerkzeuge.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

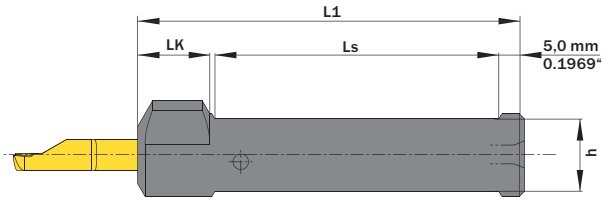
Round shank with through coolant for size A04. With special through coolant design for right and left hand inserts.

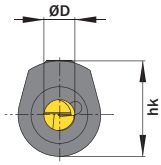
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

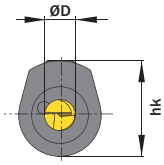
TW ST | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/952**

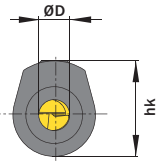




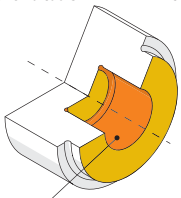
A...R
Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge
Through coolant supply for right hand tools



A...L
Kühlmittelzufuhr für linke Werkzeuge
Through coolant supply for left hand tools



A...T
Innere Kühlmittelzufuhr durch die Schneide
Through coolant supply through the insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012 R

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	10,0	**A04.0010 R/L**	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	**A04.0010 T**	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A04.L | A04.R | A04T
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	10,0	**A05.0010 R/L**	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	**A05.0010 T**	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	ATKW	T15F	A05.L | A05.R | A05T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **A05.0010 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

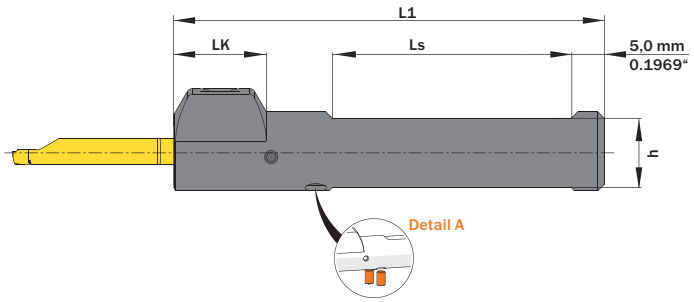
Round shank with through coolant for size A04. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

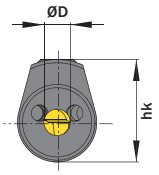
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

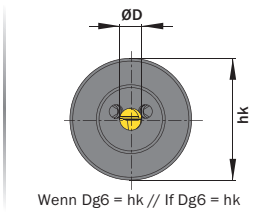
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

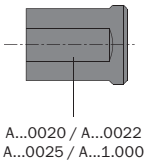
Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1200**



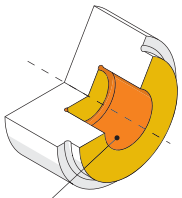




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



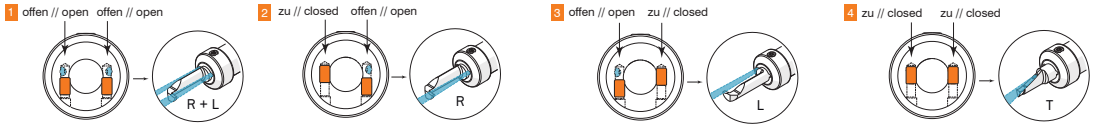
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
4,0	12,0	**A04.0012 T**	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F		
4,0	12,7	**A04.0.500 T**	A5H9	11,2	15,85	70,0	41,0	41,0	2	ATKW	T15F		upd inch
4,0	15,875	**A04.0.625 T**	A5H7	13,88	17,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F		upd inch
4,0	16,0	**A04.0016 T**	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A04.L|A04.R	
4,0	19,05	**A04.0.750 T**	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	A04C.L|A04C.R	inch
4,0	20,0	**A04.0020 T**	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	A04T	upd
4,0	22,0	**A04.0022 T**	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F		
4,0	25,0	**A04.0025 T**	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F		upd
4,0	25,4	**A04.1.000 T**	AUSK	23,39	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15f		upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! **Fortgesetzte Tabelle Continued Table**

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016 T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

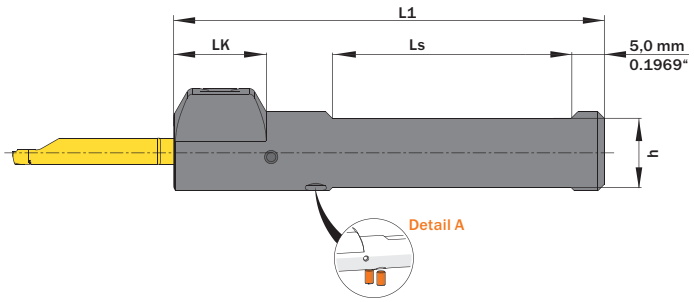
Round shank with through coolant for size A05. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

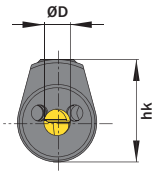
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

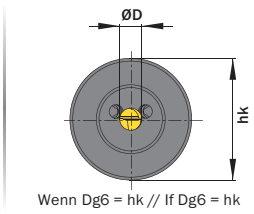
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

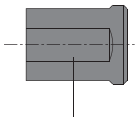
Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1201**



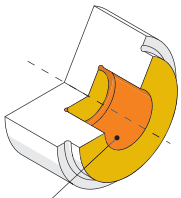




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



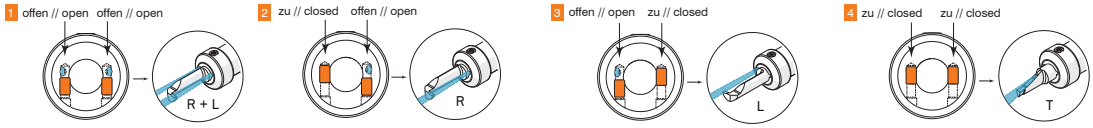
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
5,0	12,0	**A05.0012 T**	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	12,7	**A05.0.500 T**	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	15,875	**A05.0.625 T**	AZMU	13,88	17,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	16,0	**A05.0016 T**	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	19,05	**A05.0.750 T**	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	inch
5,0	20,0	**A05.0020 T**	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	22,0	**A05.0022 T**	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	25,0	**A05.0025 T**	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	25,4	**A05.1.000 T**	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! **Fortgesetzte Tabelle Continued Table**

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016 T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

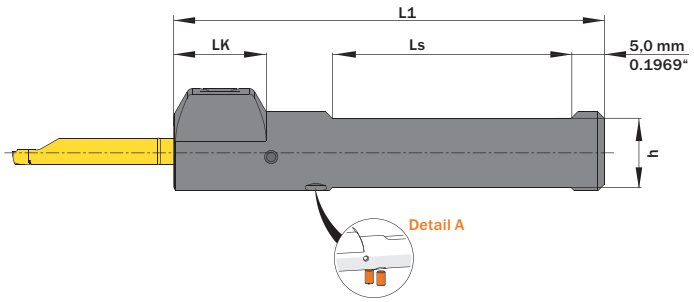
Round shank with through coolant for size A06. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

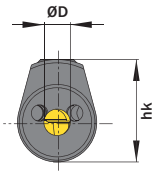
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

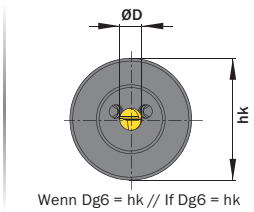
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

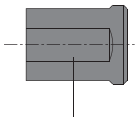
Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1202**



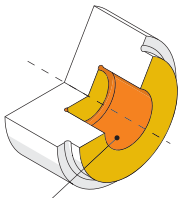




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
6,0	12,0	**A06.0012 T**	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	15,875	**A06.0.625 T**	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	inch
6,0	16,0	**A06.0016 T**	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	19,05	**A06.0.750 T**	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	inch
6,0	20,0	**A06.0020 T**	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	22,0	**A06.0022 T**	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	
6,0	25,0	**A06.0025 T**	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	25,4	**A06.1.000 T**	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

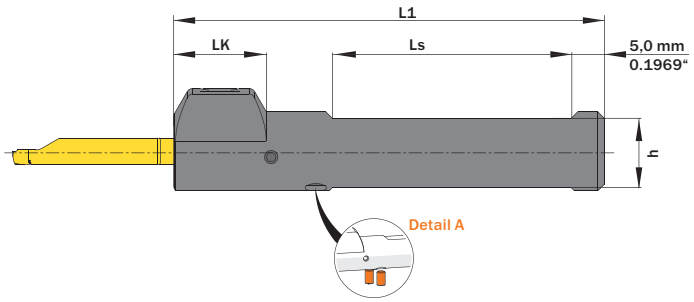
Round shank with through coolant for size A07. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

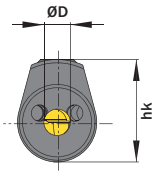
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

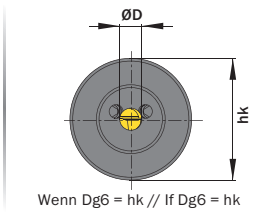
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

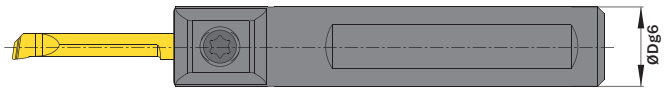
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1203**

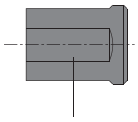




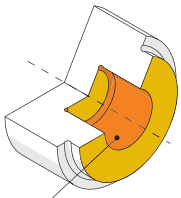


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



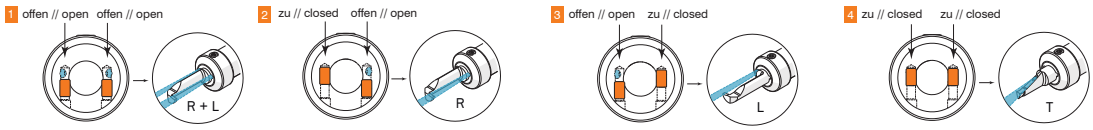
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
7,0	15,875	**A07.0.625 T**	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T	inch
7,0	16,0	**A07.0016 T**	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	19,05	**A07.0.750 T**	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T	inch
7,0	20,0	**A07.0020 T**	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T	upd
7,0	22,0	**A07.0022 T**	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	25,0	**A07.0025 T**	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	25,4	**A07.1.000 T**	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A08.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

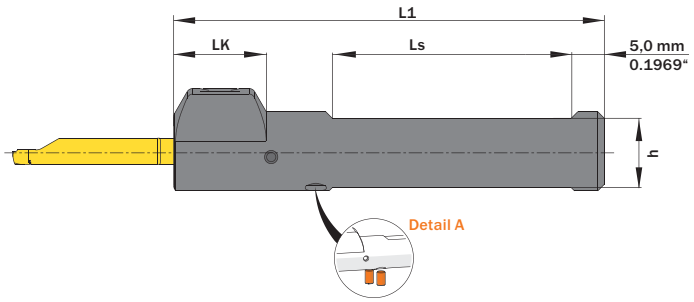
Round shank with through coolant for size A08. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

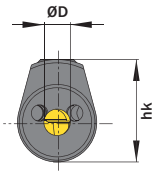
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

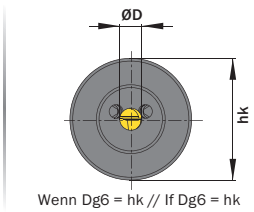
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

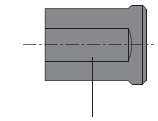
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1204**



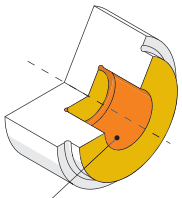




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

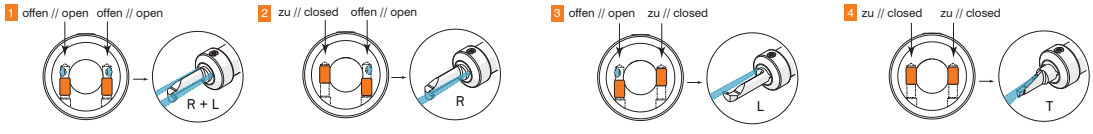


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
8,0	15,875	**A08.0.625 T**	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08|A08T	inch
8,0	16,0	**A08.0016 T**	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	ATKW	T15F	A08|A08T	
8,0	19,05	**A08.0.750 T**	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A08|A08T	inch
8,0	20,0	**A08.0020 T**	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A08|A08T	upd
8,0	22,0	**A08.0022 T**	A0YF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08|A08T	
8,0	25,0	**A08.0025 T**	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08|A08T	upd
8,0	25,4	**A08.1.000 T**	AUV5	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A08|A08T	upd inch
		Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well!										**Fortgesetzte Tabelle Continued Table**	

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016 T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A10.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

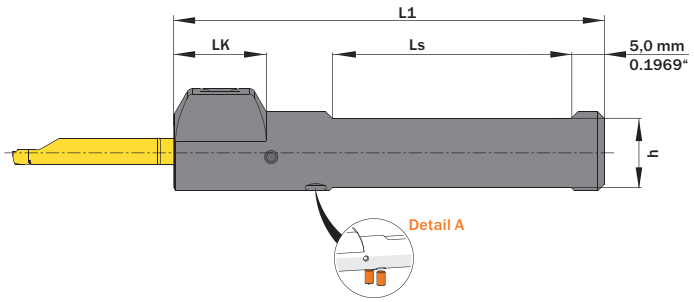
Round shank with through coolant for size A10. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

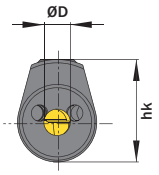
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

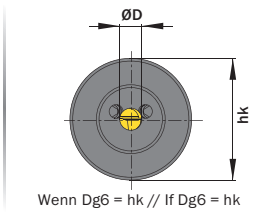
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

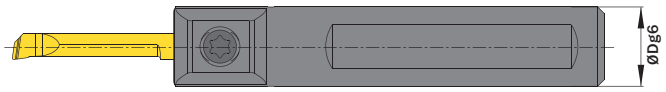
Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1205**

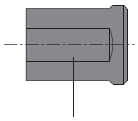




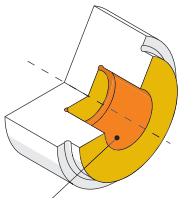


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

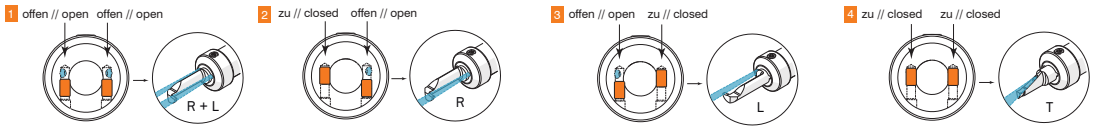


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
10,0	19,05	**A10.0.750 T**	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	inch
10,0	20,0	**A10.0020 T**	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	4	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	upd
10,0	22,0	**A10.0022 T**	A074	20,94	25,0	110,0	14,0	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	
10,0	25,0	**A10.0025 T**	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	
10,0	25,4	**A10.1.000 T**	AUWH	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

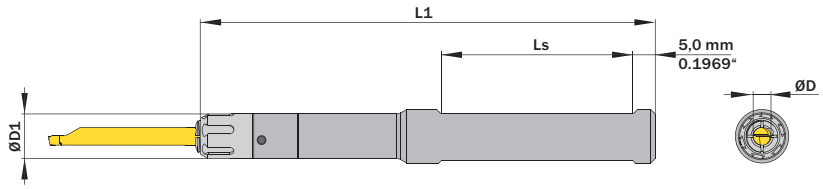
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW HM | ME | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1197**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.



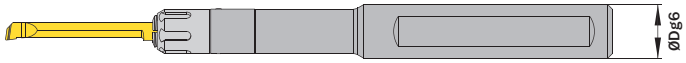
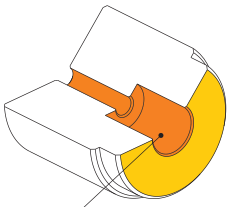


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.10.42.ME HM R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	LK mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	12,0	10,0	**A04.0012.10.42.ME HM R/L**	R AZEE L AZED	103,0	45,0	48,5	A26C	A26F	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining
simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW HM | ME | Legende Legend 155
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1196**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.

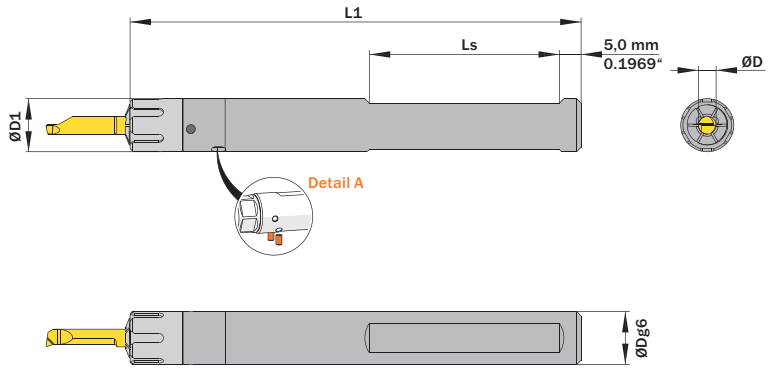
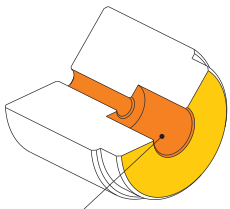


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.12.42 ME HM T

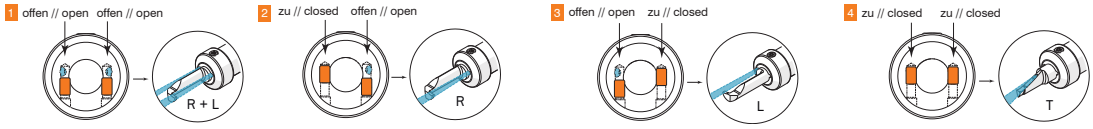


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
▼ ØD = 4,0 mm										
4,0	12,0	12,0	**A04.0012.12.42.ME HM T**	AY69	103,0	43,0	A26D	A26G	A04.L|A04.R|A04C.L	
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.12.42.ME HM T**	A09E	103,0	43,0	A26D	A26G	A04C.R|A04T	inch
▼ ØD = 5,0 mm										
5,0	12,0	12,0	**A05.0012.12.42.ME HM T**	AY7E	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L|A05.R|A05T	
5,0	12,7	12,7	**A05.0.500.12.42.ME HM T**	A09F	108,0	43,0	A26D	A26G	A05.L|A05.R|A05T	inch
			Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well!						Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶	

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0012.12.42.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW HM | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1218**

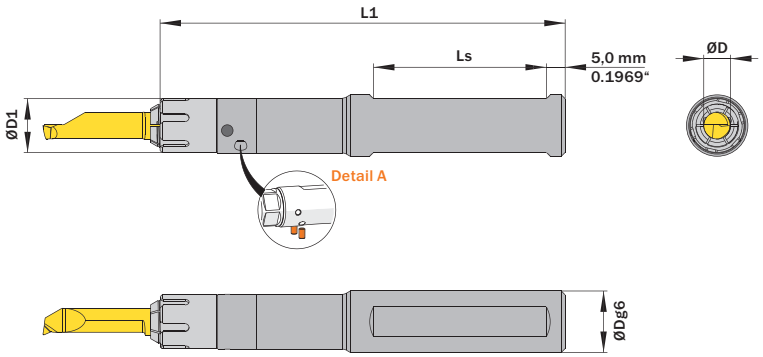
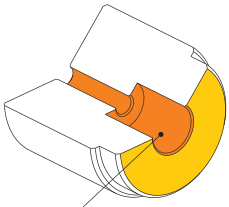


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.14.50.ME HM T

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.

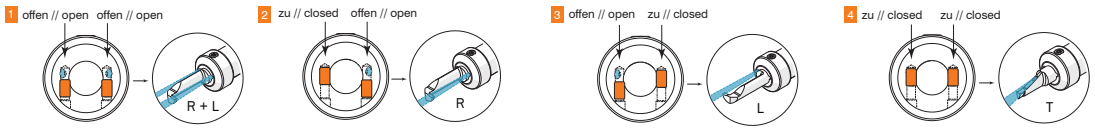


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Schlüssel Key	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table	**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 6,0 mm									
6,0	16,0	14,0	**A06.0016.14.50.ME HM T**	AZE6	108,0	45,0	A26E	A26H	A06.L | A06.R | A06T
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	14,0	**A07.0016.14.50.ME HM T**	AZEW	108,0	45,0	A26E	A26H	A07.L | A07.R | A07T

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.14.50.ME HM T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-clamping system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

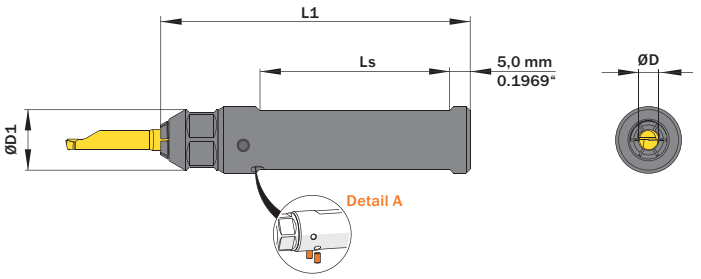
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

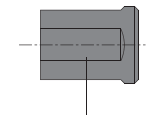
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

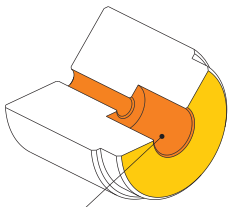
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1164**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.





A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

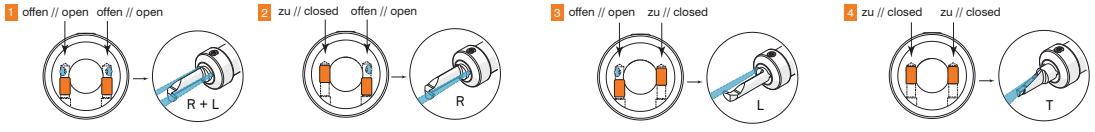
Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	12,0	**A04.0012.ME ST T**	AY7A	14,5	70,0	42,0	2	AYV8		upd
4,0	12,7	**A04.0.500.ME ST T**	A0YH	14,5	70,0	42,0	2	AYV8		upd inch
4,0	15,875	**A04.0.625.ME ST T**	AZN2	14,5	75,0	47,0	2	AYV8		upd inch
4,0	16,0	**A04.0016.ME ST T**	AY7B	14,5	75,0	47,0	2	AYV8		upd
4,0	19,05	**A04.0.750.ME ST T**	AZNH	14,5	110,0	78,0	2	AYV8	A04.L|A04.R|A04C.L	upd inch
4,0	20,0	**A04.0020.ME ST T**	AY7C	14,5	90,0	58,0	4	AYV8	A04C.R|A04T	upd
4,0	22,0	**A04.0022.ME ST T**	AZJ1	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd
4,0	23,0	**A04.0023.ME ST T**	AZJ2	14,5	110,0	80,0	2	AYV8		upd
4,0	25,0	**A04.0025.ME ST T**	AY7D	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd
4,0	25,4	**A04.1.000.ME ST T**	A0YY	14,5	110,0	80,0	4	AYV8		upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

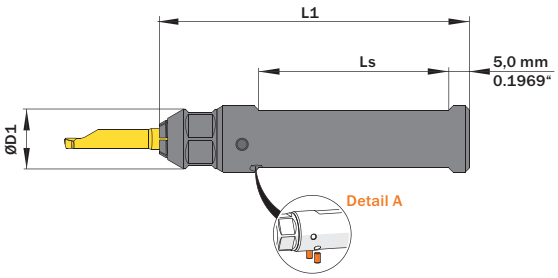
Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

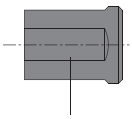
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

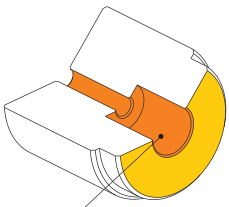
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1166**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter„ME“. Discover our simturn AX toolholder„ME“.





A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

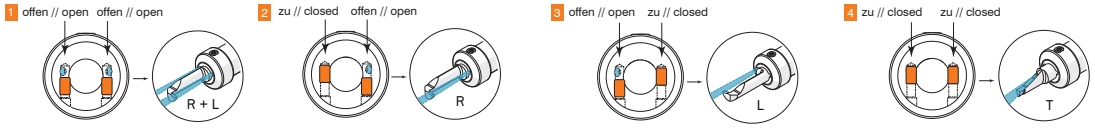
Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
5,0	12,0	**A05.0012.ME ST T**	AY7F	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	12,7	**A05.0.500.ME ST T**	A0YJ	14,5	70,0	41,0	2	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd inch
5,0	15,875	**A05.0.625.ME ST T**	AZN3	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd inch
5,0	16,0	**A05.0016.ME ST T**	AY7G	14,5	75,0	46,0	2	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	19,05	**A05.0.750.ME ST T**	AZNJ	14,5	110,0	78,0	2	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd inch
5,0	20,0	**A05.0020.ME ST T**	AY7H	14,5	90,0	58,0	4	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	22,0	**A05.0022.ME ST T**	AZJ3	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	23,0	**A05.0023.ME ST T**	AZJ4	14,5	110,0	79,0	2	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	25,0	**A05.0025.ME ST T**	AY7J	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd
5,0	25,4	**A05.1.000.ME ST T**	A0YZ	14,5	110,0	79,0	4	AYV8	A05.L|A05.R|A05T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0016.ME ST T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1195**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter„ME“. Discover our simturn AX toolholder„ME“.

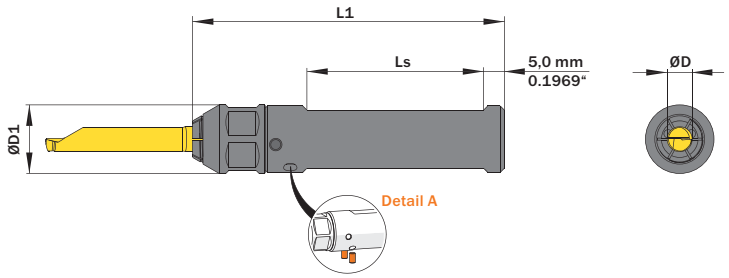
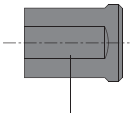
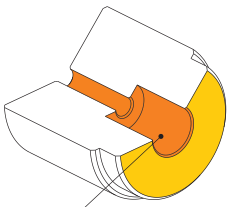


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0016.ME ST T



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



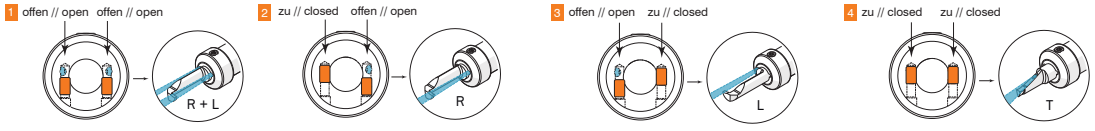
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
6,0	12,0	**A06.0012.ME ST T**	AZJ5	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	12,7	**A06.0.500.ME ST T**	A0YK	16,5	70,0	37,5	2	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd inch
6,0	15,875	**A06.0.625.ME ST T**	AZN4	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd inch
6,0	16,0	**A06.0016.ME ST T**	AY7M	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	19,05	**A06.0.750.ME ST T**	AZNK	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd inch
6,0	20,0	**A06.0020.ME ST T**	AY7N	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	22,0	**A06.0022.ME ST T**	AZJ6	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	23,0	**A06.0023.ME ST T**	AZJ7	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	25,0	**A06.0025.ME ST T**	AY7P	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd
6,0	25,4	**A06.1.000.ME ST T**	A0ZJ	16,5	110,0	77,5	4	AYXS	A06.L|A06.R|A06T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.ME ST T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

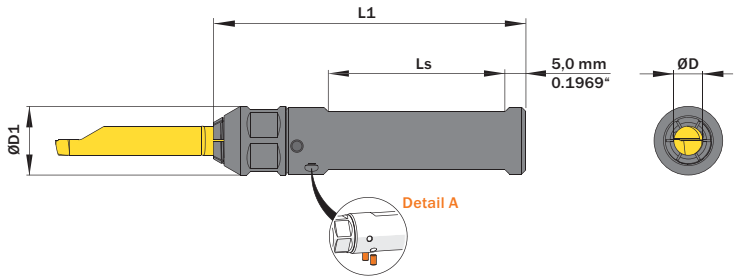
Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

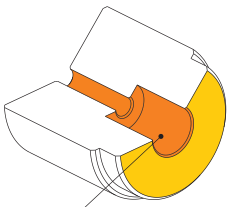
TW ST | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1168**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.



A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
7,0	15,875	**A07.0.625.ME ST T**	AZN5	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd inch
7,0	16,0	**A07.0016.ME ST T**	AY7Q	16,5	75,0	42,5	2	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd
7,0	19,05	**A07.0.750.ME ST T**	AZNM	16,5	110,0	77,5	2	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd inch
7,0	20,0	**A07.0020.ME ST T**	AY7S	16,5	90,0	57,5	4	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd
7,0	22,0	**A07.0022.ME ST T**	AZM0	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd
7,0	23,0	**A07.0023.ME ST T**	A011	16,5	110,0	78,0	2	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd
7,0	25,0	**A07.0025.ME ST T**	AY7T	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd
7,0	25,4	**A07.1.000.ME ST T**	A010	16,5	110,0	78,0	4	AYXS	A07.L|A07.R|A07T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1194**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter„ME“. Discover our simturn AX toolholder„ME“.

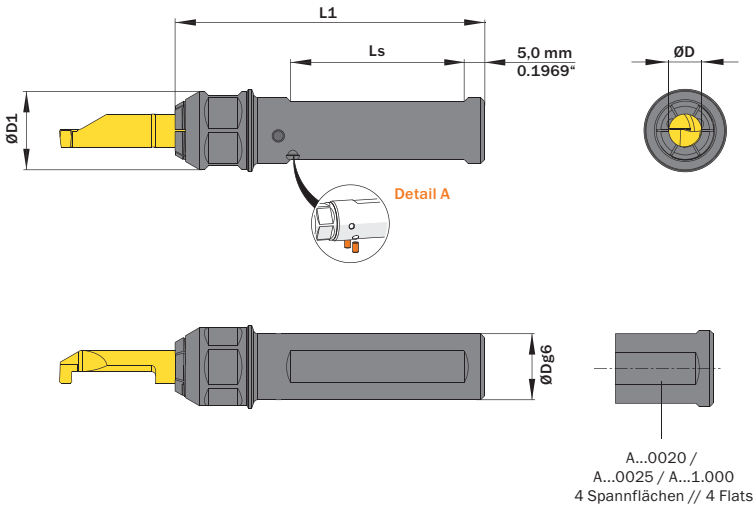
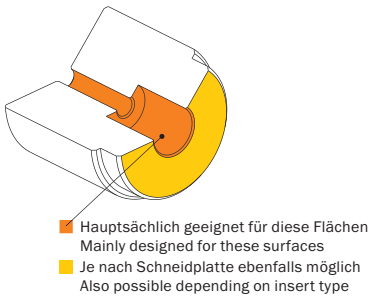


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0016.ME ST T

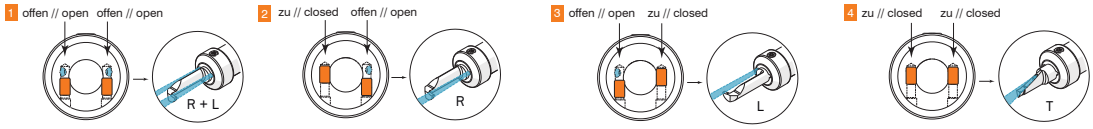


ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
8,0	15,875	**A08.0.625.ME ST T**	A012	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08|A08T	upd inch
8,0	16,0	**A08.0016.ME ST T**	AY67	19,0	75,0	42,0	2	AZ4E	A08|A08T	upd
8,0	19,05	**A08.0.750.ME ST T**	A013	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A08|A08T	upd inch
8,0	20,0	**A08.0020.ME ST T**	AY7U	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A08|A08T	upd
8,0	25,0	**A08.0025.ME ST T**	AY7V	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08|A08T	upd
8,0	25,4	**A08.1.000.ME ST T**	A014	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A08|A08T	upd inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0016.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

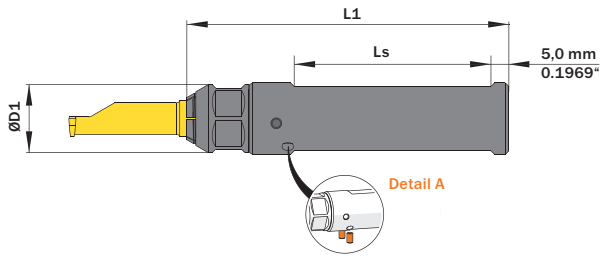
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

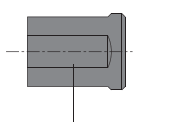
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

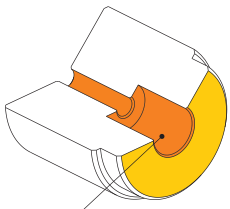
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1193**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.





A...0020 / A...0022
A...0025 / A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



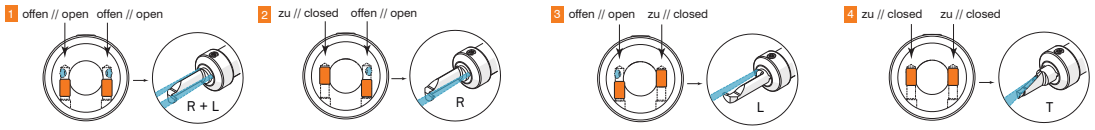
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.0020.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
10,0	19,05	**A10.0.750.ME ST T**	AZUE	19,0	110,0	75,0	2	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T	upd inch
10,0	20,0	**A10.0020.ME ST T**	AY7W	19,0	90,0	55,0	4	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T	upd
10,0	22,0	**A10.0022.ME ST T**	A667	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T	new
10,0	25,0	**A10.0025.ME ST T**	AY7X	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T	upd
10,0	25,4	**A10.1.000.ME ST T**	A015	19,0	110,0	75,0	4	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020.ME ST T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist der innenliegende Schneideinsatz stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal cutting insert can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

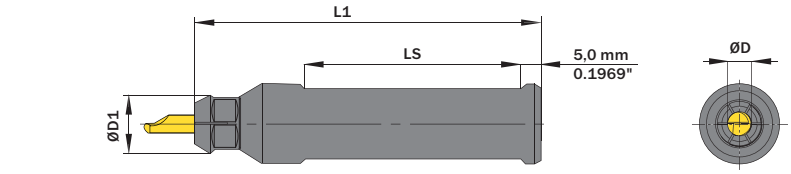
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

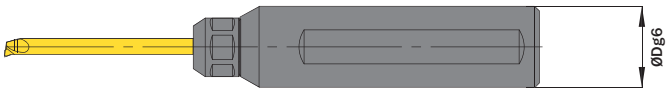
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

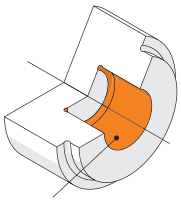
TW ST | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1469**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.





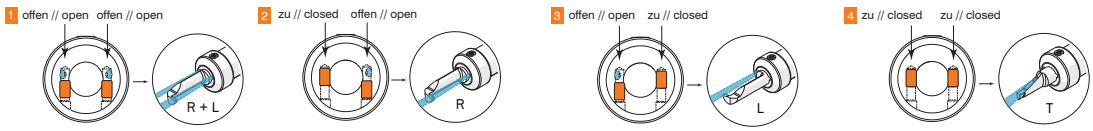


ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm			mm	mm	mm			
4,0	20,0	**A04.A.0020.ME ST**	BEAG	14,5	88,0	55,0	AYV8	A04.A	new

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.0020.ME ST**

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Schneideinsätzen mit Connectcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with inserts with Connectcode A04.A only.

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 with our innovative ME-clamping-system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required. .

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1199**

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME". Discover our simturn AX toolholder „ME".

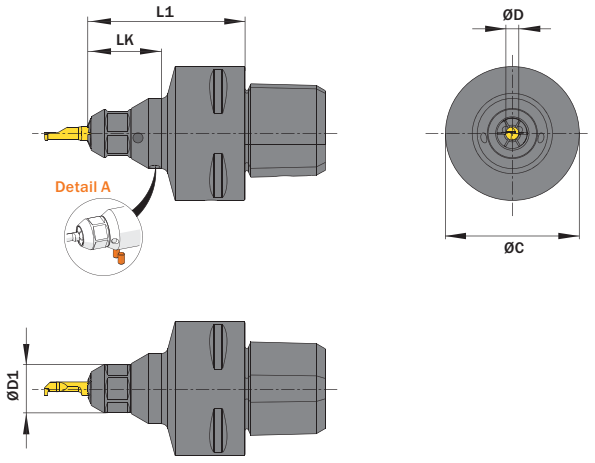
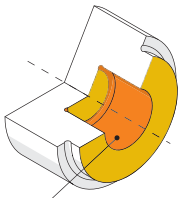


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T

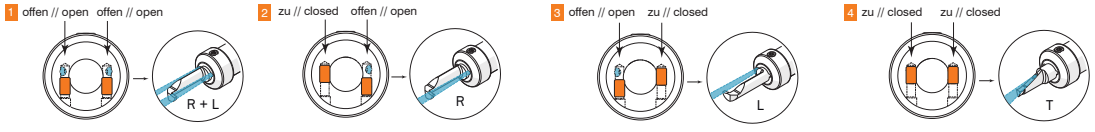


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØC mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm									
C3	4,0	**A04.00C3.00.ME T**	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A04.L|A04.R|A04C.L
C4	4,0	**A04.00C4.00.ME T**	AZFD	15,0	40,0	47,0	22,0	AYV8	A04C.R|A04T
▼ ØD = 5,0 mm									
C3	5,0	**A05.00C3.00.ME T**	A2G0	14,5	40,0	67,0	30,0	AYV8	A05.L|A05.R|A05T
C4	5,0	**A05.00C4.00.ME T**	AZUW	15,0	40,0	47,0	23,5	AYV8	A05.L|A05.R|A05T
▼ ØD = 6,0 mm									
C3	6,0	**A06.00C3.00.ME T**	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	AYXS	A05.L|A06.R|A06T
C4	6,0	**A06.00C4.00.ME T**	A45B	16,5	40,0	47,0	30,0	AYXS	A06.L|A06.R|A06T
▼ ØD = 8,0 mm									
C4	8,0	**A08.00C4.00.ME T**	A623	19,0	40,0	47,0	30,0	AZ4E	A08|A08T new

Bestellbeispiel // Order example: **A04.00C4.00.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

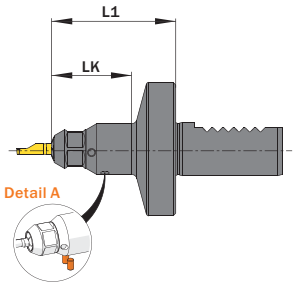
Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

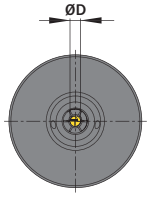
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

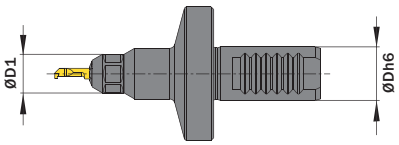
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

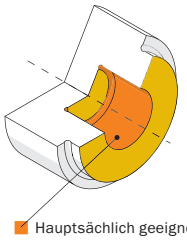
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1224**







Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.



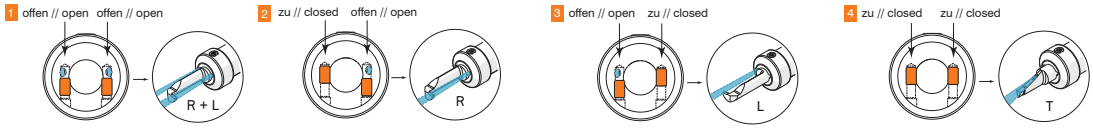
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	**A04.VD16.ME T**	AZV2	14,5	41,5	30,0	AYV8	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	16,0	**A05.VD16.ME T**	AZV9	14,5	41,5	30,0	AYV8	A05.L|A05.R|A05T
6,0	16,0	**A06.VD16.ME T**	AZWG	16,5	41,5	30,0	AYXS	A06.L|A06.R|A06T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
4,0	20,0	**A04.VD20.ME T**	AZV4	14,5	46,5	30,0	AYV8	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	20,0	**A05.VD20.ME T**	AZWA	14,5	46,5	30,0	AYV8	A05.L|A05.R|A05T
6,0	20,0	**A06.VD20.ME T**	AZWJ	16,5	46,5	30,0	AYXS	A06.L|A06.R|A06T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
4,0	25,0	**A04.VD25.ME T**	AF3W	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	25,0	**A05.VD25.ME T**	AZWC	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L|A05.R|A05T
6,0	25,0	**A06.VD25.ME T**	AJYQ	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L|A06.R|A06T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
4,0	30,0	**A04.VD30.ME T**	AATY	14,5	52,0	30,0	AYV8	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	30,0	**A05.VD30.ME T**	AZWE	14,5	52,0	30,0	AYV8	A05.L|A05.R|A05T
6,0	30,0	**A06.VD30.ME T**	AZWN	16,5	52,0	30,0	AYXS	A06.L|A06.R|A06T

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.VD20.ME T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

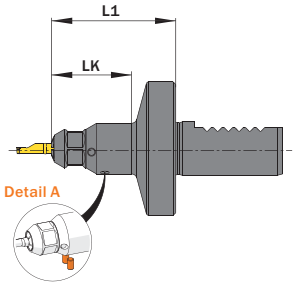
Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

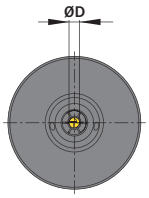
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

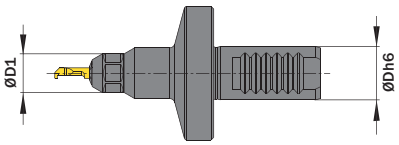
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

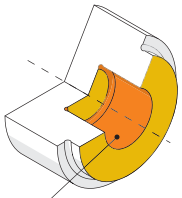
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1225**







Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.

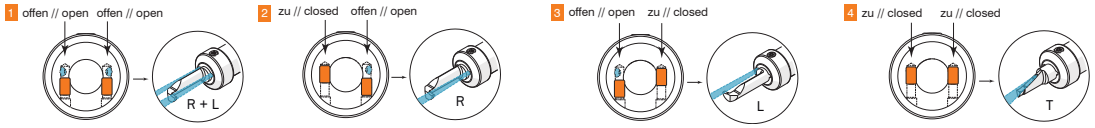


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**						
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	**A07.VD16.ME T**	AZWQ	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.L|A07.R|A07T
8,0	16,0	**A08.VD16.ME T**	AZWZ	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	16,0	**A10.VD16.ME T**	AZW6	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	**A07.VD20.ME T**	AZWT	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.L|A07.R|A07T
8,0	20,0	**A08.VD20.ME T**	AZW1	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	20,0	**A10.VD20.ME T**	AC43	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	**A07.VD25.ME T**	AZWV	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L|A07.R|A07T
8,0	25,0	**A08.VD25.ME T**	AD86	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	25,0	**A10.VD25.ME T**	ACSB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	**A07.VD30.ME T**	AZWX	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.L|A07.R|A07T
8,0	30,0	**A08.VD30.ME T**	AZW3	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	30,0	**A10.VD30.ME T**	AZXA	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.L|A10.R|A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.VD25.ME T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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**.

Kleinteilebearbeitung // Small Part Machining
simturn AX > Trägerwerkzeug // Toolholder

Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“, über Kopf

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

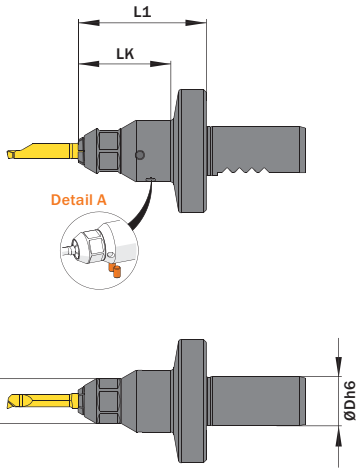
Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, upside down

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

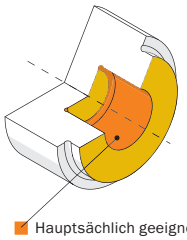
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1236**



Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.

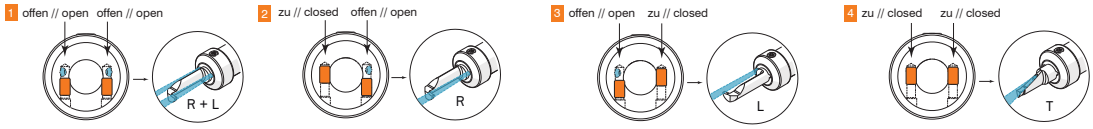


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**						
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	**A07.VD16.B.ME T**	AZWS	16,5	41,5	30,0	AYXS	A07.R|A07T
8,0	16,0	**A08.VD16.B.ME T**	AZW0	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	16,0	**A10.VD16.B.ME T**	AZW7	19,0	41,5	30,0	AZ4E	A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	**A07.VD20.B.ME T**	AZWU	16,5	46,5	30,0	AYXS	A07.R|A07T
8,0	20,0	**A08.VD20.B.ME T**	AZW2	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	20,0	**A10.VD20.B.ME T**	AZW8	19,0	46,5	30,0	AZ4E	A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	**A07.VD25.B.ME T**	AZWW	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R|A07T
8,0	25,0	**A08.VD25.B.ME T**	AZW4	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	25,0	**A10.VD25.B.ME T**	AZW9	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	**A07.VD30.B.ME T**	AZWY	16,5	52,0	30,0	AYXS	A07.R|A07T
8,0	30,0	**A08.VD30.B.ME T**	AZW5	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A08|A08T
10,0	30,0	**A10.VD30.B.ME T**	AZXB	19,0	52,0	30,0	AZ4E	A10.R|A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.VD30.B.ME T**

Detail A | **1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply**



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**.

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen, „ME“

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ TOG der Marke precium, mit unserem innovativen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Height-Adjustable Cassette for back operations, „ME“

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-System by precium, equipped with our innovative ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153), T02 (Seite/Page 154)

TW ST | ME | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1221**

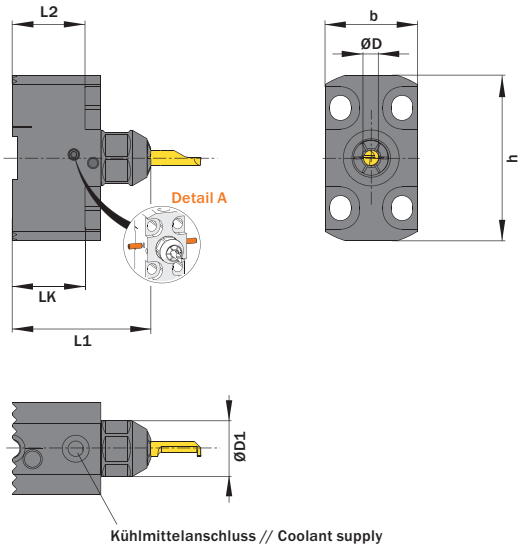


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.A04.A1.ME T

Entdecken Sie unsere simturn AX Halter „ME“. Discover our simturn AX toolholder „ME“.

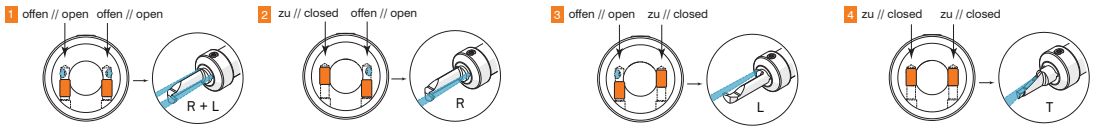
Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de

Abbildung ähnlich // Illustration only

ØD mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ØD1 mm	h mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	**TOG.K.A04.A1.ME T**	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	AYV8	A04.R|A04C.R|A04T
5,0	**TOG.K.A05.A1.ME T**	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYV8	A05.R|A05T
6,0	**TOG.K.A06.A1.ME T**	AZMZ	24,0	16,5	43,0	39,5	18,9	18,9	AYXS	A06.R|A06T

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.A04.A1.ME T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekröpfte Ausführung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

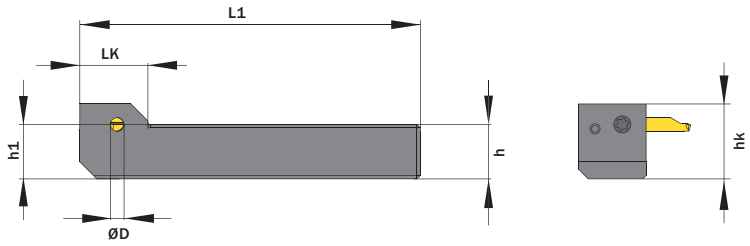
90 degree cranked style.

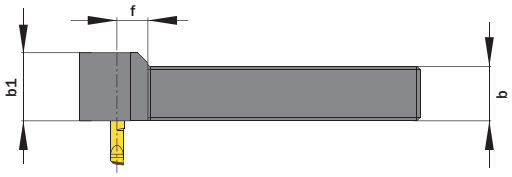
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

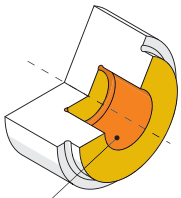
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST R Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1026**







Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1616.G.100 R

ØD mm	h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	f mm	hk mm	h1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 12,0 mm													
4,0	12,0	12,0	80,0	**A04.1212.G.080 R/L**	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
5,0	12,0	12,0	80,0	**A05.1212.G.080 R/L**	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	12,0	12,0	80,0	**A06.1212.G.080 R/L**	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	12,0	12,0	80,0	**A07.1212.G.080 R/L**	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L
▼ h = 12,7 mm													
5,0	12,7	12,7	80,0	**A05.0.500.G.080 R**	A5AV	25,0	9,0	18,0	12,7	20,0	ATKW	T15F	A05.R inch
▼ h = 15,875 mm													
5,0	15,875	15,875	100,0	**A05.0.625.G.100 R**	A5AX	25,0	9,0	22,0	15,9	20,0	ATKW	T15F	A05.R inch
▼ h = 16,0 mm													
4,0	16,0	16,0	100,0	**A04.1616.G.100 R/L**	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
5,0	16,0	16,0	100,0	**A05.1616.G.100 R/L**	R AW20 L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L
6,0	16,0	16,0	100,0	**A06.1616.G.100 R/L**	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L
7,0	16,0	16,0	100,0	**A07.1616.G.100 R/L**	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L

▌Bestellbeispiel // Order example: **A06.1616.G.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

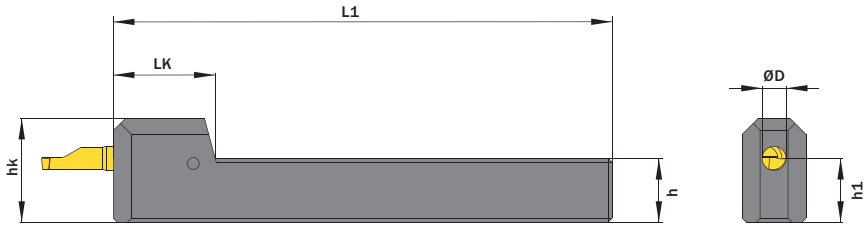
Square shank for internal applications.

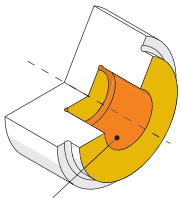
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/745**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.S**	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	inch
4,0	15,875	15,875	**A04.0.625.S**	ACQ9	15,88	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	inch
4,0	19,05	19,05	**A04.0.750.S**	AHP1	19,05	28,6	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	upd inch
4,0	25,4	25,4	**A04.1.000.S**	AT9S	25,4	34,9	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	upd inch
4,0	10,0	10,0	**A04.1010**	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	12,0	12,0	**A04.1212**	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	16,0	16,0	**A04.1616**	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	20,0	20,0	**A04.2020**	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
4,0	25,0	25,0	**A04.2525**	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	12,7	12,7	**A05.0.500.S**	AAPM	12,7	22,2	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	upd inch
5,0	15,875	15,875	**A05.0.625.S**	ANNQ	15,88	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	19,05	19,05	**A05.0.750.S**	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	inch
5,0	25,4	25,4	**A05.1.000.S**	ATZP	25,4	34,9	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	upd inch
5,0	10,0	10,0	**A05.1010**	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	12,0	12,0	**A05.1212**	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	16,0	16,0	**A05.1616**	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	20,0	20,0	**A05.2020**	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	25,0	25,0	**A05.2525**	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1212**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

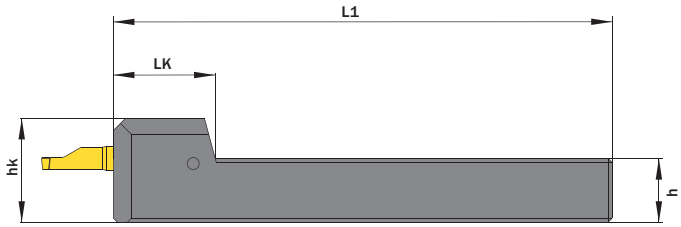
Square shank for internal applications.

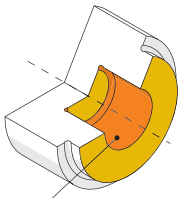
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/786**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	12,7	12,7	**A06.0.500.S**	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	15,875	15,875	**A06.0.625.S**	AJQH	15,88	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	19,05	19,05	**A06.0.750.S**	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	25,4	25,4	**A06.1.000.S**	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	inch
6,0	12,0	12,0	**A06.1212**	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	16,0	16,0	**A06.1616**	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	20,0	20,0	**A06.2020**	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	25,0	25,0	**A06.2525**	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	15,875	**A07.0.625.S**	AC7G	15,88	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	19,05	19,05	**A07.0.750.S**	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	25,4	25,4	**A07.1.000.S**	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	inch
7,0	16,0	16,0	**A07.1616**	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	20,0	20,0	**A07.2020**	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	
7,0	25,0	25,0	**A07.2525**	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	ATKW	T15F	A07.L|A07.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A06.2020**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

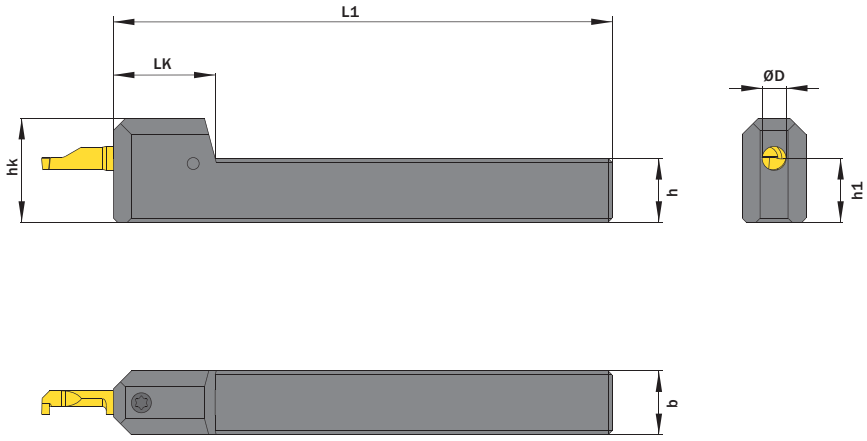
Square shank for internal applications.

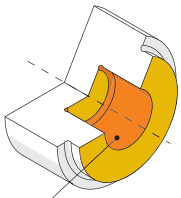
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1062**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØD = 8,0 mm												
8,0	15,875	15,875	**A08.0.625.S**	AFE2	15,88	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08|A08T	inch
8,0	19,05	19,05	**A08.0.750.S**	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08|A08T	inch
8,0	25,4	25,4	**A08.1.000.S**	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08|A08T	inch
8,0	16,0	16,0	**A08.1616**	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08|A08T	
8,0	20,0	20,0	**A08.2020**	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	ATKW	T15F	A08|A08T	
8,0	25,0	25,0	**A08.2525**	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	ATKW	T15F	A08|A08T	
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	19,05	19,05	**A10.0.750.S**	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	inch
10,0	25,4	25,4	**A10.1.000.S**	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	inch
10,0	20,0	20,0	**A10.2020**	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	
10,0	25,0	25,0	**A10.2525**	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	ATKW	T15F	A10.L|A10.R|A10T	

Bestellbeispiel // Order example: **A10.2525**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehautomaten und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

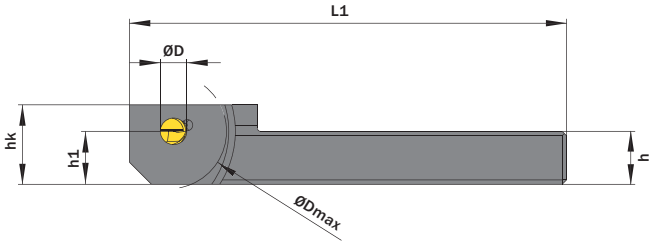
Cranked toolholder for swiss type machines.

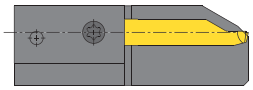
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

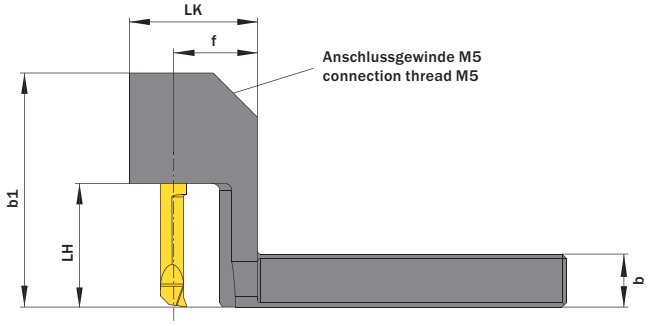
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

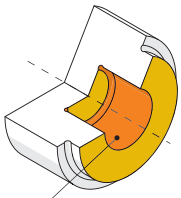
TW ST | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/744**









Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	ØDmax mm	f mm	hk mm	h1 mm	L1 mm	LK mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4,0	9,525	9,525	**A04.0.375.10 R/L**	R A5U3 L A5U5	31,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	upd inch
4,0	9,525	9,525	**A04.0.375.15 R/L**	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	inch
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.10 R**	A235	31,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	A04.R|A04C.R	inch
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.15 R/L**	R AB49 L AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	inch
4,0	8,0	8,0	**A04.0808.10 R/L**	R APYN L AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	8,0	8,0	**A04.0808.15 R/L**	R AF3M L AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	10,0	10,0	**A04.1010.10 R/L**	R ANAT L AE0P	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	10,0	10,0	**A04.1010.15 R/L**	R AF2T L AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	12,0	12,0	**A04.1212.10 R/L**	R AHFU L ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	12,0	12,0	**A04.1212.15 R/L**	R AFNB L AEEP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	
4,0	16,0	16,0	**A04.1616.15 R/L**	R ABWP L AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	ATKW	T15F	R A04.R|A04C.R L A04.L|A04C.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1212.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehautomaten und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

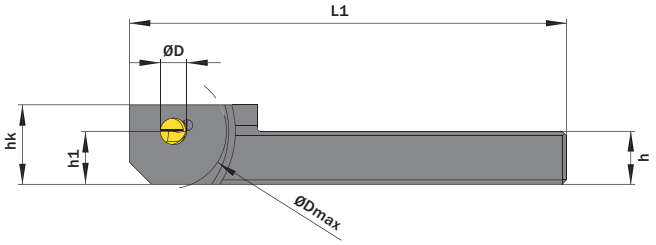
Cranked toolholder for swiss type machines.

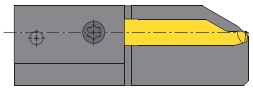
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

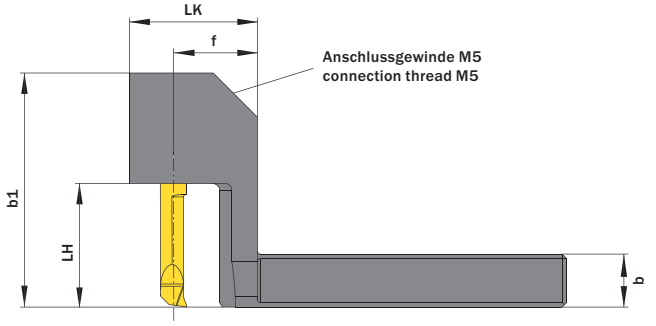
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

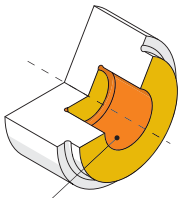
TW ST | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/787**









Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	ØDmax mm	f mm	hk mm	h1 mm	L1 mm	LK mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 5,0 mm																
5,0	9,525	9,525	**A05.0.375.20 R/L**	R AM2V L ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L	inch
5,0	12,7	12,7	**A05.0.500.20 R/L**	R AE71 L AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L	inch
5,0	15,875	15,875	**A05.0.625.20 R/L**	R ADF6 L AD0P	48,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L	inch
5,0	8,0	8,0	**A05.0808.15 R/L**	R AG4E L ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L	
5,0	10,0	10,0	**A05.1010.20 R/L**	R ABQV L AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L	
5,0	12,0	12,0	**A05.1212.20 R/L**	R AN06 L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L	
5,0	16,0	16,0	**A05.1616.20 R/L**	R AHKP L ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	ATKW	T15F	R A05.R L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm																
6,0	9,525	9,525	**A06.0.375.20 R/L**	R ANY0 L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,52	99,0	29,0	23,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L	inch
6,0	12,7	12,7	**A06.0.500.25 R/L**	R AD7Z L ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L	inch
6,0	15,875	15,875	**A06.0.625.25 R/L**	R AA7V L AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,88	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L	inch
6,0	10,0	10,0	**A06.1010.25 R/L**	R ACQT L AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L	
6,0	12,0	12,0	**A06.1212.25 R/L**	R ABWX L AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L	
6,0	16,0	16,0	**A06.1616.25 R/L**	R AC3H L AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F	R A06.R L A06.L	
▼ ØD = 7,0 mm																
7,0	16,0	16,0	**A07.1616.25 R/L**	R AJJE L AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	ATKW	T15F	R A07.R L A07.L	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1212.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Doppelklemmhalter, Innenbearbeitung

Doppelklemmhalter für passende Langdrehautomaten.

Toolholder, Internal Applications

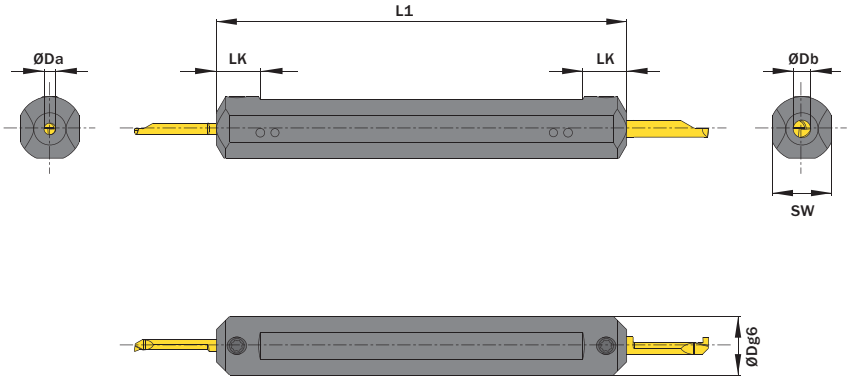
Double toolholder for swiss type machines.

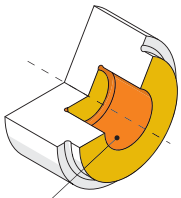
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/742**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa mm	ØDg6 mm	L1 mm	ØDb mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK mm	SW mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDa = 4,0 mm											
4,0	19,05	140,0	6,0	**A04.0.750.0140.A06**	AHWS	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R	inch
4,0	20,0	140,0	4,0	**A04.0020.0140.A04**	APJQ	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R A04C.L|A04C.R	
4,0	20,0	140,0	5,0	**A04.0020.0140.A05**	AMF0	15,0	17,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A05.L|A05.R	
4,0	20,0	140,0	6,0	**A04.0020.0140.A06**	AAWT	15,0	18,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R	
4,0	22,0	140,0	4,0	**A04.0022.0140.A04**	AGV1	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R A04C.L|A04C.R	
4,0	22,0	140,0	6,0	**A04.0022.0140.A06**	AA6P	15,0	20,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R	
4,0	25,0	140,0	6,0	**A04.0025.0140.A06**	AEZP	15,0	23,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R	
4,0	28,0	140,0	6,0	**A04.0028.0140.A06**	AB7A	15,0	26,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R	
▼ ØDa = 5,0 mm											
5,0	20,0	140,0	5,0	**A05.0020.0140.A05**	AK9Y	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R	
5,0	20,0	140,0	6,0	**A05.0020.0140.A06**	APND	15,0	17,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A06.L|A06.R	
▼ ØDa = 6,0 mm											
6,0	20,0	140,0	6,0	**A06.0020.0140.A06**	AGXT	15,0	17,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	
6,0	22,0	140,0	6,0	**A06.0022.0140.A06**	AJC6	15,0	19,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0020.0140.A04**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/737**

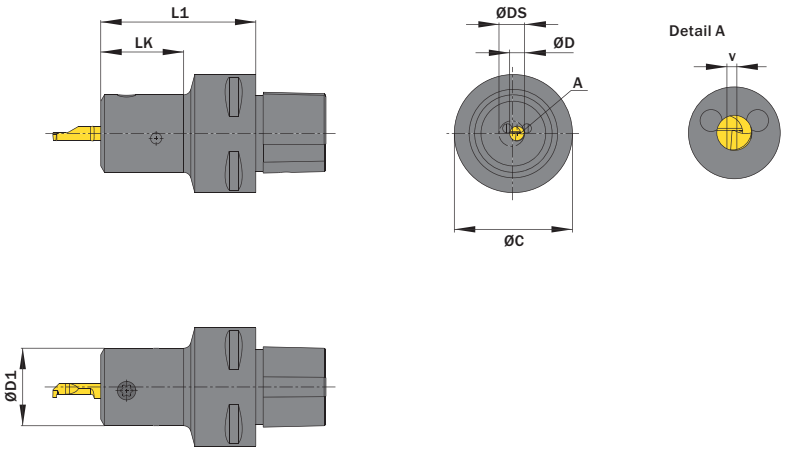
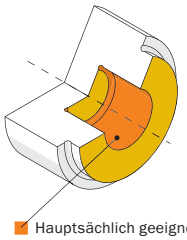


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD mm	ØC mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling) mm	V mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm													
C3	4,0	32,0	5,9	**A04.00C3.05**	ADDV	21,0	42,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
C4	4,0	40,0	5,9	**A04.00C4.05**	ADV4	21,0	47,0	22,0	0,75	1,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
C5	4,0	50,0	6,0	**A04.00C5.06**	AUFJ	21,0	49,0	22,0	0,8	1,05	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
C3	5,0	32,0	6,9	**A05.00C3.07**	APX4	22,0	42,0	22,0	0,7	1,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.00C3.07**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 zum Drehen und Fräsen.

Toolholder, Internal Applications

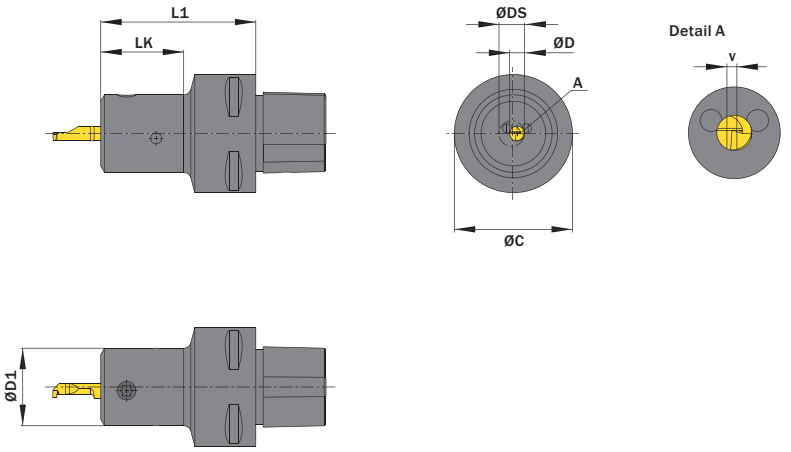
SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

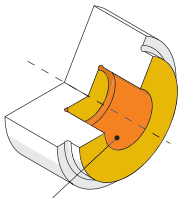
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/973**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD mm	ØC mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling) mm	V mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table	**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**												
▼ ØD = 6,0 mm													
C3	6,0	32,0	7,9	**A06.00C3.08**	AHG5	23,0	42,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
C3	6,0	32,0	9,8	**A06.00C3.10**	ABBP	23,5	42,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
C4	6,0	40,0	7,9	**A06.00C4.08**	AEU0	23,0	47,0	22,0	0,65	1,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
C4	6,0	40,0	9,8	**A06.00C4.10**	ADS1	23,5	47,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
C5	6,0	50,0	9,8	**A06.00C5.10**	AUFM	23,5	49,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
C6	6,0	63,0	9,8	**A06.00C6.10**	AUFS	23,5	95,0	22,0	1,6	1,95	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
C3	7,0	32,0	8,9	**A07.00C3.09**	AN85	24,0	42,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L|A07.R
C3	7,0	32,0	12,7	**A07.00C3.13**	AM7H	25,0	42,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L|A07.R
C4	7,0	40,0	8,9	**A07.00C4.09**	AMBV	24,0	47,0	22,0	0,6	1,0	ATKW	T15F	A07.L|A07.R
C4	7,0	40,0	12,7	**A07.00C4.13**	AM83	25,0	47,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L|A07.R
C5	7,0	50,0	12,7	**A07.00C5.13**	AUFN	25,0	49,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L|A07.R
C6	7,0	63,0	12,7	**A07.00C6.13**	AUFT	25,0	95,0	22,0	2,5	2,9	ATKW	T15F	A07.L|A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A07.00C5.13**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

Toolholder, Internal Applications

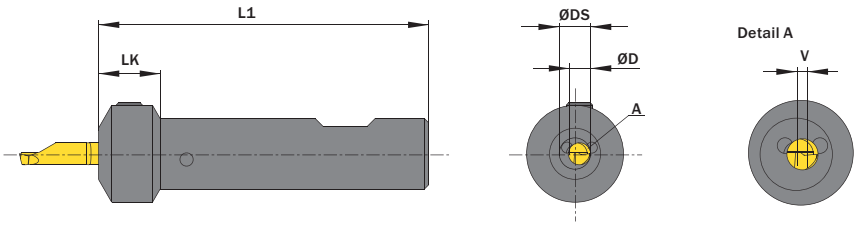
For milling and boring applications.

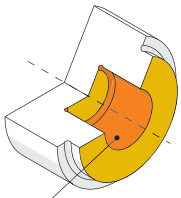
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/743**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD mm	ØDg6 mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	L1 mm	LK mm	V mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm												
4,0	15,875	5,9	**A04.0.625.05 B ST**	A5U7	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L | A04.R	inch
4,0	16,0	5,9	**A04.0016.05 B ST**	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A04.L | A04.R	
4,0	16,0	6,0	**A04.0016.06 B ST**	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	ATKW	T15F	A04.L | A04.R	
▼ ØD = 5,0 mm												
5,0	15,875	6,9	**A05.0.625.07 B ST**	A5U9	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L | A05.R	inch
5,0	16,0	6,9	**A05.0016.07 B ST**	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	ATKW	T15F	A05.L | A05.R	
5,0	16,0	7,5	**A05.0016.08 B ST**	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	ATKW	T15F	A05.L | A05.R	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	15,875	9,8	**A06.0.625.10 B ST**	A5VB	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L | A06.R	inch
6,0	16,0	9,8	**A06.0016.10 B ST**	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	ATKW	T15F	A06.L | A06.R	
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	15,875	12,7	**A07.0.625.13 B ST**	A5VD	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L | A07.R	inch
7,0	16,0	12,7	**A07.0016.13 B ST**	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	ATKW	T15F	A07.L | A07.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0016.05 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal turning applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/748**

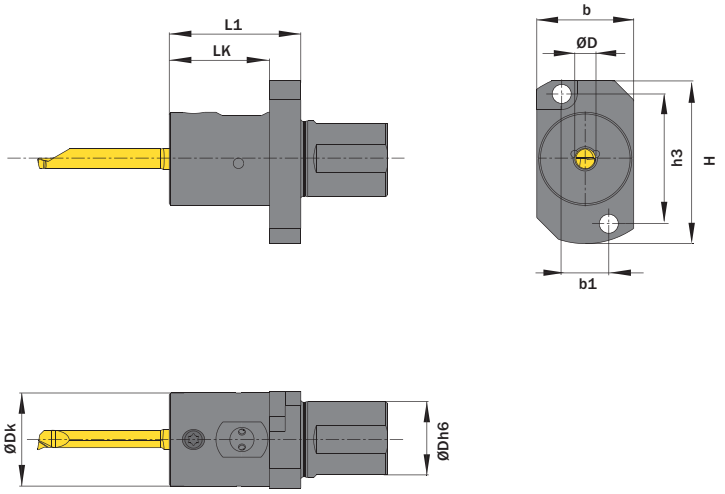
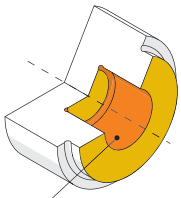


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	22,0	**A04.ST22**	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	**A05.ST22**	AJQC	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	**A06.ST22**	AKAU	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	**A07.ST22**	ACP1	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L|A07.R

▌Bestellbeispiel // Order example: **A06.ST22**

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

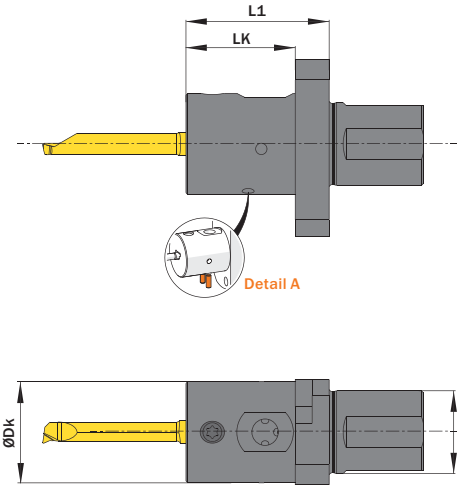
For internal turning applications. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

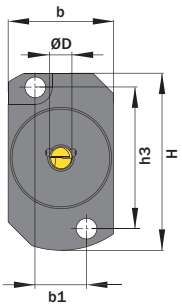
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

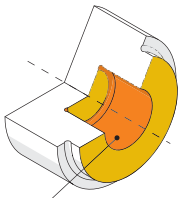
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 153)

TW ST | Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1234**







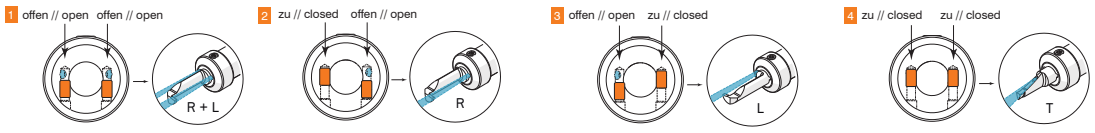
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22 T

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	22,0	**A04.ST22 T**	AZ4A	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A04T
5,0	22,0	**A05.ST22 T**	AZ39	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T
6,0	22,0	**A06.ST22 T**	AZ38	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T
7,0	22,0	**A07.ST22 T**	AZ37	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T
8,0	22,0	**A08.ST22 T**	AZVB	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	ATKW	T15F	A08|A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A04.ST22 T**

Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal turning applications. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1291**

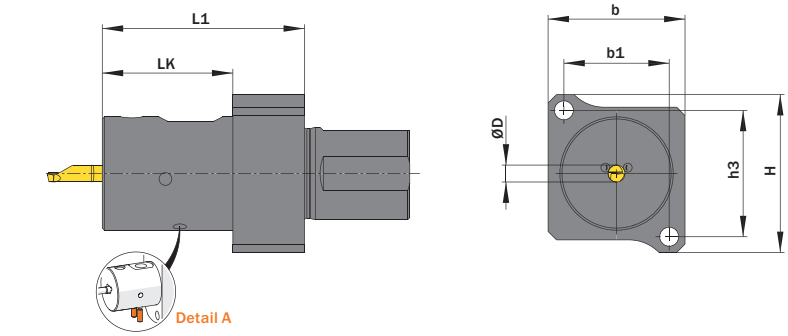
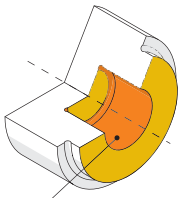


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22.A T

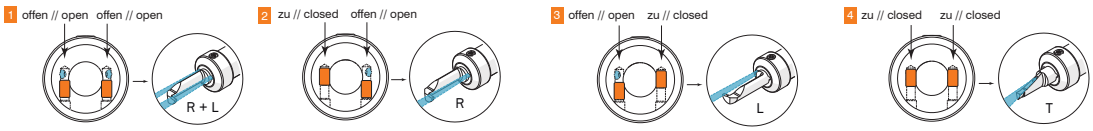


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	22,0	**A04.ST22.A T**	A2Q4	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A04.L|A04.R A04C.L|A04C.R|A04T
5,0	22,0	**A05.ST22.A T**	A2Q6	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A05.L|A05.R|A05T
6,0	22,0	**A06.ST22.A T**	A2Q8	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A06.L|A06.R|A06T
7,0	22,0	**A07.ST22.A T**	A2SA	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A07.L|A07.R|A07T
8,0	22,0	**A08.ST22.A T**	A2SC	32,5	25,0	26,9	37,5	30,0	48,0	31,0	ATKW	T15F	A08|A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A06.ST22.A T**

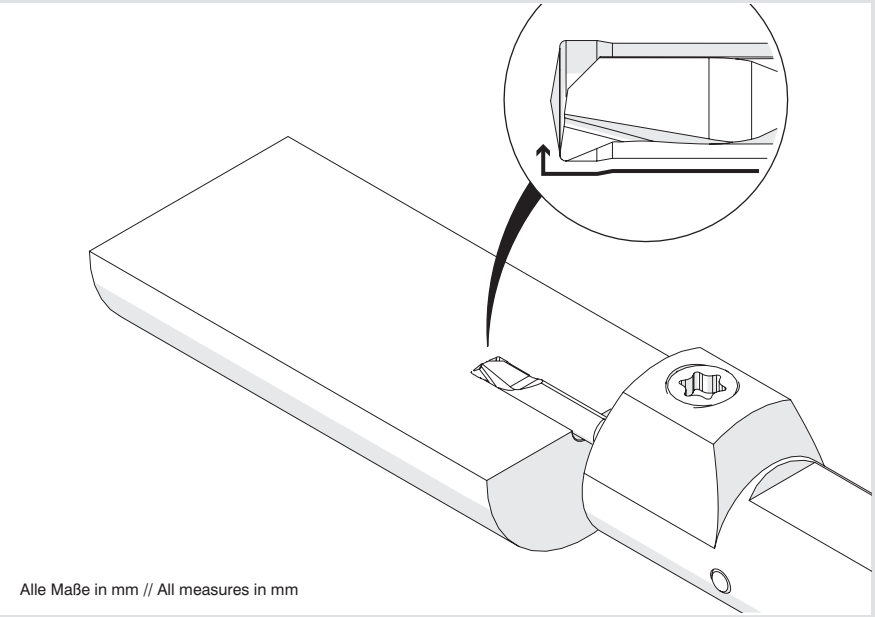
Detail A | 1 Halter – 4 Kühlmittelzufuhrarten // 1 Toolholder – 4 types of coolant supply



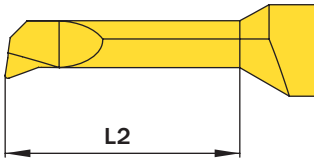
Eine Umschlüsselungsliste von **Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern** finden Sie auf Seite **766**.
A conversion list from **webcode to screws as well as standard screw nuts** can be found on page **766**.

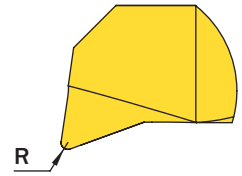
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Ausdrehen
Boring



Alle Maße in mm // All measures in mm





Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.5015.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	83
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	83
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	83
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	83
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	83
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	83
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	83
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	83
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	83
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	83
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	83
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	83
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	83
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	83
A04.1804.04.10.05 YR/L	1,0	-	0,05	84
A04.1C04.04.10.05 YR/L	1,0	4,1	0,05	84
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	84
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,1	0,1	84
A04.1804.06.10.05 YR/L	1,0	6,1	0,05	84
A04.1C04.06.10.05 YR/L	1,0	6,1	0,05	84
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	84
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,1	0,1	84
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	84
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	84
A04.1805.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	84
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	84
A04.1805.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	84
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	84
A04.1805.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	84
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	84
A04.1806.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	84
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,1	0,1	84
A04.1806.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	84
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	84
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	86
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	86
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	86
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	86
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	86
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	86
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	86
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	86
A04.1807.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	86
A04.1C07.12.17.10 YR/L	1,7	12,2	0,1	86
A04.1808.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	86
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	86
A04.1808.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	86
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	86
A04.1808.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	86
A04.1C08.13.19.10 YR/L	1,9	13,2	0,1	86
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	87
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	87

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	87
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	87
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	87
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	87
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	87
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	87
A04.1C10.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	87
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	88
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	88
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	86
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	86
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	86
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	86
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	86
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	86
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	86
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	86
A04.1C12.20.27.15 YR	2,7	20,3	0,15	86
A04.1C14.15.30.15 YR/L	3,0	15,2	0,15	89
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	89
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	89
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	89
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	89
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	89
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	89
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	89
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	89
A04.1815.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	89
A04.1C15.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	89
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	89
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	89
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	89
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	89
A04.1815.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	89
A04.1C15.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	89
A04.1815.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	89
A04.1C15.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	89
A04.1C15.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	89
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	90
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	90
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	90
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	90
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	90
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	90
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	90
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	90
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	90
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	90
A04.1C17.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	90
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	91

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1820.10.42.05 YR/L	4,2	10,2	0,05	91
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	91
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	91
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	91
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	91
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	91
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	91
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	91
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	91
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	91
A04.1820.30.42.05 YR/L	4,2	30,5	0,05	91
A04.1820.35.42.05 YR	4,2	35,6	0,05	91
A04.A.18.48.47.15 YR	4,7		0,15	102
A05.1825.20.49.20 YR/L	4,9	20,3	0,2	92
A05.1825.25.49.20 YR/L	4,9	25,4	0,2	92
A05.1825.30.49.05 YR/L	4,9	30,5	0,05	92
A05.1825.30.49.20 YR/L	4,9	30,5	0,2	92
A05.1825.35.49.20 YR/L	4,9	35,6	0,2	92
A05.1825.40.49.20 YR/L	4,9	40,6	0,2	92
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	93
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	93
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	93
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	93
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	93
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	93
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	93
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	93
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	93
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	93
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	93
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	0,2	93
A06.1830.35.59.20 YR/L	5,9	35,6	0,2	94
A06.1830.40.59.20 YR/L	5,9	40,6	0,2	94
A06.1830.45.59.20 YR	5,9	45,7	0,2	94
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	95
A06.1830.20.62.05 YR/L	6,2	20,3	0,05	95
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,2	95
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	95
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,05	95
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,2	95
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	95
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	95
A06.1830.50.62.20 YR/L	6,2	50,8	0,2	95
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	95
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	95
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	95
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	95
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	95
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	95
A07.1835.60.72.20 YR	7,2	60,8	0,2	95

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 0,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1043**

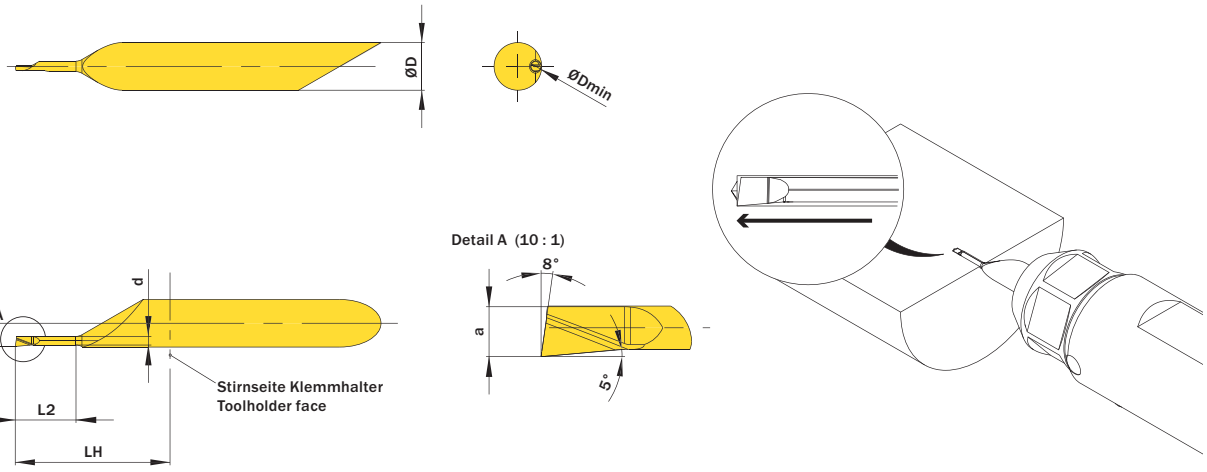


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	-	**A04.5015.01.03.00 YR/L**	R AMZP L ANTU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	**A04.5C15.01.03.00 YR/L**	R AW9E L AW99	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,4 mm												
4,0	1,6	0,4	-	-	**A04.5020.01.04.00 YR/L**	R AHJV L AFUM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	**A04.5C20.01.04.00 YR/L**	R AW9F L AXAA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,5 mm												
4,0	2,0	0,5	-	-	**A04.5025.02.05.00 YR/L**	R AASX L AK4W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	**A04.5C25.02.05.00 YR/L**	R ABJW L ABH9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	-	**A04.5030.02.06.00 YR/L**	R APAZ L AH1C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	**A04.5C30.02.06.00 YR/L**	R APVN L ANA8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,7 mm												
4,0	3,6	0,7	-	-	**A04.5035.03.07.00 YR/L**	R AP2U L ADPH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	**A04.5C35.03.07.00 YR/L**	R AB9W L AEYB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,8 mm												
4,0	4,1	0,8	-	-	**A04.5040.04.08.00 YR/L**	R AJ56 L AHP9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,1	0,8	-	+	**A04.5C40.04.08.00 YR/L**	R AJ4N L AEWY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,9 mm												
4,0	5,1	0,9	-	-	**A04.5045.05.09.00 YR/L**	R AN0X L ACN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,1	0,9	-	+	**A04.5C45.05.09.00 YR/L**	R ADKP L AMVH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A04.5040.04.08.00 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1044**

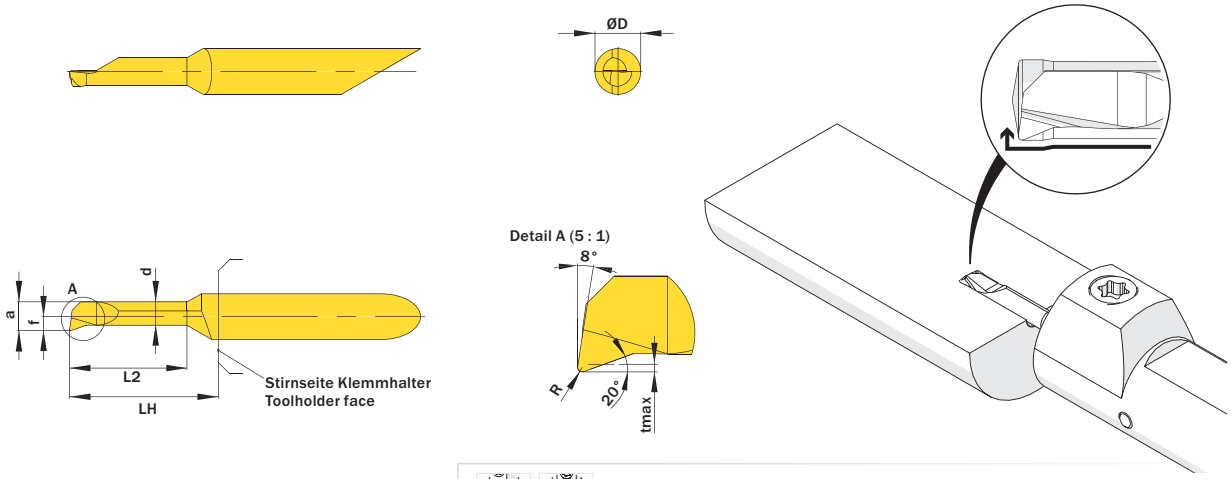
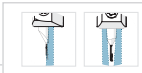


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	-	1,0	0,05	-	**A04.1804.04.10.05 YR/L**	R AMGN L AK3Z	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L upd
4,0	4,1	1,0	0,05	+	**A04.1C04.04.10.05 YR/L**	R AW9G L AXAB	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	4,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.04.10.10 YR/L**	R AH77 L ADKJ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	4,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.04.10.10 YR/L**	R AHJJ L AFJE	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,05	-	**A04.1804.06.10.05 YR/L**	R AHGX L APQV	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,0	0,05	+	**A04.1C04.06.10.05 YR/L**	R AW9H L AXAC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.06.10.10 YR/L**	R ADN1 L AASJ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.06.10.10 YR/L**	R AJGF L AMNZ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.08.10.10 YR/L**	R AJHB L AEXS	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	8,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.08.10.10 YR/L**	R ANWW L AJEK	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	5,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.04.12.10 YR/L**	R A517 L A519	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	5,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.04.12.10 YR/L**	R AW3A L AW29	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.07.12.10 YR/L**	R A52D L A52B	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	7,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.07.12.10 YR/L**	R AW3C L AW3B	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.09.12.10 YR/L**	R A52K L A52F	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,1	0,8	0,55	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.09.12.10 YR/L**	R AW3E L AW3D	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1804.06.10.10 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,4 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,4 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1044**

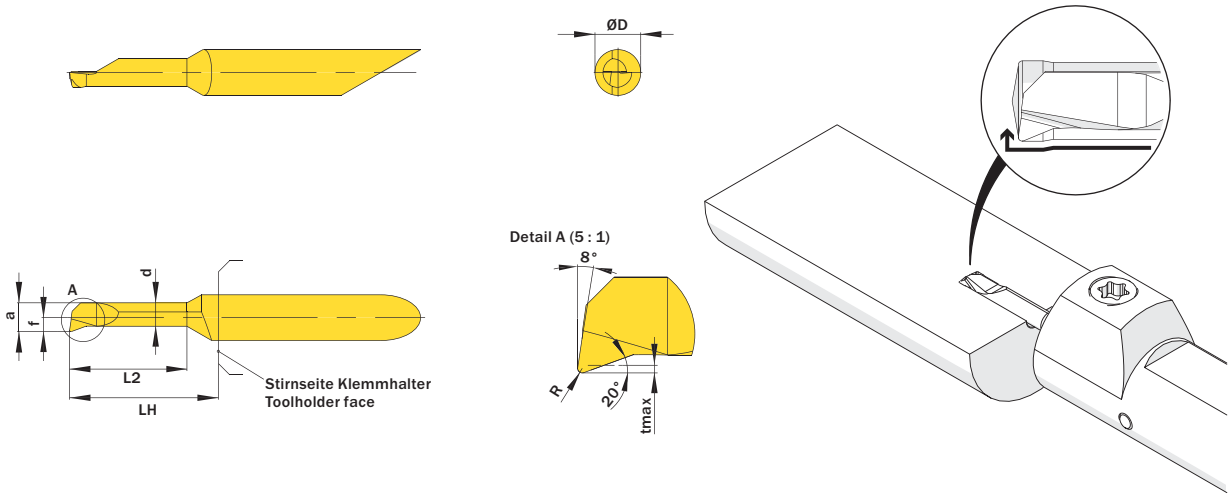


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm**

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	6,1	1,4	0,1	-	**A04.1806.06.14.10 YR/L**	R A52Q L A52N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,4	0,1	+	**A04.1C06.06.14.10 YR/L**	R AW3G L AW3F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	-	**A04.1806.10.14.10 YR/L**	R A52V L A52T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,25	0,9	0,6	13,0	0,15	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	**A04.1C06.10.14.10 YR/L**	R AW3J L AW3H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1804.06.10.10 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1054**

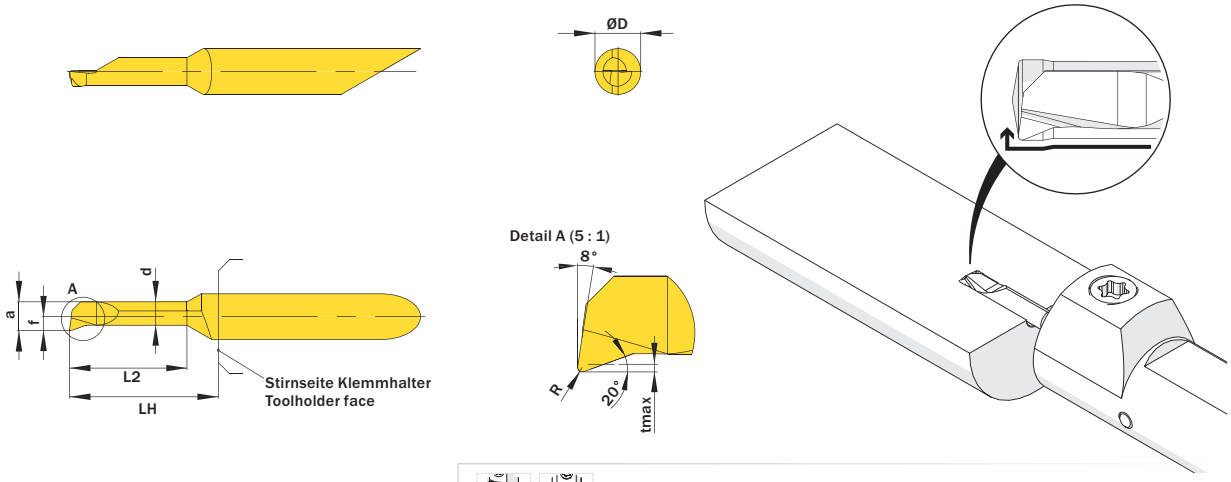


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm**

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer															
4,0	6,1	1,7	0,05	-	**A04.1807.06.17.05 YR/L**	R	ABA5	L	ADK9	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,05	+	**A04.1C07.06.17.05 YR/L**	R	AW9J	L	AXAD	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.06.17.10 YR/L**	R	AEAZ	L	APEV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.06.17.10 YR/L**	R	AF0J	L	ANPT	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	**A04.1807.09.17.05 YR/L**	R	AEHH	L	AJZB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,05	+	**A04.1C07.09.17.05 YR/L**	R	AW9K	L	AXAE	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.09.17.10 YR/L**	R	AD7Q	L	AGHY	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.09.17.10 YR/L**	R	ANYC	L	AKAA	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,7	0,1	-	**A04.1807.12.17.10 YR/L**	R	A53F	L	A53D	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	0,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,7	0,1	+	**A04.1C07.12.17.10 YR/L**	R	A199	L	A53B	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm**

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer															
4,0	9,1	1,9	0,1	-	**A04.1808.09.19.10 YR/L**	R	A52Z	L	A52X	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,65	1,25	0,85	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,9	0,1	+	**A04.1C08.09.19.10 YR/L**	R	AW3M	L	AW3K	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	**A04.1808.12.19.10 YR/L**	R	A523	L	A521	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	**A04.1C08.12.19.10 YR/L**	R	AW3P	L	AW3N	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	1,9	0,1	-	**A04.1808.13.19.10 YR/L**	R	A529	L	A527	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,65	1,25	0,85	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	13,2	1,9	0,1	+	**A04.1C08.13.19.10 YR/L**	R	A2AA	L	A525	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1807.06.17.10 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

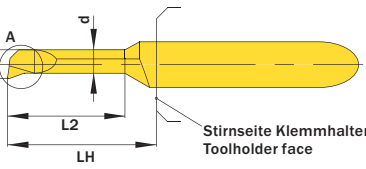
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

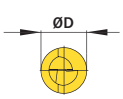
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

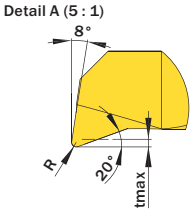
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1038**







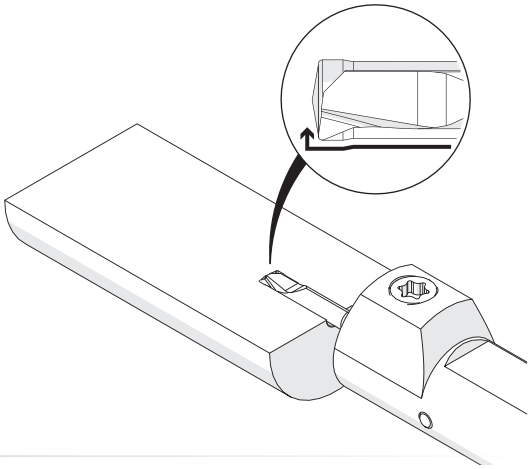
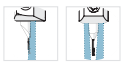


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm**

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode	
4,0	6,0	2,2	0,05	●	**A04.1810.06.22.05 YR/L**	R AEWA L AHNE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,05	+	**A04.1C10.06.22.05 YR/L**	R AW9M L AXAF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	●	**A04.1810.06.22.10 YR/L**	R AMKG L ABK2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	upd
4,0	6,0	2,2	0,1	+	**A04.1C10.06.22.10 YR/L**	R ABCM L AKQQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	9,1	2,2	0,05	●	**A04.1810.09.22.05 YR/L**	R AFEA L AEVE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,05	+	**A04.1C10.09.22.05 YR/L**	R AW9N L AXAG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	●	**A04.1810.09.22.10 YR/L**	R AM4S L AA7F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	9,1	2,2	0,1	+	**A04.1C10.09.22.10 YR/L**	R ABD9 L AMX3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	●	**A04.1810.13.22.10 YR/L**	R AKP9 L AJ36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	
4,0	13,2	2,2	0,1	+	**A04.1C10.13.22.10 YR/L**	R AGGH L AEBZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	2,2	0,1	+	**A04.1C10.15.22.10 YR**	A2AB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	23,0	0,2	A04C.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1812.10.27.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1038**

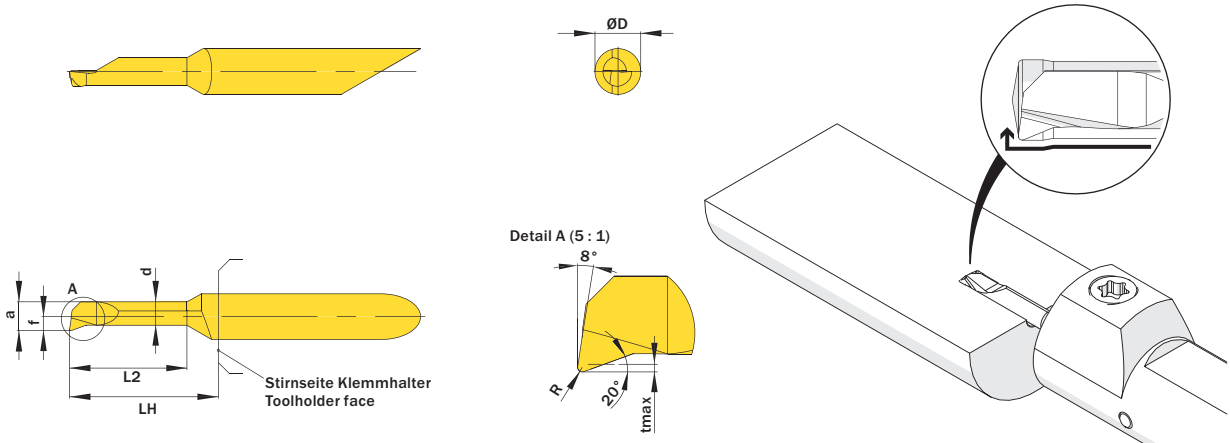


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm**

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	10,2	2,7	0,03	●	**A04.1812.10.27.03 YR/L**	R AKG6 L AHF1	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,03	+	**A04.1C12.10.27.03 YR/L**	R AW9P L AXAH	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,05	●	**A04.1812.10.27.05 YR/L**	R AFXD L AFVH	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,05	+	**A04.1C12.10.27.05 YR/L**	R AW9Q L AXAJ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	●	**A04.1812.10.27.15 YR/L**	R AH2M L ACX1	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.10.27.15 YR/L**	R AJ8J L AJ01	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,05	●	**A04.1812.15.27.05 YR/L**	R ANPQ L AEK2	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,05	+	**A04.1C12.15.27.05 YR/L**	R AW9S L AXAK	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	**A04.1812.15.27.15 YR/L**	R AA95 L AJKP	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.15.27.15 YR/L**	R AB8C L AAQ1	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	2,7	0,15	+	**A04.1C12.20.27.15 YR**	A2AC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	28,0	0,2	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1812.10.27.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM | R | Legende Legend **155**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1039**

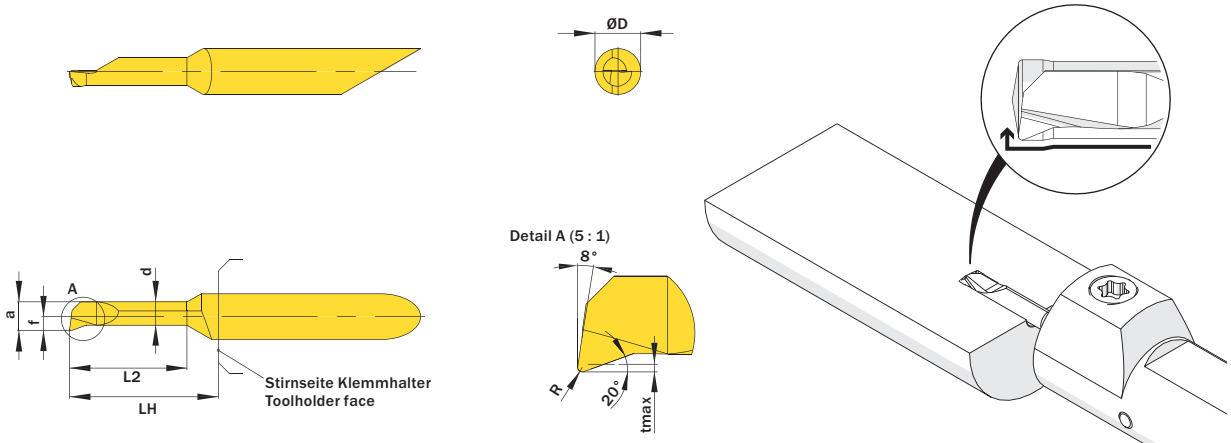


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm**

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	15,2	3,0	0,15	+	**A04.1C14.15.30.15 YR/L**	R AW3S L AW3Q	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	●	**A04.1814.20.30.15 YR/L**	R APP5 L AMU6	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	**A04.1C14.20.30.15 YR/L**	R AHQ2 L AKT4	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,0	0,05	●	**A04.1814.25.30.05 YR/L**	R ATVX L AVEY	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,35	28,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,0	0,05	+	**A04.1C14.25.30.05 YR/L**	R AW9T L AXAM	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	2,35	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm**

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	10,2	3,2	0,03	●	**A04.1815.10.32.03 YR/L**	R AM5F L AH7Q	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,03	+	**A04.1C15.10.32.03 YR/L**	R AW9V L AXAP	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,05	●	**A04.1815.10.32.05 YR/L**	R ACMP L AMPB	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,05	+	**A04.1C15.10.32.05 YR/L**	R AW9W L AXAQ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	●	**A04.1815.10.32.15 YR/L**	R ANAV L AKDJ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.10.32.15 YR/L**	R AG17 L AC37	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,05	●	**A04.1815.15.32.05 YR/L**	R AHFZ L AAS8	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,05	+	**A04.1C15.15.32.05 YR/L**	R AW9X L AXAS	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	●	**A04.1815.15.32.15 YR/L**	R APP9 L AFN6	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.15.32.15 YR/L**	R ABTG L AAW9	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,05	●	**A04.1815.20.32.05 YR/L**	R APGP L AFHA	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,05	+	**A04.1C15.20.32.05 YR/L**	R AW9Y L AXAT	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	●	**A04.1815.20.32.15 YR/L**	R AQCT L ABZB	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	**A04.1C15.20.32.15 YR/L**	R AAVU L ADEU	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,2	0,15	+	**A04.1C15.25.32.15 YR**	A2AD	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	28,0	0,2	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1815.10.32.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1055**

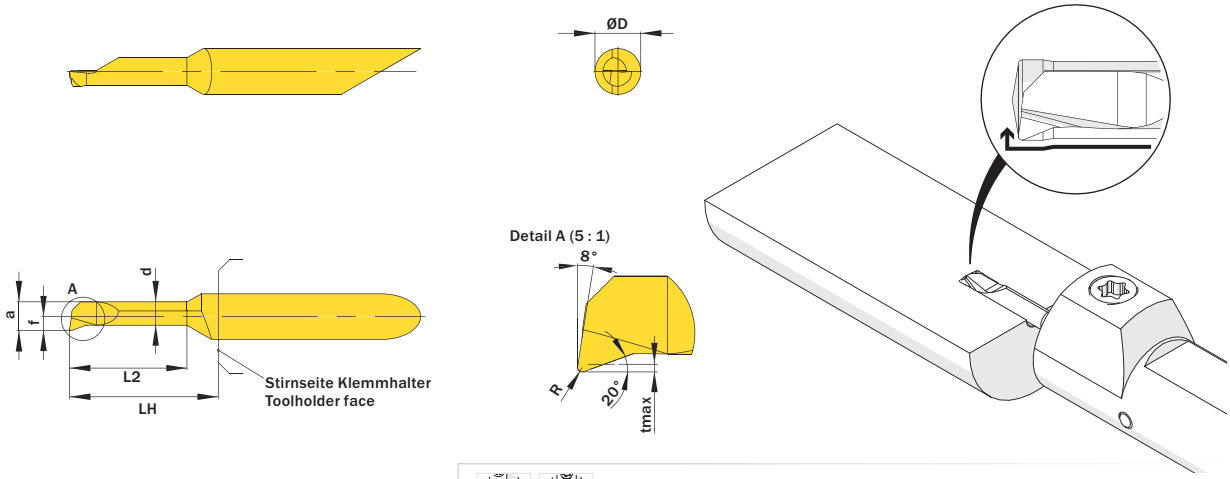
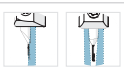


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	10,2	3,7	0,15	●	**A04.1817.10.37.15 YR/L**	R AHD4 L AMYK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.10.37.15 YR/L**	R ANJF L ANZP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	**A04.1817.15.37.15 YR/L**	R AMQN L ABA7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.15.37.15 YR/L**	R AHBD L APYD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	●	**A04.1817.20.37.05 YR/L**	R AQ1U L AQ1V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,05	+	**A04.1C17.20.37.05 YR/L**	R AW9U L AXAN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	●	**A04.1817.20.37.15 YR/L**	R AKNZ L AH9Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	**A04.1C17.20.37.15 YR/L**	R AB5S L AFAA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	●	**A04.1817.25.37.10 YR/L**	R AA9M L ADKH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,7	28,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	**A04.1C17.25.37.10 YR/L**	R ANNS L AEFW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	30,5	3,7	0,1	+	**A04.1C17.30.37.10 YR**	A2AE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	3,05	1,95	33,0	0,2	A04C.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1817.10.37.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1040**

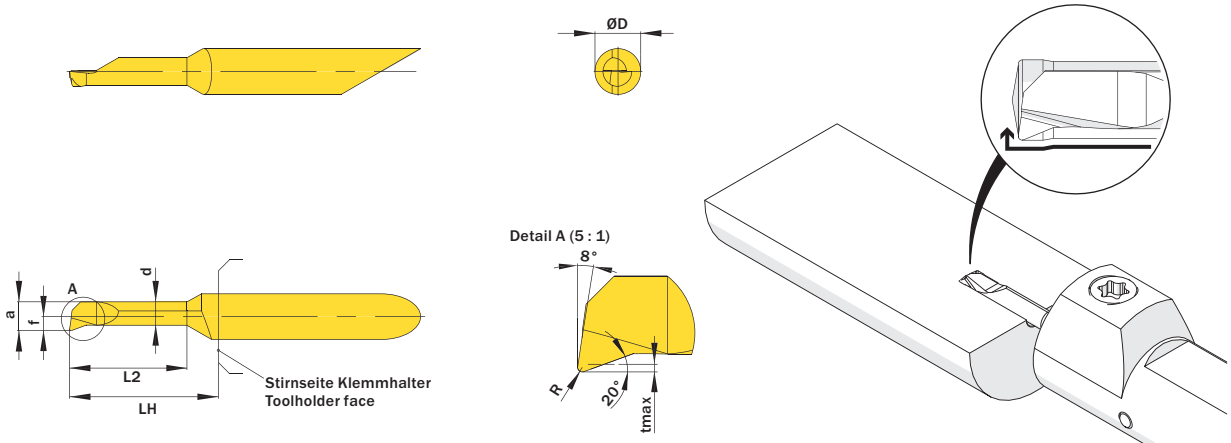
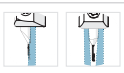


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

4,0	10,2	4,2	0,03	+	**A04.1820.10.42.03 YR/L**	R AGCF	L ABGP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,05	+	**A04.1820.10.42.05 YR/L**	R ADDK	L AN4X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.1820.10.42.15 YR/L**	R AEH9	L AAPJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,03	+	**A04.1820.15.42.03 YR/L**	R APUB	L AKMA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,05	+	**A04.1820.15.42.05 YR/L**	R ADN4	L AK2B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.1820.15.42.15 YR/L**	R AHDX	L AGEY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,03	+	**A04.1820.20.42.03 YR/L**	R AJØB	L AEPY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,05	+	**A04.1820.20.42.05 YR/L**	R AB3A	L AHMG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	**A04.1820.20.42.15 YR/L**	R AM3K	L ANGF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,05	+	**A04.1820.25.42.05 YR/L**	R AMVØ	L AFE8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	**A04.1820.25.42.15 YR/L**	R AJT1	L AJ4S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	30,5	4,2	0,05	+	**A04.1820.30.42.05 YR/L**	R ASFY	L ASF1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	33,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L
4,0	35,6	4,2	0,05	+	**A04.1820.35.42.05 YR**	A2AF		X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	38,0	0,3	A04C.R	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1820.10.42.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1073**

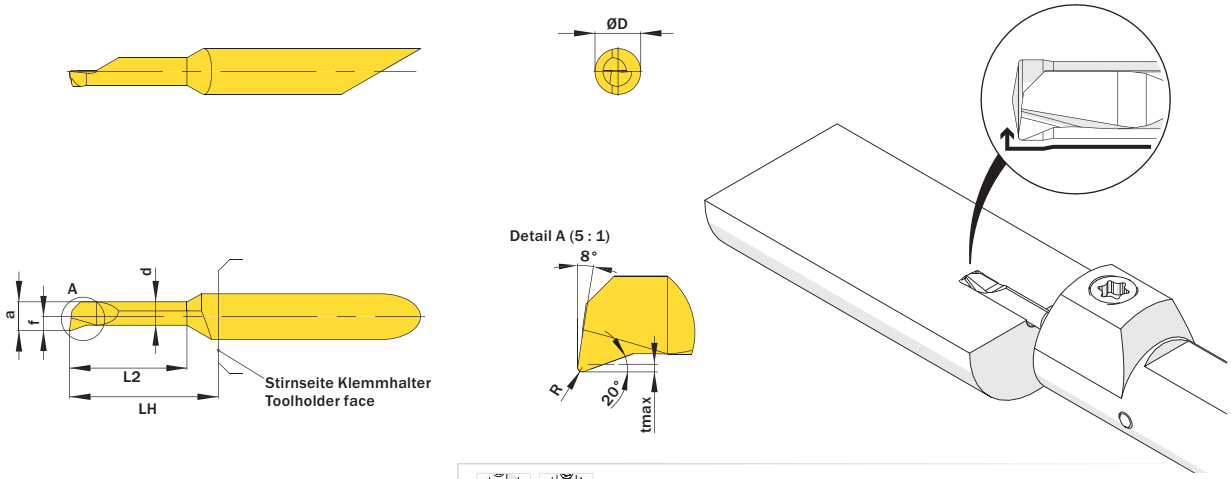


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
5,0	20,3	4,9	0,2	+	**A05.1825.20.49.20 YR/L**	R AXJC L AXJB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	23,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	4,9	0,2	+	**A05.1825.25.49.20 YR/L**	R AXJF L AXJE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	28,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,05	+	**A05.1825.30.49.05 YR/L**	R AXJH L AXJG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,2	+	**A05.1825.30.49.20 YR/L**	R AXJK L AXJJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	4,9	0,2	+	**A05.1825.35.49.20 YR/L**	R AXJN L AXJM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	38,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	4,9	0,2	+	**A05.1825.40.49.20 YR/L**	R AXJQ L AXJP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,65	3,95	2,45	43,0	0,4	R A05.R L A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.20.49.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1041**

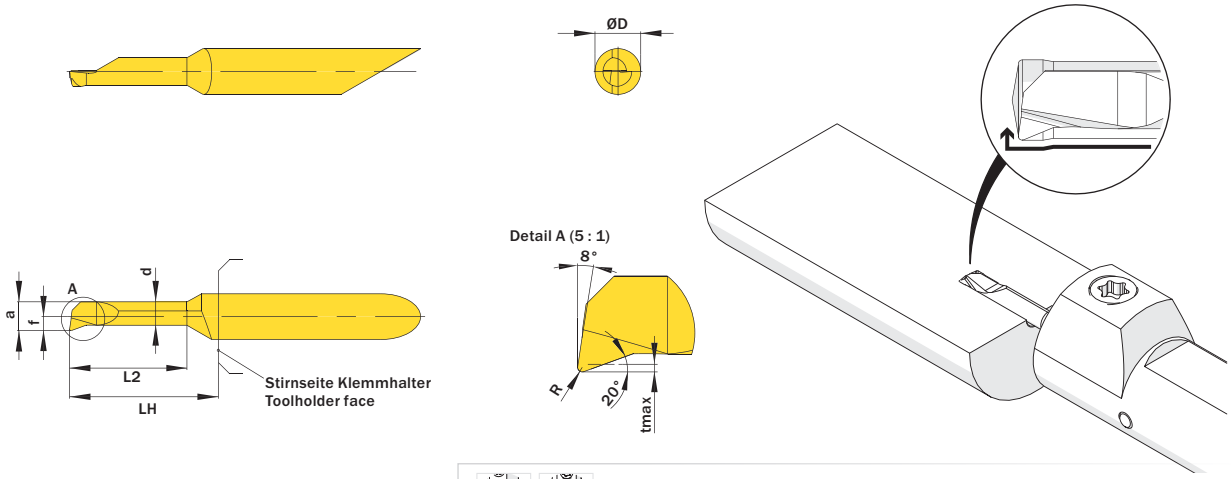
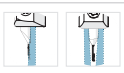


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
5,0	10,2	5,2	0,05	+	**A05.1825.10.52.05 YR/L**	R AS4G L ATVZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.10.52.20 YR/L**	R AFCW L ADCU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	**A05.1825.15.52.03 YR/L**	R ATV0 L AKBB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	**A05.1825.15.52.05 YR/L**	R AM69 L AH0M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.15.52.20 YR/L**	R AF4Y L ANMN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	**A05.1825.20.52.05 YR/L**	R AD00 L AKA1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.1825.20.52.20 YR/L**	R AM8M L AM55	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.1825.25.52.20 YR/L**	R AFSB L AEHN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	**A05.1825.30.52.05 YR/L**	R AD3G L AH4N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.1825.30.52.20 YR/L**	R AFY1 L AK66	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	**A05.1825.35.52.20 YR/L**	R AND4 L AEC2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	**A05.1825.40.52.20 YR/L**	R AMQK L AHH4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R A05.R L A05.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.10.52.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1074**

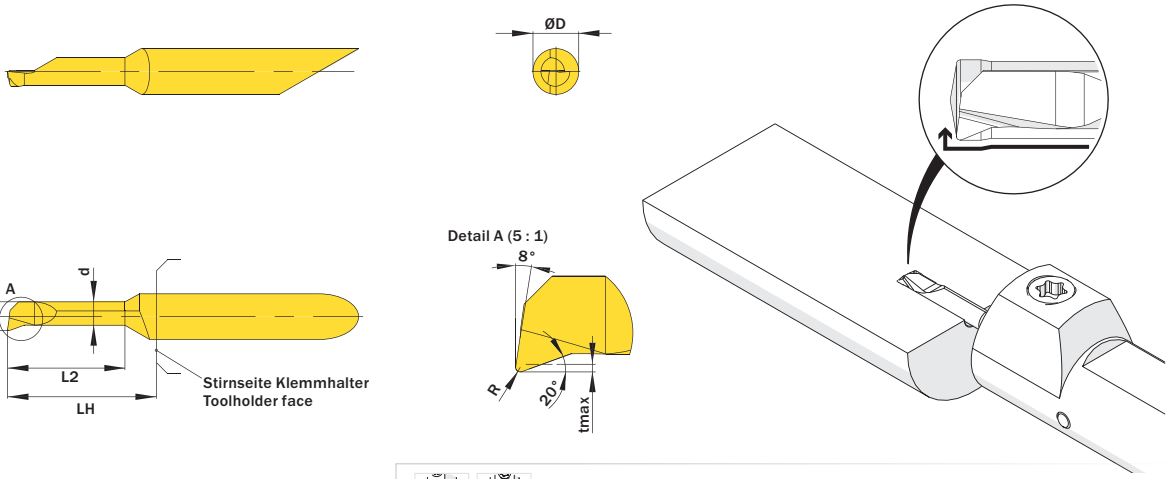
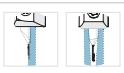


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

6,0	35,6	5,9	0,2	+	**A06.1830.35.59.20 YR/L**	R AXH6 L AXH5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	38,0	0,4	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	5,9	0,2	+	**A06.1830.40.59.20 YR/L**	R AXH8 L AXH7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	43,0	0,4	R A06.R L A06.L
6,0	45,7	5,9	0,2	+	**A06.1830.45.59.20 YR**	A2AG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,65	4,95	2,95	48,0	0,4	A06.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1830.45.59.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1042**

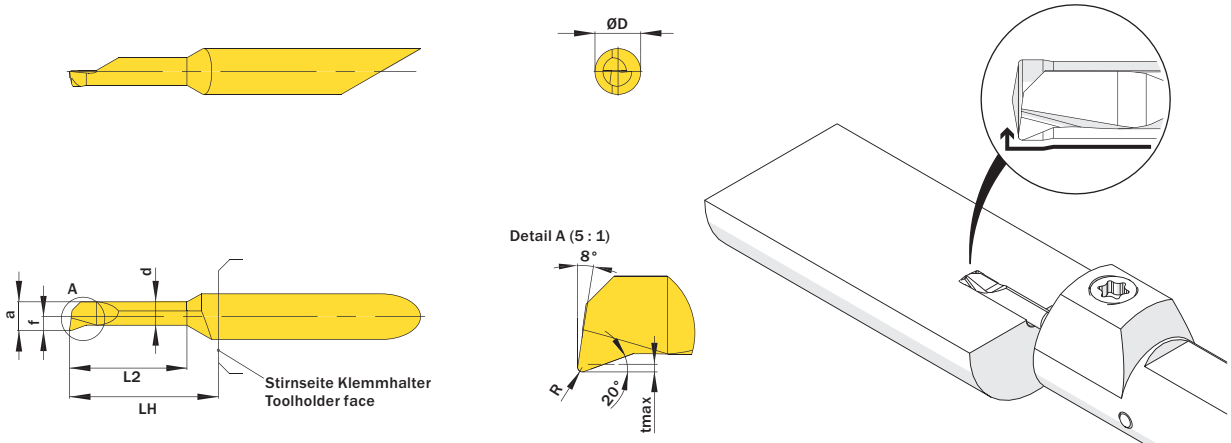


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.30.42.05 Y R/L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm**

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.1830.15.62.20 YR/L**	R AG74 L AGKE	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	**A06.1830.20.62.05 YR/L**	R AEF5 L AQ95	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.1830.20.62.20 YR/L**	R AHDQ L AK50	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.1830.25.62.20 YR/L**	R AMJG L ADFD	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	**A06.1830.30.62.05 YR/L**	R AAMD L ATVY	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.1830.30.62.20 YR/L**	R AFDC L AKDU	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.35.62.20 YR/L**	R ABT1 L AEG8	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.40.62.20 YR/L**	R AC3S L AEQ0	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	50,8	6,2	0,2	+	**A06.1830.50.62.20 YR/L**	R A2AH L A4YD	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5	R A06.R L A06.L

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm**

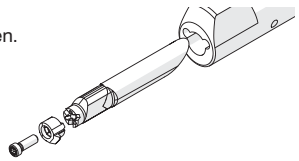
ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.1835.25.72.20 YR/L**	R APJJ L ADX9	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.1835.30.72.20 YR/L**	R AHXT L AJTS	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.35.72.20 YR/L**	R AMGJ L AJZQ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.40.72.20 YR/L**	R ABCQ L AC04	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	**A07.1835.45.72.20 YR/L**	R AMXA L ACW5	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.50.72.20 YR/L**	R AKWE L AM5B	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	60,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.60.72.20 YR**	A2AJ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5	A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1830.15.62.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Die Werkzeugreihe simturn D07, bietet für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,0 mm eine modulare Lösung bestehend aus einem Adapter für simturn A06 Trägerwerkzeuge und stirnseitig verschraubten simturn D07 Schneidplatten.

The product group simturn D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of an adapter for simturn A06 toolholders and the cutting inserts simturn D07.

Adapter auf Seite // Adapter on page 179 | **Schneidplatten // Cutting inserts 185**



Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions

Ausdrehen einer tiefen, sich stark verjüngenden Bohrung mit mehrfach abgesetzem simturn AX - Schneideinsatz.

Boring of a deep, strongly tapered bore with multiple stepped simturn AX cutting insert.

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!

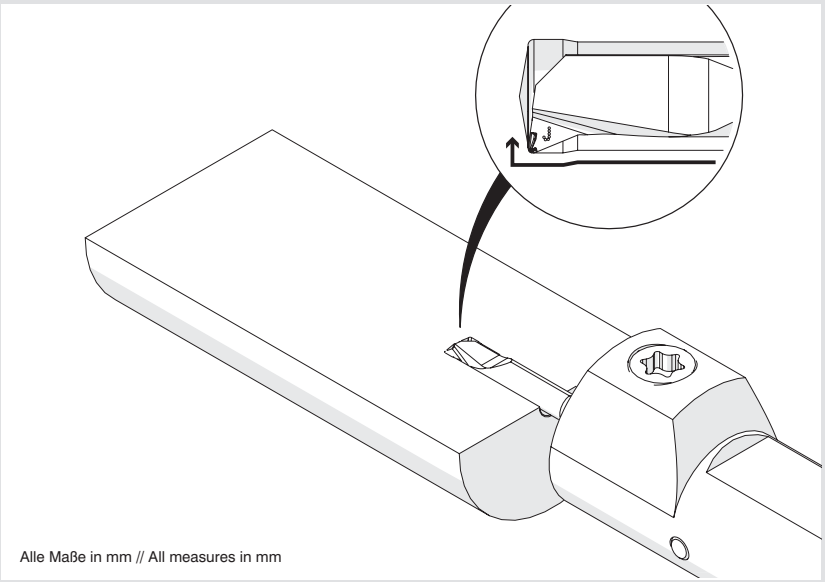
Kontaktieren Sie uns und lassen auch Sie sich von den Vorteilen mit SIMTEK Individualwerkzeugen überzeugen!

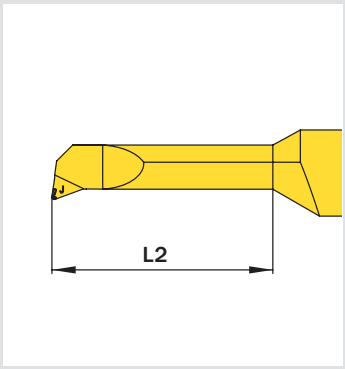
SIMTEK individual tools offer countless advantages! In addition to our goal to offer the qualitatively best possible tooling solution for your application, we also aspire to provide you with the greatest possible economic benefit from a customized SIMTEK tool! Thousands of currently successfully used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

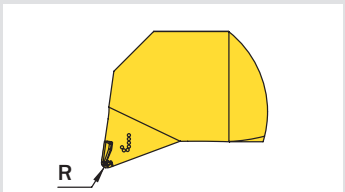
Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simturnAX
SIMTEK small part machining type AX

Ausdrehen mit gelaserter Spanformgeometrie
Boring with lasered chip forming geometry







Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	siehe Seite see Page
A04.1820.10.42.15 JAR	10,2	4,2	0,15	98
A05.1825.10.52.20 JAR	10,2	5,2	0,2	99
A04.1820.15.42.15 JAR	15,2	4,2	0,15	98
A05.1825.15.52.20 JAR	15,2	5,2	0,2	99
A06.1830.15.62.20 JAR	15,2	6,2	0,2	100
A04.1820.20.42.15 JAR	20,3	4,2	0,15	98
A05.1825.20.52.20 JAR	20,3	5,2	0,2	99
A06.1830.20.62.20 JAR	20,3	6,2	0,2	100
A04.1820.25.42.15 JAR	25,4	4,2	0,15	98
A05.1825.25.52.20 JAR	25,4	5,2	0,2	99
A06.1830.25.62.20 JAR	25,4	6,2	0,2	100
A07.1835.25.72.20 JAR	25,4	7,2	0,2	101
A05.1825.30.52.20 JAR	30,5	5,2	0,2	99
A06.1830.30.62.20 JAR	30,5	6,2	0,2	100
A07.1835.30.72.20 JAR	30,5	7,2	0,2	101
A05.1825.35.52.20 JAR	35,6	5,2	0,2	99
A06.1830.35.62.20 JAR	35,6	6,2	0,2	100
A07.1835.35.72.20 JAR	35,6	7,2	0,2	101
A05.1825.40.52.20 JAR	40,6	5,2	0,2	99
A06.1830.40.62.20 JAR	40,6	6,2	0,2	100
A07.1835.40.72.20 JAR	40,6	7,2	0,2	101
A07.1835.45.72.20 JAR	45,7	7,2	0,2	101
A07.1835.50.72.20 JAR	50,8	7,2	0,2	101

Ausdrehen mit gelaserter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelaserter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

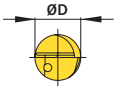
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 48, 55, 57, 64, 65, 68, 80, 81

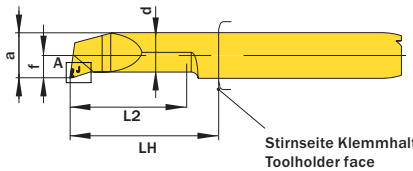
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

SP HM R — Legende / Legend **155**

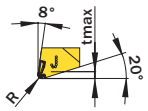
Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1485**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
						P	K	M	N	S	H	0							
mm	mm	mm	mm										mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	10,2	4,2	0,15	**A04.1820.10.42.15 JAR**	BC6U	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	A04T	new
4,0	15,2	4,2	0,15	**A04.1820.15.42.15 JAR**	BC5W	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	A04T	new
4,0	20,3	4,2	0,15	**A04.1820.20.42.15 JAR**	BC6J	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	A04T	new
4,0	25,4	4,2	0,15	**A04.1820.25.42.15 JAR**	BC54	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	A04T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **A04.1820.25.42.15 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelaserter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelaserter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

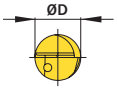
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 80, 81

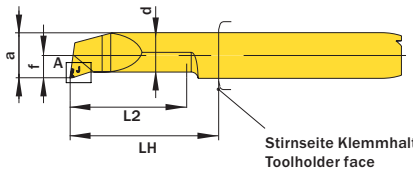
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

SP HM R — Legende / Legend **155**

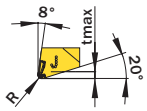
Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1486**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H 0	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table				**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
5,0	10,2	5,2	0,2	**A05.1825.10.52.20 JAR**	BC56	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	A05T	new
5,0	15,2	5,2	0,2	**A05.1825.15.52.20 JAR**	BC5Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	A05T	new
5,0	20,3	5,2	0,2	**A05.1825.20.52.20 JAR**	BC5S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	A05T	new
5,0	25,4	5,2	0,2	**A05.1825.25.52.20 JAR**	BC5G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	A05T	new
5,0	30,5	5,2	0,2	**A05.1825.30.52.20 JAR**	BC42	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	A05T	new
5,0	35,6	5,2	0,2	**A05.1825.35.52.20 JAR**	BC5C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	A05T	new
5,0	40,6	5,2	0,2	**A05.1825.40.52.20 JAR**	BC6Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	A05T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! — Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.40.52.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelaserter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelaserter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

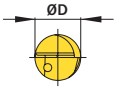
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
50, 56, 59, 64, 65, 68, 80, 81

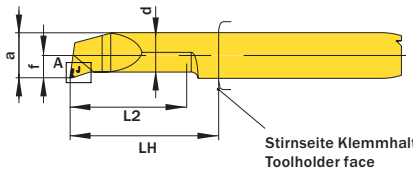
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

SP HM | R | Legende Legend **155**

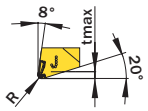
Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1487**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm			P K M N S H 0	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

6,0	15,2	6,2	0,2	**A06.1830.15.62.20 JAR**	BC44	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	A06T	new
6,0	20,3	6,2	0,2	**A06.1830.20.62.20 JAR**	BC5P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	A06T	new
6,0	25,4	6,2	0,2	**A06.1830.25.62.20 JAR**	BC5M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	A06T	new
6,0	30,5	6,2	0,2	**A06.1830.30.62.20 JAR**	BC52	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	A06T	new
6,0	35,6	6,2	0,2	**A06.1830.35.62.20 JAR**	BC48	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	A06T	new
6,0	40,6	6,2	0,2	**A06.1830.40.62.20 JAR**	BC50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	A06T	new

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1830.40.62.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen mit gelaserter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm. Maximale Spankontrolle dank 3D-gelaserter Spanformgeometrie und Kühlmittelzufuhr durch die Schneide.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm. Maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry and coolant supply through the insert.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

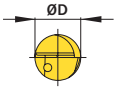
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
51, 56, 60, 66, 67, 80, 81

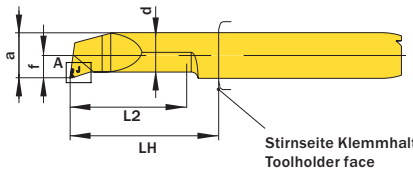
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
97

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 154)

SP HM | R | Legende Legend **155**

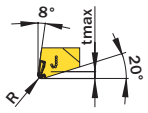
Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1488**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1820.10.42.15 JAR

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm			P K M N S H 0	mm	mm	mm	mm	mm		

◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

7,0	25,4	7,2	0,2	**A07.1835.25.72.20 JAR**	BC5E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	A07T	new
7,0	30,5	7,2	0,2	**A07.1835.30.72.20 JAR**	BC6E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	A07T	new
7,0	35,6	7,2	0,2	**A07.1835.35.72.20 JAR**	BC58	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	A07T	new
7,0	40,6	7,2	0,2	**A07.1835.40.72.20 JAR**	BC5A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	A07T	new
7,0	45,7	7,2	0,2	**A07.1835.45.72.20 JAR**	BC6W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	A07T	new
7,0	50,8	7,2	0,2	**A07.1835.50.72.20 JAR**	BC6G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	A07T	new

Bestellbeispiel // Order example: **A07.1835.50.72.20 JAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

Ausdrehen, Längenverstellbar

In der nutzbaren Länge variabel einsetzbarer Schneideinsatz für das Ausdrehen von Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 4,7 mm.

Boring, length adjustable

Cutting insert variable in usable length for the boring of bores as of diameter 4,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
63

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
82

SP HM R Legende Legend **155**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1470**

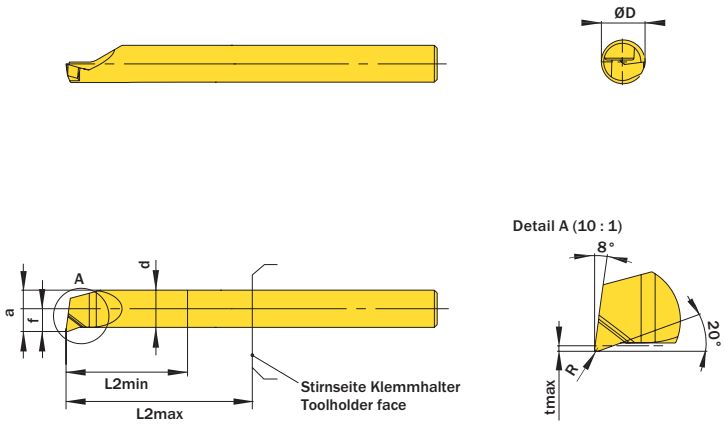


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.A.18.48.47.15 YR

ØD	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	d	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm		
4,0	13,0	48,0	4,7	0,15	**A04.A.18.48.47.15 YR**	BEAJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,45	4,0	2,45	0,3	A04.A	new

Bestellbeispiel // Order example: **A04.A.18.48.47.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie, dass diese Werkzeuge ausschließlich mit Trägerwerkzeugen mit Connetcode A04.A verwendet werden können.
Please note, that these tools can be used with toolholders with Connectcode A04.A only.

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring with special chip former

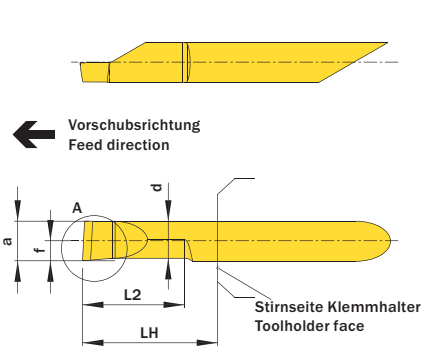
Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1096**



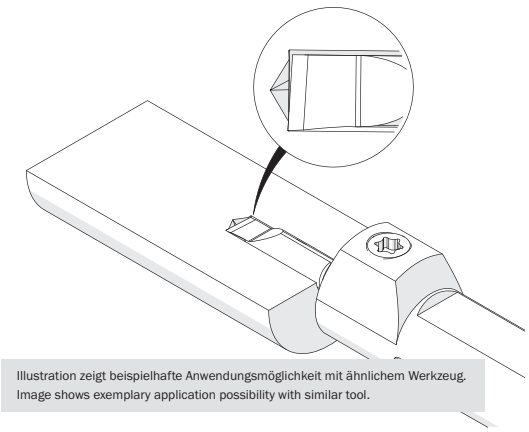


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	a mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,05	+	**A04.8704.04.10.05 YS R**	AX3P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,95	0,8	1,95	13,0	A04C.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm													
4,0	6,1	1,2	0,05	+	**A04.8705.06.12.05 YS R**	AX3Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,1	0,95	1,95	13,0	A04C.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,05	+	**A04.8706.06.14.05 YS R**	AX3N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,3	1,15	1,95	13,0	A04C.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,05	+	**A04.8707.06.17.05 YS R**	AX9J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R	upd
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.8707.06.17.10 YS R**	AX1X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	9,1	2,2	0,05	+	**A04.8710.09.22.05 YS R**	AX3U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,8	1,95	13,0	A04C.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,05	+	**A04.8712.10.27.05 YS R**	AX56	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R	
4,0	10,2	2,7	0,1	+	**A04.8712.10.27.10 YS R**	AX3M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R	
4,0	15,2	2,7	0,05	+	**A04.8712.15.27.05 YS R**	AYCE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,05	+	**A04.8715.10.32.05 YS R**	AX55	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R	
4,0	10,2	3,2	0,1	+	**A04.8715.10.32.10 YS R**	AX3T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R	
4,0	15,2	3,2	0,05	+	**A04.8715.15.32.05 YS R**	AYCG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,05	+	**A04.8720.10.42.05 YS R**	AXYU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R	
4,0	15,2	4,2	0,05	+	**A04.8720.15.42.05 YS R**	AX54	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R	
4,0	15,2	4,2	0,1	+	**A04.8720.15.42.10 YS R**	AX3S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.8715.10.32.10 YS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55, 57, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1045**

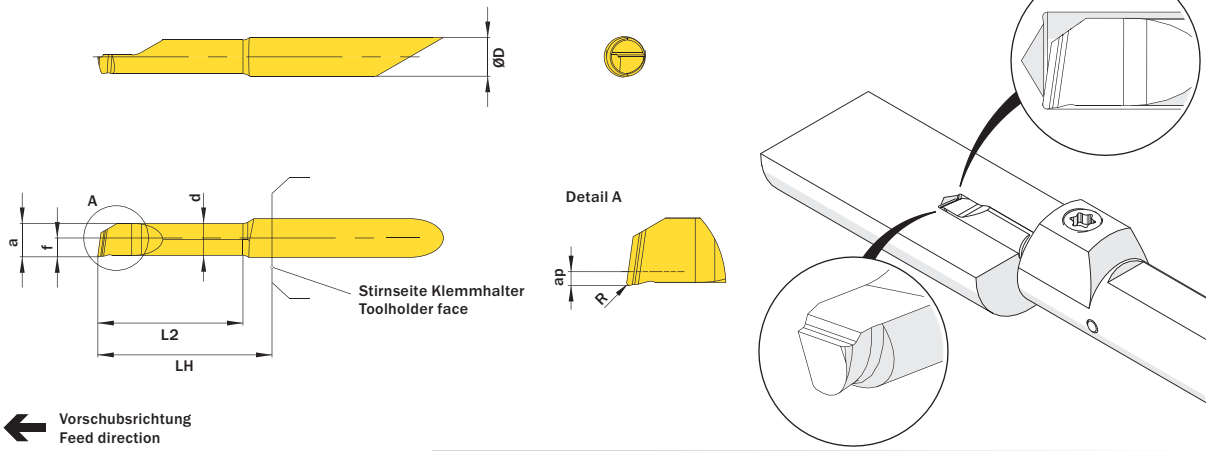
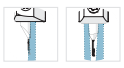


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.0C12.10.27.15 YER/L**	R AYE3 L AYE2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.0C12.15.27.15 YER/L**	R AUPY L AUPZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	0,4	2,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.0C15.10.32.15 YER/L**	R AYE5 L AYE4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.0C15.15.32.15 YER/L**	R AUP0 L AUP1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	0,4	2,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm													
4,0	10,2	3,7	0,15	+	**A04.0C17.10.37.15 YER/L**	R AYE6 L AYE7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	**A04.0C17.15.37.15 YER/L**	R AUPT L AUPS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	**A04.0C17.20.37.15 YER/L**	R ATUE L ATUF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	0,5	3,3	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.0020.10.42.15 YER/L**	R AVUP L AW4V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.0020.15.42.15 YER/L**	R ASE4 L ASE5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,4	+	**A04.0020.15.42.40 YER**	A4XD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	A04C.R
4,0	20,3	4,2	0,15	+	**A04.0020.20.42.15 YER/L**	R ASE6 L ASE7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	**A04.0020.25.42.15 YER/L**	R AVUQ L AW4W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	0,5	3,8	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.0025.10.52.20 YER/L**	R AS74 L AS75	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,4	+	**A05.0025.10.52.40 YER/L**	R AY8B L A065	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.0025.15.52.20 YER/L**	R AS77 L AS76	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.0025.20.52.20 YER/L**	R ASE9 L ASE8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.0025.25.52.20 YER/L**	R ASFA L ASFB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.0025.30.52.20 YER/L**	R AS79 L AS78	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	33,0	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0025.10.52.20 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1107**

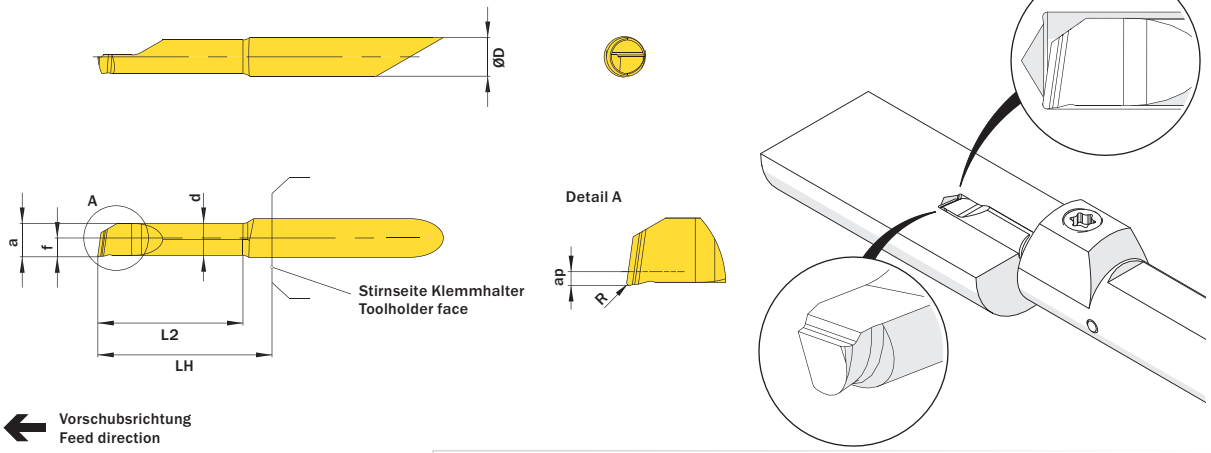


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.0030.15.62.20 YER/L**	R AS8B L AS8A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.0030.20.62.20 YER/L**	R AS8D L AS8C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.0030.25.62.20 YER/L**	R ASFD L ASFC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.0030.30.62.20 YER/L**	R ASFF L ASFE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.0030.40.62.20 YER/L**	R AWYQ L AWYP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	0,75	5,7	2,95	43,0	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.0035.25.72.20 YER/L**	R AS8F L AS8E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.0035.30.72.20 YER/L**	R ASFH L ASFG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.0035.35.72.20 YER/L**	R ASFK L ASFJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.0035.40.72.20 YER/L**	R AZ4Q L AZ4S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	0,9	6,65	3,45	43,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0030.25.62.20 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen

Schneideinsätze zum Herstellen und Ausdrehen von Bohrungen. Kühlmittelzufuhr durch die Schneide für eine optimale Spanabfuhr.

Machining and boring of bores

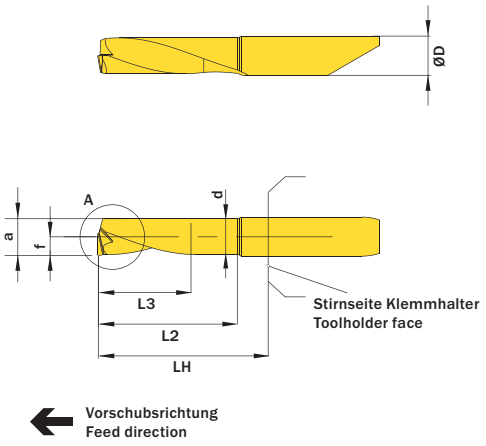
Inserts for the machining and boring of bores. With coolant supply through the insert for an optimum chip evacuation.

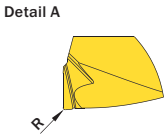
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
47, 48, 49, 50, 51, 52, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 64, 65, 66, 67, 68, 72, 80, 81

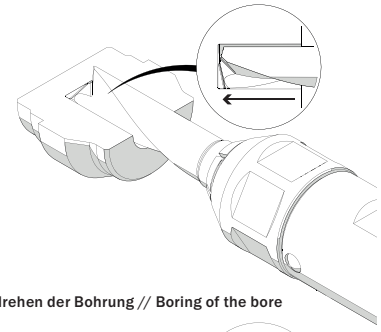
SP HM R — Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1260**





1 Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



2 Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore

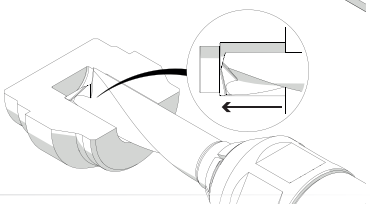
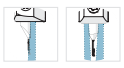


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR

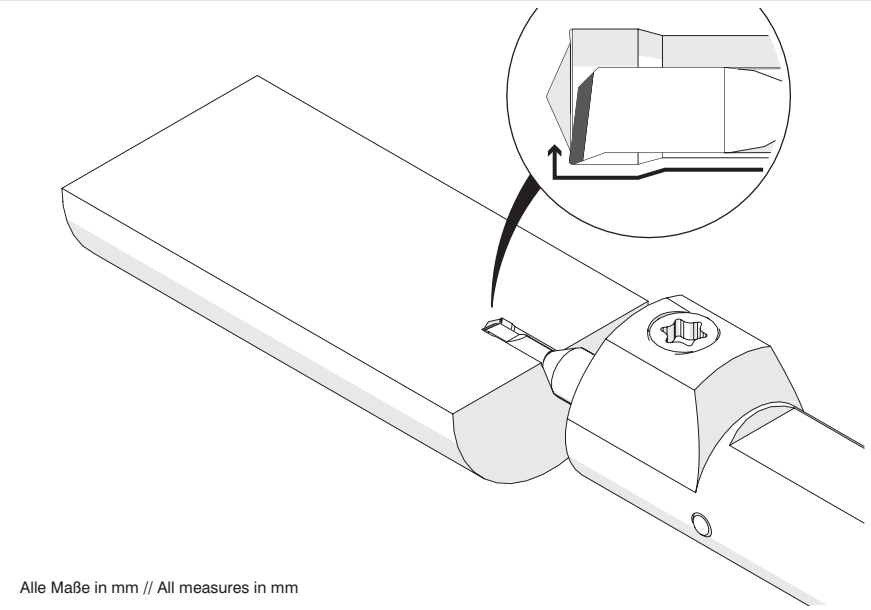


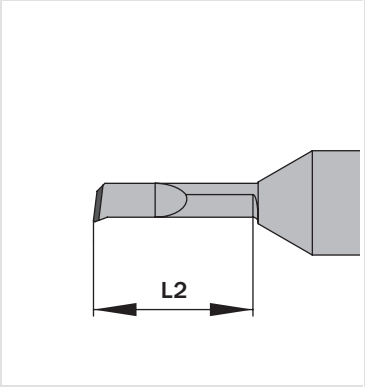
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

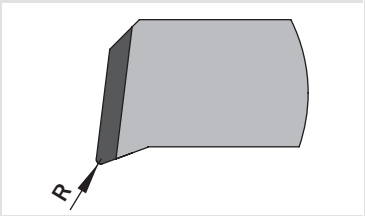
ØD mm	f mm	L2 mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	ØDCMIN mm	ØDCMAX mm	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore) mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDCMAX = 4,0 mm														
4,0	1,85	15,2	0,15	+	**A04.DB19.15.40.15 YR**	A04Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	15,2	0,2	+	**A04.DB19.15.40.20 YR**	A038	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T
4,0	1,85	20,3	0,2	+	**A04.DB19.20.40.20 YR**	A039	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T
▼ ØDCMAX = 5,0 mm														
5,0	2,35	15,2	0,2	+	**A05.DB24.15.50.20 YR**	A031	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	10,0	18,0	A05T
5,0	2,35	20,3	0,2	+	**A05.DB24.20.50.20 YR**	A032	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	15,0	23,0	A05T
5,0	2,35	25,4	0,2	+	**A05.DB24.25.50.20 YR**	A04K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T
▼ ØDCMAX = 6,0 mm														
6,0	2,85	15,2	0,2	+	**A06.DB29.15.60.20 YR**	A033	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	10,0	18,0	A06T
6,0	2,85	20,3	0,2	+	**A06.DB29.20.60.20 YR**	A034	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	15,0	23,0	A06T
6,0	2,85	25,4	0,2	+	**A06.DB29.25.60.20 YR**	A04H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	20,0	28,0	A06T
6,0	2,85	30,5	0,2	+	**A06.DB29.30.60.20 YR**	A04J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T
▼ ØDCMAX = 7,0 mm														
7,0	3,35	20,3	0,2	+	**A07.DB34.20.70.20 YR**	A035	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	15,0	23,0	A07T
7,0	3,35	25,4	0,2	+	**A07.DB34.25.70.20 YR**	A036	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	20,0	28,0	A07T
7,0	3,35	30,5	0,2	+	**A07.DB34.30.70.20 YR**	A037	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T
▼ ØDCMAX = 8,0 mm														
8,0	3,85	20,3	0,2	+	**A08.DB39.20.80.20 YR**	A06W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	15,0	23,0	A08T
8,0	3,85	25,4	0,2	+	**A08.DB39.25.80.20 YR**	A04F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	20,0	28,0	A08T
8,0	3,85	30,5	0,2	+	**A08.DB39.30.80.20 YR**	A04G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.DB39.20.80.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning







Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1804.04.10.10 YUR	1,0	4,0	0,1	108
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,1	0,1	108
A04.1804.06.10.10 YUR	1,0	6,0	0,1	108
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,1	0,1	108
A04.1804.08.10.10 YUR	1,0	8,1	0,1	108
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	108
A04.1805.04.12.10 YUR	1,2	5,1	0,1	108
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	108
A04.1805.07.12.10 YUR	1,2	7,1	0,1	108
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	108
A04.1805.09.12.10 YUR	1,2	9,1	0,1	108
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	108
A04.1806.06.14.10 YUR	1,4	6,1	0,1	108
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	108
A04.1806.10.14.10 YUR	1,4	10,2	0,1	108
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	108
A04.1807.06.17.10 YUR/L	1,7	6,1	0,1	109
A04.1C07.06.17.10 YUR/L	1,7	6,1	0,1	109
A04.1807.09.17.10 YUR	1,7	9,1	0,1	109
A04.1C07.09.17.10 YUR/L	1,7	9,1	0,1	109
A04.1808.09.19.10 YUR	1,9	9,1	0,1	109
A04.1C08.09.19.10 YUR/L	1,9	9,1	0,1	109
A04.1808.12.19.10 YUR	1,9	12,2	0,1	109
A04.1C08.12.19.10 YUR/L	1,9	12,2	0,1	109
A04.1810.06.22.10 YUR	2,2	6,0	0,1	109
A04.1C10.06.22.10 YUR/L	2,2	6,1	0,1	109
A04.1810.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	109
A04.1C10.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	109
A04.1810.13.22.10 YUR	2,2	13,2	0,1	109
A04.1C10.13.22.10 YUR/L	2,2	13,2	0,1	109
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	110
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	110
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	110
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	110
A04.1814.15.30.15 YUR	3,0	15,2	0,15	110
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	110
A04.1814.20.30.15 YUR	3,0	20,3	0,15	110
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	110
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	110
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	110
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	110
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	110
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	110
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	110
A04.1817.10.37.15 YUR	3,7	10,2	0,15	111
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	111
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	111
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	111
A04.1817.20.37.15 YUR	3,7	20,3	0,15	111
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	111
A04.1817.25.37.10 YUR	3,7	25,4	0,1	111
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	111
A04.1817.25.37.15 YUR	3,7	25,4	0,15	111
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	111
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	111
A04.2020.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	111
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	111
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	111
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	111
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	112
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	112
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	112
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	112
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	112
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	112
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	112
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	112
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	112
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	112
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	112
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	112
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	112
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	112
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	112
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	112
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	112

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,0 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
107

SP CBN R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1051**

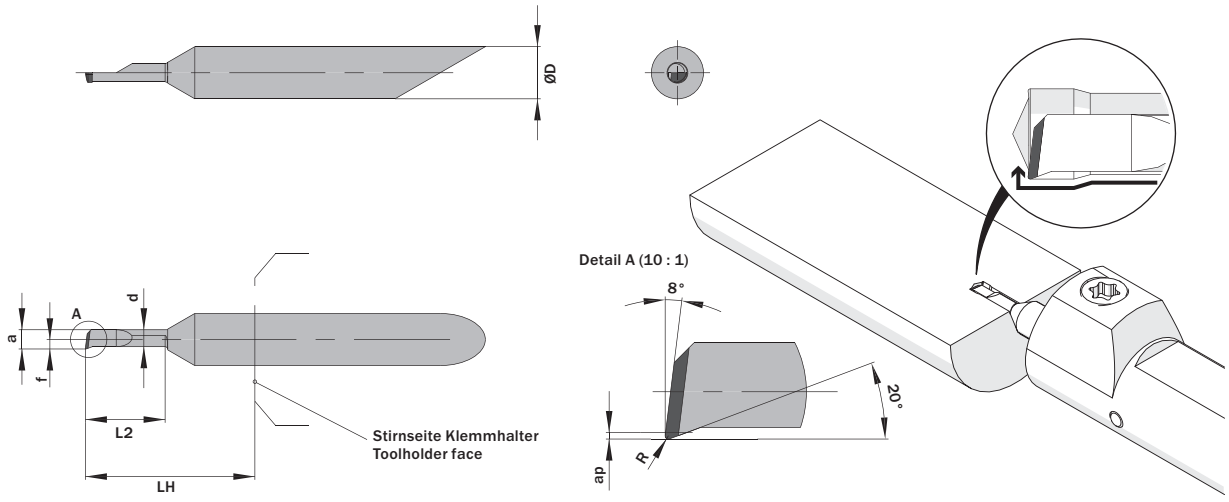


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades H	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm														
4,0	4,0	1,0	0,1	-	**A04.1804.04.10.10 YUR**	A53N	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	upd
4,0	4,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.04.10.10 YUR/L**	R ADBK L AJ4P	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	6,0	1,0	0,1	-	**A04.1804.06.10.10 YUR**	A53K	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	upd
4,0	6,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.06.10.10 YUR/L**	R ADCN L APKW	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	8,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.08.10.10 YUR**	A53Q	CBN8	0,95	0,05	0,75	0,45	13,0	A04.R	upd
4,0	8,1	1,0	0,1	+	**A04.1C04.08.10.10 YUR/L**	R AKCE L ACV1	CBN8	0,95	0,05	0,75	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm														
4,0	5,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.04.12.10 YUR**	A53T	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	upd
4,0	5,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.04.12.10 YUR/L**	R AW3Y L AW3X	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	7,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.07.12.10 YUR**	A53V	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	upd
4,0	7,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.07.12.10 YUR/L**	R AW30 L AW3Z	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	9,1	1,2	0,1	-	**A04.1805.09.12.10 YUR**	A53X	CBN8	1,1	0,06	0,85	0,55	13,0	A04.R	upd
4,0	9,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.09.12.10 YUR/L**	R AW32 L AW31	CBN8	1,1	0,06	0,85	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm														
4,0	6,1	1,4	0,1	-	**A04.1806.06.14.10 YUR**	A53Z	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	upd
4,0	6,1	1,4	0,1	+	**A04.1C06.06.14.10 YUR/L**	R AW34 L AW33	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	10,2	1,4	0,1	-	**A04.1806.10.14.10 YUR**	A531	CBN8	1,25	0,07	0,95	0,6	13,0	A04.R	upd
4,0	10,2	1,4	0,1	+	**A04.1C06.10.14.10 YUR/L**	R AW36 L AW35	CBN8	1,25	0,07	0,95	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1804.04.10.10 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
107

SP CBN R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1334**

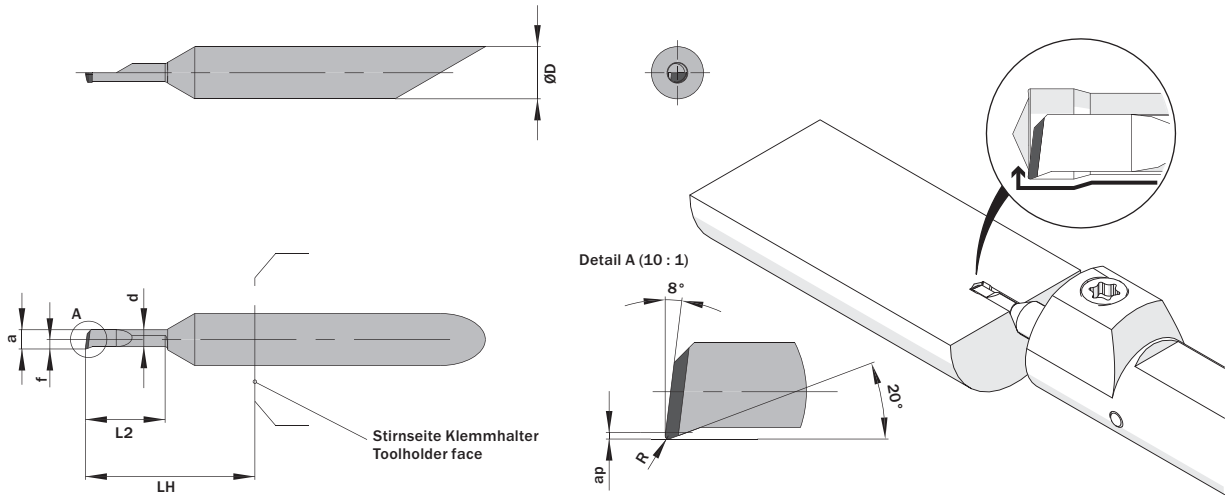


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.06.17.10 YUR/L**	R AG1U L AGGP	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.06.17.10 YUR/L**	R AJ7P L AN6Q	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	**A04.1807.09.17.10 YUR**	A533	CBN8	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,7	0,1	+	**A04.1C07.09.17.10 YUR/L**	R AN0V L A120	CBN8	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm													
4,0	9,1	1,9	0,1	-	**A04.1808.09.19.10 YUR**	A535	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	13,0	A04.R
4,0	9,1	1,9	0,1	+	**A04.1C08.09.19.10 YUR/L**	R AW38 L AW37	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	-	**A04.1808.12.19.10 YUR**	A537	CBN8	1,65	0,1	1,25	0,85	18,0	A04.R
4,0	12,2	1,9	0,1	+	**A04.1C08.12.19.10 YUR/L**	R AW4A L AW39	CBN8	1,65	0,1	1,25	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,1	●	**A04.1810.06.22.10 YUR**	A539	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	A04.R
4,0	6,1	2,2	0,1	+	**A04.1C10.06.22.10 YUR/L**	R AAPX L AJMG	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	●	**A04.1810.09.22.10 YUR/L**	R AHS2 L AJFD	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	**A04.1C10.09.22.10 YUR/L**	R ANZ8 L A1T5	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	●	**A04.1810.13.22.10 YUR**	A54B	CBN8	1,95	0,11	1,55	0,95	18,0	A04.R
4,0	13,2	2,2	0,1	+	**A04.1C10.13.22.10 YUR/L**	R ABTM L AFZ1	CBN8	1,95	0,11	1,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1810.09.22.10 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 2,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
107

SP CBN R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1052**

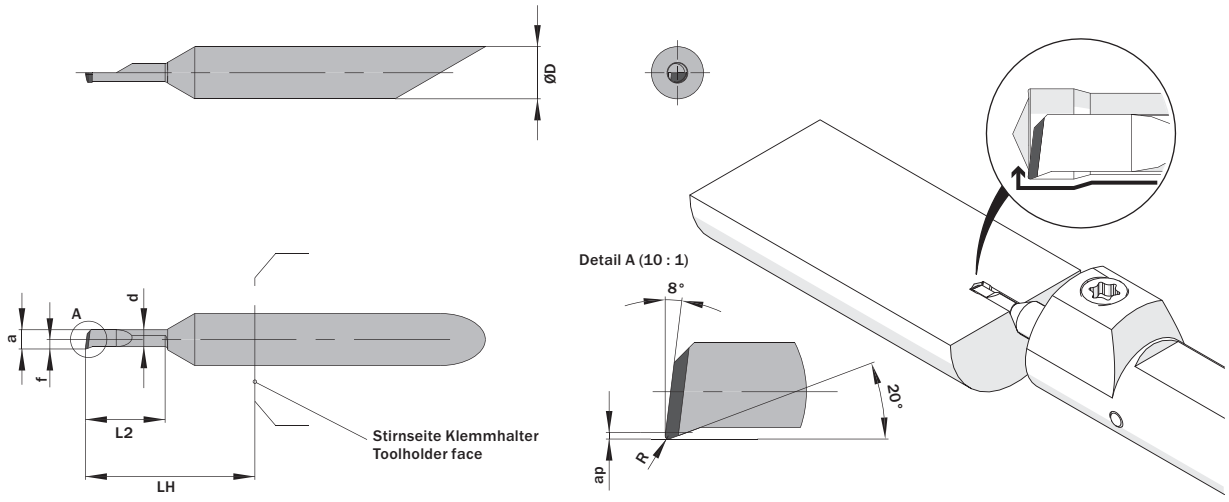
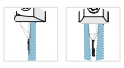


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (H)	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	**A04.1812.10.27.15 YUR/L**	R AKDS L ADHA	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.10.27.15 YUR/L**	R APSV L ACU3	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	**A04.1812.15.27.15 YUR/L**	R AWK9 L AW4X	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,2	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.1C12.15.27.15 YUR/L**	R AAQ6 L AG95	CBN8	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm													
4,0	15,2	3,0	0,15	-	**A04.1814.15.30.15 YUR**	A54D	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	15,2	3,0	0,15	+	**A04.1C14.15.30.15 YUR/L**	R AW4C L AW4B	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	-	**A04.1814.20.30.15 YUR**	A54F	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,35	23,0	A04.R
4,0	20,3	3,0	0,15	+	**A04.1C14.20.30.15 YUR/L**	R AGYZ L ANDP	CBN8	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	-	**A04.1815.10.32.15 YUR/L**	R ADD4 L AB88	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.10.32.15 YUR/L**	R APBY L ABA4	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	**A04.1815.15.32.15 YUR/L**	R AGGV L AJV6	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	18,0	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.1C15.15.32.15 YUR/L**	R APHK L AFG3	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	**A04.1815.20.32.15 YUR/L**	R AQ5Q L ATT2	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,45	23,0	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	**A04.1C15.20.32.15 YUR/L**	R AHC2 L AD09	CBN8	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L

◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1812.10.27.15 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 4,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
107

SP CBN R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1053**

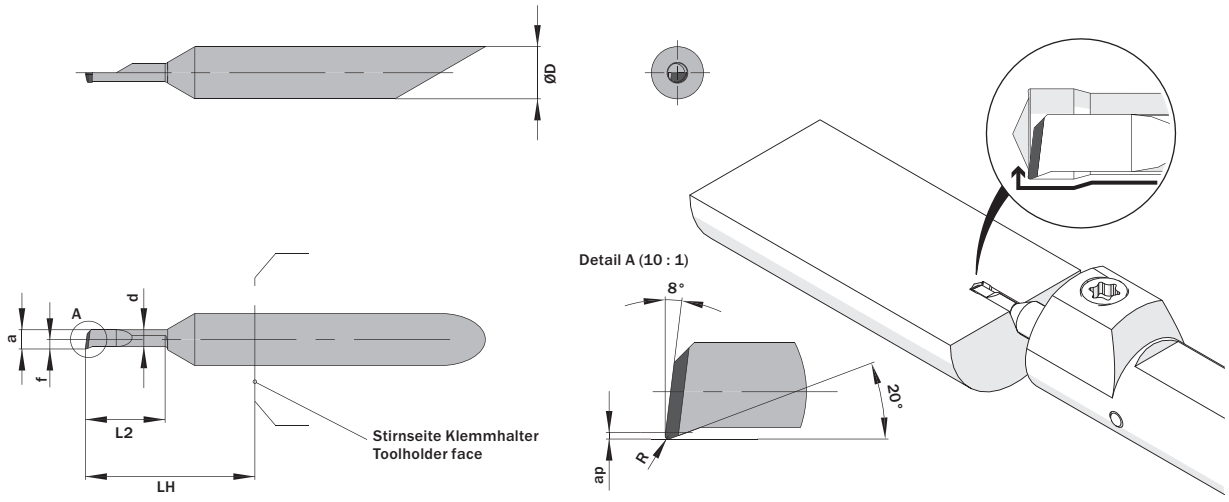


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode)	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm		
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table					**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	10,2	3,7	0,15	-	**A04.1817.10.37.15 YUR**	A54H	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	13,0	A04.R	
4,0	10,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.10.37.15 YUR/L**	R AF4J L AHZV	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	-	**A04.1817.15.37.15 YUR/L**	R ABVW L AFNM	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	R A04.R L A04.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	+	**A04.1C17.15.37.15 YUR/L**	R AJ9Y L ABDU	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,7	0,15	-	**A04.1817.20.37.15 YUR**	A54K	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	23,0	A04.R	
4,0	20,3	3,7	0,15	+	**A04.1C17.20.37.15 YUR/L**	R AHN6 L ABFZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,7	0,1	-	**A04.1817.25.37.10 YUR**	A54N	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,7	28,0	A04.R	
4,0	25,4	3,7	0,1	+	**A04.1C17.25.37.10 YUR/L**	R AK2Z L AGKZ	CBN8	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,7	0,15	-	**A04.1817.25.37.15 YUR**	A54Q	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,7	28,0	A04.R	upd
4,0	25,4	3,7	0,15	+	**A04.1C17.25.37.15 YUR/L**	R AM56 L ATWA	CBN8	3,45	0,21	3,05	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.1820.10.42.15 YUR/L**	R AH9U L AH6F	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.1820.15.42.15 YUR/L**	R AJ94 L AMC8	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	4,2	0,15	+	**A04.1820.20.42.15 YUR/L**	R AHVV L ABZS	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	4,2	0,15	+	**A04.1820.25.42.15 YUR/L**	R AKJE L ACN3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L	
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.2020.10.42.15 YUR/L**	R AQQC L A4X3	CBN8	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04.R L A04.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! / Related Items can be found on the following page as well! — Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1817.15.37.15 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 6,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55, 56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
107

SP CBN R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1063**

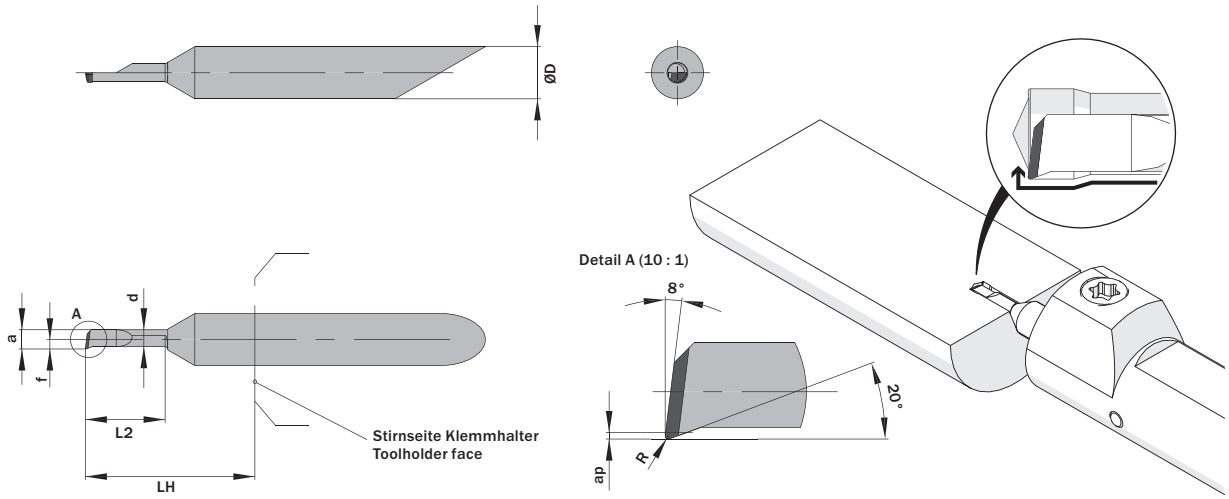


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.1807.06.17.10 YUR / L

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/ccode			
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.10.52.20 YUR/L**	R AHH5 L AHHM	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R	L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.1825.15.52.20 YUR/L**	R AD1K L AE8S	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R	L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.1825.20.52.20 YUR/L**	R AHAX L AM28	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R	L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.1825.25.52.20 YUR/L**	R AA87 L ADPG	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R	L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.1825.30.52.20 YUR/L**	R ADNS L ABNV	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R	L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	**A05.1825.40.52.20 YUR/L**	R AJBN L AF1T	CBN8	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R	L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.1830.15.62.20 YUR/L**	R ADEW L APKD	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R	L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.1830.20.62.20 YUR/L**	R AEWG L AD88	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R	L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.1830.25.62.20 YUR/L**	R ACXE L AH4U	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R	L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.1830.30.62.20 YUR/L**	R AEJ9 L AGTA	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R	L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.35.62.20 YUR/L**	R ANYT L ANN5	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R	L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.40.62.20 YUR/L**	R AJ2Z L AP2G	CBN8	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R	L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm																
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.1835.25.72.20 YUR/L**	R ABD2 L AKEW	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R	L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.1835.30.72.20 YUR/L**	R ACBJ L AJG9	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R	L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.35.72.20 YUR/L**	R ADK7 L AK9F	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R	L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	**A07.1835.40.72.20 YUR/L**	R AK5S L AF7V	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R	L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.1835.50.72.20 YUR/L**	R ADDS L AD9D	CBN8	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R	L A07.L

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.10.52.20 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

SP HM R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/752**

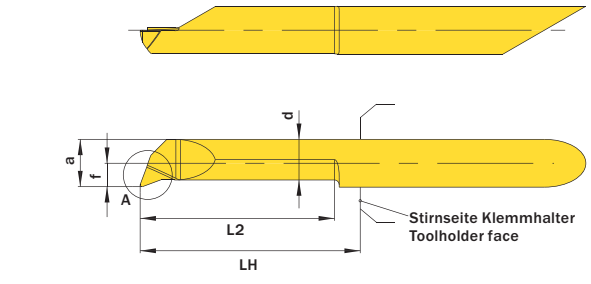
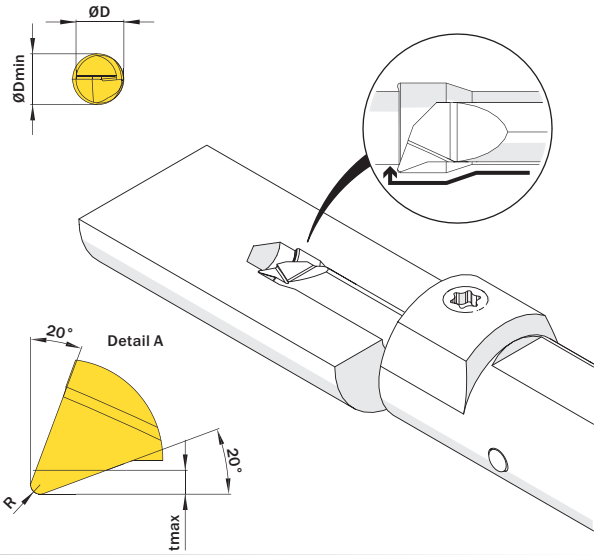


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R



Version LH = 13,0 mm
0.5118"

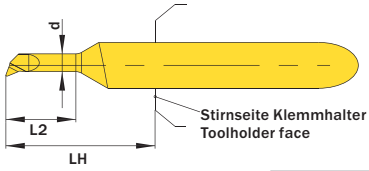


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,1	1,0	0,1	+	**A04.2C04.04.10.10 YR/L**	R AW9Z L AXAU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,1	1,0	0,1	+	**A04.2C04.06.10.10 YR/L**	R AW90 L AXAV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,1	1,7	0,1	+	**A04.2C07.06.17.10 YR/L**	R AW91 L AXAW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	**A04.2C07.09.17.10 YR/L**	R AW92 L AXAX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,1	2,2	0,1	-	**A04.2010.06.22.10 YR/L**	R AMGH L ABMV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,1	2,2	0,1	+	**A04.2C10.06.22.10 YR/L**	R AXBJ L AXBT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	**A04.2010.09.22.10 YR/L**	R AFG4 L AMST	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	**A04.2C10.09.22.10 YR/L**	R AXBK L AXBU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	**A04.2012.10.27.15 YR/L**	R ADW7 L AM7W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	2,7	0,15	+	**A04.2C12.10.27.15 YR/L**	R AXBM L AXBV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	**A04.2012.15.27.15 YR/L**	R AKSJ L AFC8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	**A04.2C12.15.27.15 YR/L**	R AXBN L AXBW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A04.2C12.10.27.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende / Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1056**

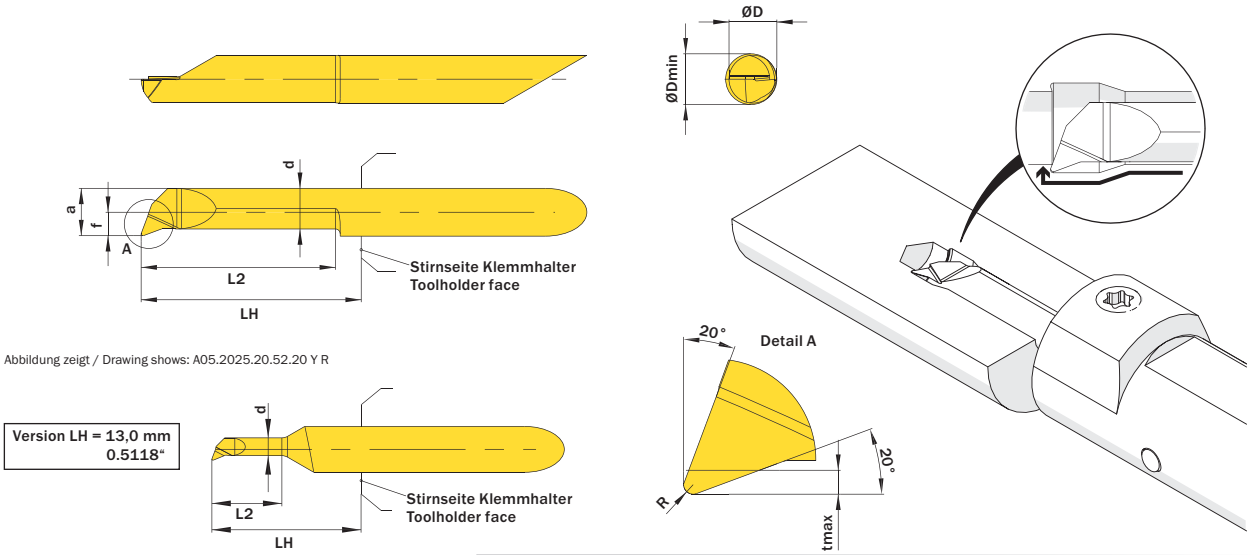


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	10,2	3,2	0,15	-	**A04.2015.10.32.15 YR/L**	R AGPV L ANEV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	10,2	3,2	0,15	+	**A04.2C15.10.32.15 YR/L**	R AXBP L AXBX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	**A04.2015.15.32.15 YR/L**	R ADP3 L ACQ5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	**A04.2C15.15.32.15 YR/L**	R AXBQ L AXBY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	**A04.2015.20.32.15 YR/L**	R ADQT L AMTZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	20,3	3,2	0,15	+	**A04.2C15.20.32.15 YR/L**	R AXBS L AXBZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
4,0	10,2	4,2	0,15	+	**A04.2020.10.42.15 YR/L**	R ANM5 L APP6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.2020.15.42.15 YR/L**	R AGMX L AM49	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	**A04.2020.20.42.15 YR/L**	R ABF1 L AM26	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	**A04.2020.25.42.15 YR/L**	R AB94 L APN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.2025.10.52.20 YR/L**	R APTK L AK53	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.2025.15.52.20 YR/L**	R ANUH L AF44	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.2025.20.52.20 YR/L**	R AGM9 L AEE5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	**A05.2025.25.52.20 YR/L**	R A2BD L A2BJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	28,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	**A05.2025.30.52.20 YR/L**	R AB78 L AGJJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R A05.R L A05.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.2030.40.62.20 YR/L**	R AW93 L AXAY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

ØD	L2	ØDmin	R		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
7,0	50,8	7,2	0,2	+	**A07.2035.50.72.20 YR/L**	R AW94 L AXAZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.2020.10.42.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 32°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1335**

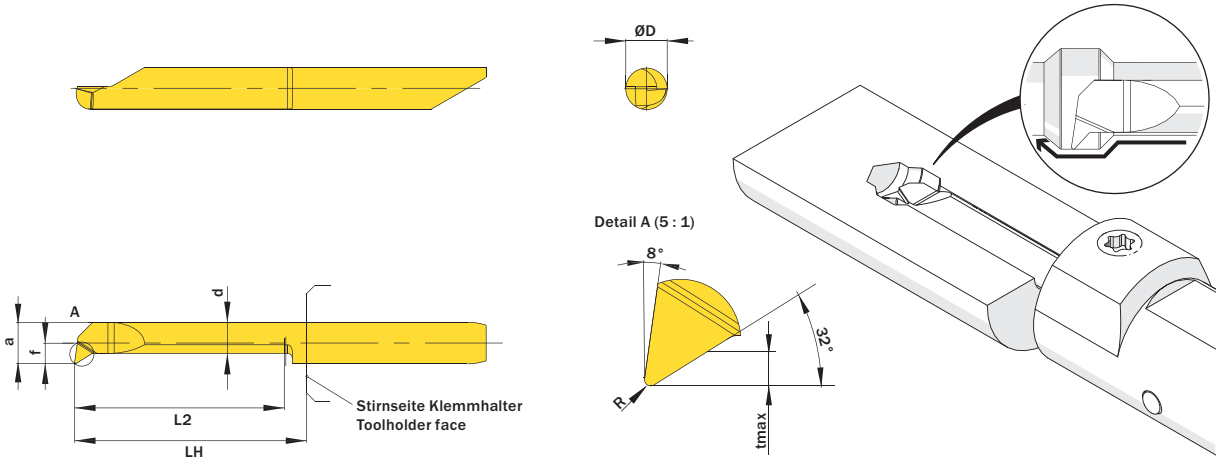


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.3225.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	f mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	a mm	d mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	**A04.3210.10.22.10 YR**	A50N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	A04.R|A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	**A04.3212.15.27.10 YR**	A50Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	A04.R|A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	**A04.3215.15.32.10 YR**	A50T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	A04.R|A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	1,95	10,2	4,2	0,15	+	**A04.3220.10.42.15 YR**	A50V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	13,0	0,8	A04C.R
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	**A04.3220.20.42.15 YR**	A50X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	**A05.3225.15.52.15 YR**	A50Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	**A05.3225.25.52.15 YR**	A501	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	A05.R
5,0	2,45	35,6	5,2	0,15	+	**A05.3225.35.52.15 YR**	A509	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	38,0	1,0	A05.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	**A06.3230.20.62.15 YR**	A503	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	**A06.3230.30.62.15 YR**	A505	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	A06.R
6,0	2,95	40,6	6,2	0,15	+	**A06.3230.40.62.15 YR**	A507	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	43,0	1,8	A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.3230.30.62.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling with 47°

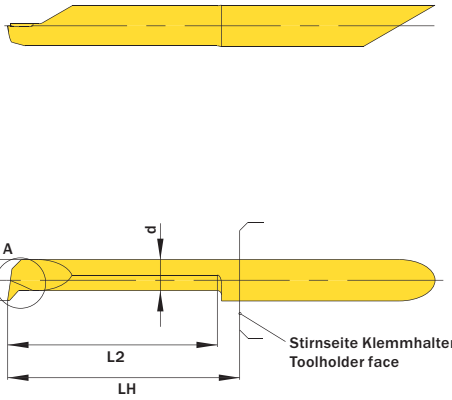
For use in bores as of minimum bore diameter 2,2 mm.

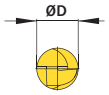
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

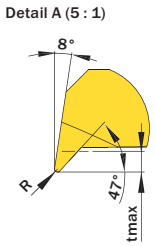
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende / Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/753**







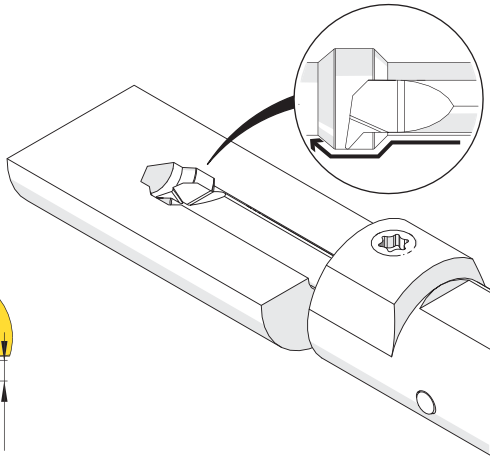


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	f mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	**A04.4710.10.22.10 YR/L**	R AEJJ L ACYG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	1,95	10,2	3,0	0,05	+	**A04.4710.10.30.05 YR**	BD4Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,75	2,0	13,0	0,6	A04.R | A04C.R new
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	**A04.4712.15.27.10 YR/L**	R ANTX L AE5S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	**A04.4715.15.32.10 YR/L**	R ADSB L AHTB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	**A04.4720.20.42.15 YR/L**	R AMFJ L AAEU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	**A05.4725.15.52.15 YR/L**	R AYD3 L AYD4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	**A05.4725.25.52.15 YR/L**	R AEMF L ANUD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	**A06.4730.20.62.15 YR/L**	R AACY L AKJK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	**A06.4730.30.62.15 YR/L**	R AJ6F L AE5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	**A07.4735.40.72.20 YR/L**	R AQ9E L AQ9F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.4730.30.62.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bohrungen drehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 41, 45, 46, 47, 48, 49, 54, 55, 57, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/754**

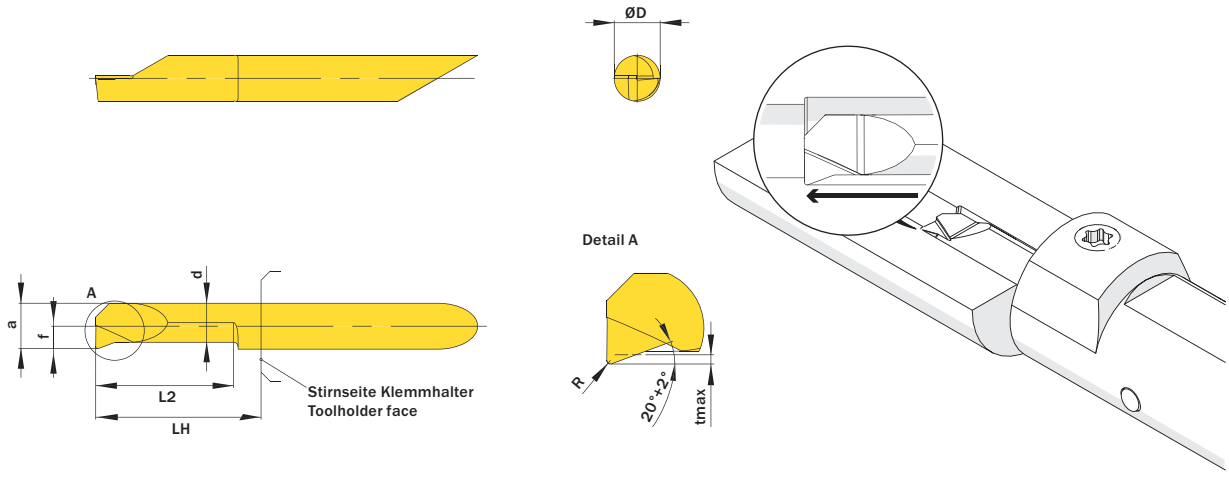


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	**A04.9015.12.32.15 YR/L**	R APB9 L ADVC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	**A04.9020.15.42.15 YR/L**	R APXB L ANKP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	**A05.9025.10.52.20 YR/L**	R AJ84 L AHEC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	**A05.9025.15.52.20 YR/L**	R AHSM L AKCD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	**A05.9025.20.52.20 YR/L**	R AM84 L AJ5E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.9015.12.32.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 43, 45, 47, 49, 50, 51, 55, 56, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/756**

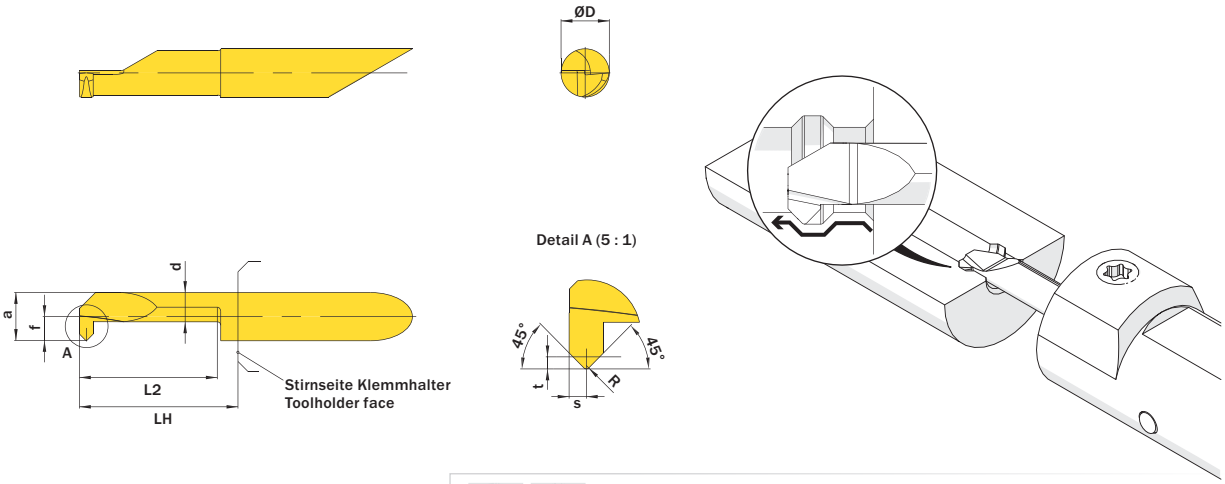


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	15,4	5,2	+	**A05.4545.15.52 FR/L**	R ANEE L AB3U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	+	**A05.4545.20.52 FR/L**	R AAYP L ANDH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	20,3	6,2	+	**A06.4545.20.62 FR/L**	R AG75 L ANKN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	+	**A06.4545.25.62 FR/L**	R AJ5J L ACW6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	20,3	7,2	+	**A07.4545.20.72 FR/L**	R AJC3 L AC4S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	+	**A07.4545.40.72 FR/L**	R AHP6 L AHWC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.4545.15.52 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fasen

Für das Anfasen mit 30°, 45° oder 60° sowie für die Herstellung planseitiger Konturen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Chamfering

For chamfering with 30°, 45° or 60° as well as for the machining of face sided contours. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/758**

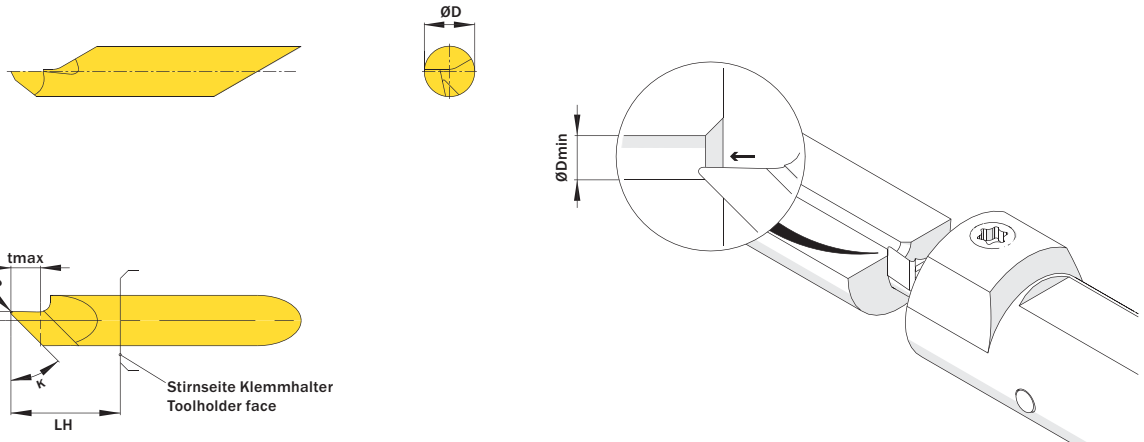


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	κ	f mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ κ = 30°												
6,0	30°	1,7	0,2	+	**A06.0030.17.20 AF R/L**	R A5ST L A5SV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	13,0	2,5	R A06.R L A06.L	upd
▼ κ = 45°												
6,0	45°	1,1	0,2	+	**A06.0045.11.20 AF R/L**	R AJ6Q L ACUY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	13,0	3,5	R A06.R L A06.L	
▼ κ = 60°												
6,0	60°	0,5	0,2	+	**A06.0060.05.20 AF R/L**	R ABJY L ACF6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	13,0	4,0	R A06.R L A06.L	

▌Bestellbeispiel // Order example: **A06.0045.11.20 AF R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 41, 42, 43, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende / Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/776**

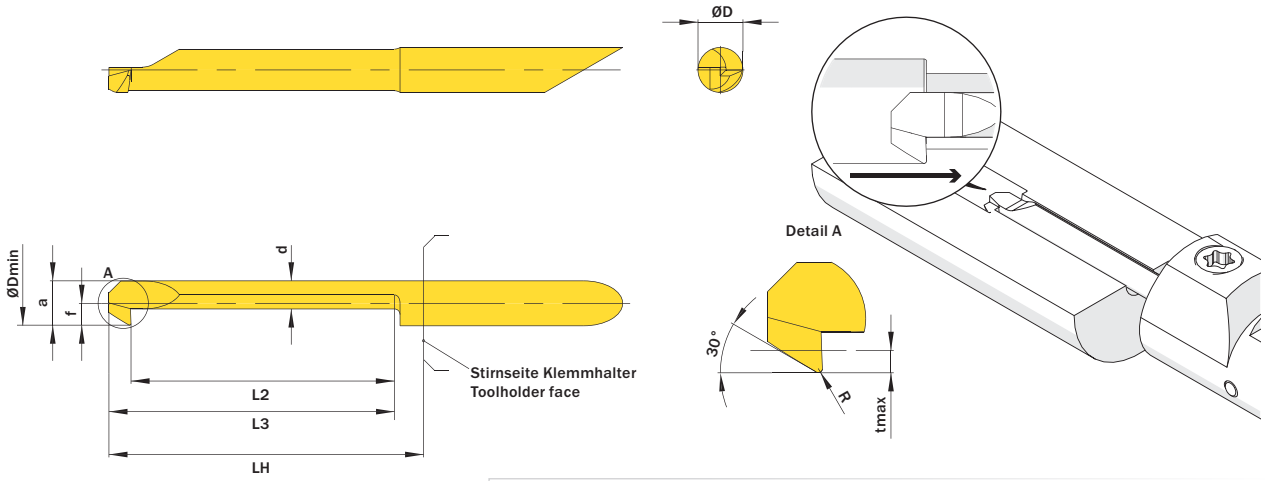
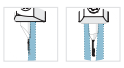


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

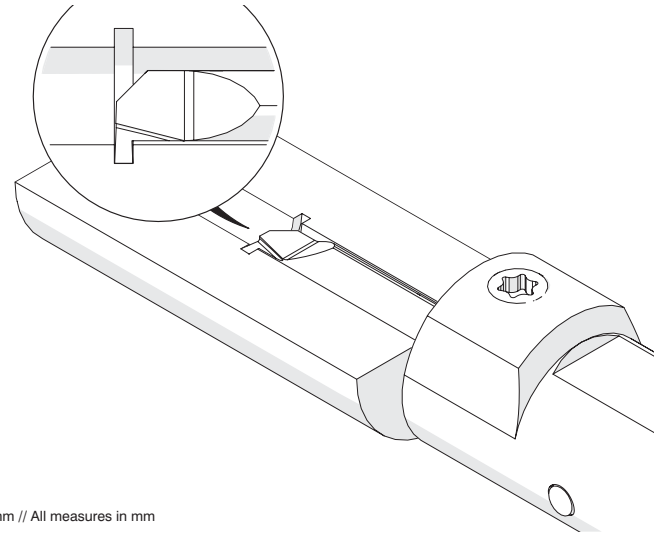


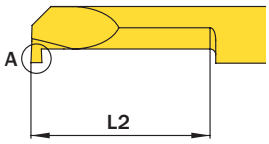
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a mm	d mm	f mm	LH mm	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore) mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	13,2	3,2	0,1	+	**A04.3015.15.32.10 YR/L**	R AASA L AH7W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	15,2	0,5	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	18,3	3,2	0,1	+	**A04.3015.20.32.10 YR/L**	R AJHJ L AM80	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	20,3	0,5	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	13,2	4,2	0,15	+	**A04.3020.15.42.15 YR/L**	R AC41 L AJBG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	23,4	4,2	0,15	+	**A04.3020.25.42.15 YR/L**	R AABT L AEHK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	18,3	5,2	0,2	+	**A05.3025.20.52.20 YR/L**	R ACNQ L AJKY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	20,3	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	28,5	5,2	0,2	+	**A05.3025.30.52.20 YR/L**	R AMAF L AD06	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	30,5	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	18,3	6,2	0,2	+	**A06.3030.20.62.20 YR/L**	R AH02 L AJGE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	20,3	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	28,5	6,2	0,2	+	**A06.3030.30.62.20 YR/L**	R ABGK L AEXA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	30,5	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	17,3	7,2	0,2	+	**A07.3035.20.72.20 YR/L**	R AM7G L ABY0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	20,3	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	27,5	7,2	0,2	+	**A07.3035.30.72.20 YR/L**	R APVP L AA5G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	30,5	2,5	R A07.R L A07.L

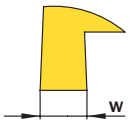
Bestellbeispiel // Order example: **A06.3030.20.62.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen
Grooving





Detail A



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A04.0050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	122
A04.C050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	122
A04.0050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	122
A04.C050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	122
A04.0050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	122
A04.C050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	122
A04.0070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	122
A04.C070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	122
A04.0070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	122
A04.C070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	122
A04.0070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	122
A04.C070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	122
A04.0078.10.42 GR/L	4,2	0,787	10,2	122
A04.0078.15.42 GR/L	4,2	0,787	15,2	122
A04.0078.20.42 GR/L	4,2	0,787	20,3	122
A04.0078.25.42 GR/L	4,2	0,787	25,4	122
A04.0100.10.42 GR/L	4,2	1,0	10,2	122
A04.0100.15.42 GR/L	4,2	1,0	15,2	122
A04.0100.20.42 GR/L	4,2	1,0	20,3	122
A05.0078.10.52 GR/L	5,2	0,787	10,2	123
A05.0078.15.52 GR/L	5,2	0,787	15,2	123
A05.0078.20.52 GR/L	5,2	0,787	20,3	123
A05.0078.25.52 GR/L	5,2	0,787	25,4	123
A05.0078.30.52 GR/L	5,2	0,787	30,5	123
A05.0078.35.52 GR/L	5,2	0,787	35,6	123
A05.0100.10.52 GR/L	5,2	1,0	10,2	123
A05.0100.15.52 GR/L	5,2	1,0	15,2	123
A05.0100.20.52 GR/L	5,2	1,0	20,3	123
A05.0100.25.52 GR/L	5,2	1,0	25,4	123
A05.0100.30.52 GR/L	5,2	1,0	30,5	123
A05.0100.35.52 GR/L	5,2	1,0	35,6	123
A05.0117.10.52 GR/L	5,2	1,168	10,2	123
A05.0117.15.52 GR/L	5,2	1,168	15,2	123
A05.0117.20.52 GR/L	5,2	1,168	20,3	123
A05.0117.25.52 GR/L	5,2	1,168	25,4	123
A05.0117.30.52 GR/L	5,2	1,168	30,5	123
A05.0117.35.52 GR/L	5,2	1,168	35,6	123
A05.0150.10.52 GR/L	5,2	1,5	10,2	124
A05.0150.15.52 GR/L	5,2	1,5	15,2	124
A05.0150.20.52 GR/L	5,2	1,5	20,3	124
A05.0150.25.52 GR/L	5,2	1,5	25,4	124
A05.0150.30.52 GR/L	5,2	1,5	30,5	124
A05.0150.35.52 GR/L	5,2	1,5	35,6	124
A05.0157.10.52 GR/L	5,2	1,575	10,2	124
A05.0157.15.52 GR/L	5,2	1,575	15,2	124
A05.0157.20.52 GR/L	5,2	1,575	20,3	124
A05.0157.25.52 GR/L	5,2	1,575	25,4	124
A05.0157.30.52 GR/L	5,2	1,575	30,5	124
A05.0198.10.52 GR/L	5,2	1,981	10,2	124
A05.0198.15.52 GR/L	5,2	1,981	15,2	124
A05.0198.20.52 GR/L	5,2	1,981	20,3	124
A05.0198.25.52 GR/L	5,2	1,981	25,4	124
A05.0198.30.52 GR/L	5,2	1,981	30,5	124
A05.0198.30.52.10 GR	5,2	1,981	30,5	124
A05.0200.10.52 GR/L	5,2	2,0	10,2	125
A05.0200.15.52 GR/L	5,2	2,0	15,2	125
A05.0200.20.52 GR/L	5,2	2,0	20,3	125
A05.0200.25.52 GR/L	5,2	2,0	25,4	125
A05.0200.30.52 GR/L	5,2	2,0	30,5	125
A06.0078.10.62 GR/L	6,2	0,787	10,2	125

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A06.0078.15.62 GR/L	6,2	0,787	15,2	125
A06.0078.20.62 GR/L	6,2	0,787	20,3	125
A06.0078.25.62 GR/L	6,2	0,787	25,4	125
A06.0078.30.62 GR/L	6,2	0,787	30,5	125
A06.0078.35.62 GR/L	6,2	0,787	35,6	125
A06.0100.10.62 GR/L	6,2	1,0	10,2	126
A06.0100.15.62 GR/L	6,2	1,0	15,2	126
A06.0100.20.62 GR/L	6,2	1,0	20,3	126
A06.0100.25.62 GR/L	6,2	1,0	25,4	126
A06.0100.30.62 GR/L	6,2	1,0	30,5	126
A06.0100.35.62 GR/L	6,2	1,0	35,6	126
A06.0100.40.62 GR/L	6,2	1,0	40,6	126
A06.0117.10.62 GR/L	6,2	1,168	10,2	126
A06.0117.10.62.10 GR	6,2	1,168	10,2	126
A06.0117.15.62 GR/L	6,2	1,168	15,2	126
A06.0117.20.62 GR/L	6,2	1,168	20,3	126
A06.0117.25.62 GR/L	6,2	1,168	25,4	126
A06.0117.30.62 GR/L	6,2	1,168	30,5	126
A06.0117.35.62 GR/L	6,2	1,168	35,6	126
A06.0117.40.62 GR/L	6,2	1,168	40,6	126
A06.0150.10.62 GR/L	6,2	1,5	10,2	127
A06.0150.15.62 GR/L	6,2	1,5	15,2	127
A06.0150.20.62 GR/L	6,2	1,5	20,3	127
A06.0150.25.62 GR/L	6,2	1,5	25,4	127
A06.0150.30.62 GR/L	6,2	1,5	30,5	127
A06.0150.35.62 GR/L	6,2	1,5	35,6	127
A06.0157.10.62 GR/L	6,2	1,575	10,2	127
A06.0157.15.62 GR/L	6,2	1,575	15,2	127
A06.0157.20.62 GR/L	6,2	1,575	20,3	127
A06.0157.25.62 GR/L	6,2	1,575	25,4	127
A06.0157.30.62 GR/L	6,2	1,575	30,5	127
A06.0157.35.62 GR/L	6,2	1,575	35,6	127
A06.0157.40.62 GR/L	6,2	1,575	40,6	127
A06.0198.10.62 GR/L	6,2	1,981	10,2	128
A06.0198.15.62 GR/L	6,2	1,981	15,2	128
A06.0198.20.62 GR/L	6,2	1,981	20,3	128
A06.0198.25.62 GR/L	6,2	1,981	25,4	128
A06.0198.30.62 GR/L	6,2	1,981	30,5	128
A06.0198.30.62.10 GR	6,2	1,981	30,5	128
A06.0198.35.62 GR/L	6,2	1,981	35,6	128
A06.0200.10.62 GR/L	6,2	2,0	10,2	128
A06.0200.15.62 GR/L	6,2	2,0	15,2	128
A06.0200.20.62 GR/L	6,2	2,0	20,3	128
A06.0200.25.62 GR/L	6,2	2,0	25,4	128
A06.0200.30.62 GR/L	6,2	2,0	30,5	128
A07.0078.10.72 GR/L	7,2	0,787	10,2	128
A07.0078.15.72 GR/L	7,2	0,787	15,2	128
A07.0078.20.72 GR/L	7,2	0,787	20,3	128
A07.0078.25.72 GR/L	7,2	0,787	25,4	128
A07.0078.30.72 GR/L	7,2	0,787	30,5	129
A07.0078.35.72 GR/L	7,2	0,787	35,6	129
A07.0078.40.72 GR/L	7,2	0,787	40,6	129
A07.0100.10.72 GR/L	7,2	1,0	10,2	129
A07.0100.15.72 GR/L	7,2	1,0	15,2	129
A07.0100.20.72 GR/L	7,2	1,0	20,3	129
A07.0100.25.72 GR/L	7,2	1,0	25,4	129
A07.0100.30.72 GR/L	7,2	1,0	30,5	129
A07.0100.35.72 GR/L	7,2	1,0	35,6	129
A07.0100.40.72 GR/L	7,2	1,0	40,6	129

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A07.0117.10.72 GR/L	7,2	1,168	10,2	129
A07.0117.15.72 GR/L	7,2	1,168	15,2	129
A07.0117.20.72 GR/L	7,2	1,168	20,3	129
A07.0117.25.72 GR/L	7,2	1,168	25,4	129
A07.0117.30.72 GR/L	7,2	1,168	30,5	129
A07.0117.35.72 GR/L	7,2	1,168	35,6	129
A07.0117.40.72 GR/L	7,2	1,168	40,6	129
A07.0150.10.72 GR/L	7,2	1,5	10,2	130
A07.0150.15.72 GR/L	7,2	1,5	15,2	130
A07.0150.20.72 GR/L	7,2	1,5	20,3	130
A07.0150.25.72 GR/L	7,2	1,5	25,4	130
A07.0150.30.72 GR/L	7,2	1,5	30,5	130
A07.0150.35.72 GR/L	7,2	1,5	35,6	130
A07.0150.40.72 GR/L	7,2	1,5	40,6	130
A07.0157.10.72 GR/L	7,2	1,575	10,2	130
A07.0157.15.72 GR/L	7,2	1,575	15,2	130
A07.0157.20.72 GR/L	7,2	1,575	20,3	130
A07.0157.25.72 GR/L	7,2	1,575	25,4	130
A07.0157.30.72 GR/L	7,2	1,575	30,5	130
A07.0157.35.72 GR/L	7,2	1,575	35,6	130
A07.0157.40.72 GR/L	7,2	1,575	40,6	130
A07.0198.10.72 GR/L	7,2	1,981	10,2	131
A07.0198.15.72 GR/L	7,2	1,981	15,2	131
A07.0198.20.72 GR/L	7,2	1,981	20,3	131
A07.0198.25.72 GR/L	7,2	1,981	25,4	131
A07.0198.30.72 GR/L	7,2	1,981	30,5	131
A07.0198.35.72 GR/L	7,2	1,981	35,6	131
A07.0200.10.72 GR/L	7,2	2,0	10,2	131
A07.0200.15.72 GR/L	7,2	2,0	15,2	131
A07.0200.20.72 GR/L	7,2	2,0	20,3	131
A07.0200.25.72 GR/L	7,2	2,0	25,4	131
A07.0200.30.72 GR/L	7,2	2,0	30,5	131
A07.0200.35.72 GR/L	7,2	2,0	35,6	131
A10.0100.30.10 GR/L	10,5	1,0	30,5	132
A10.0100.50.10 GR/L	10,5	1,0	50,8	132
A10.0200.30.10 GR/L	10,5	2,0	30,5	132
A10.0200.50.10 GR/L	10,5	2,0	50,8	132
A10.0300.30.10 GR/L	10,5	3,0	30,5	132
A10.0300.50.10 GR/L	10,5	3,0	50,8	132

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm.

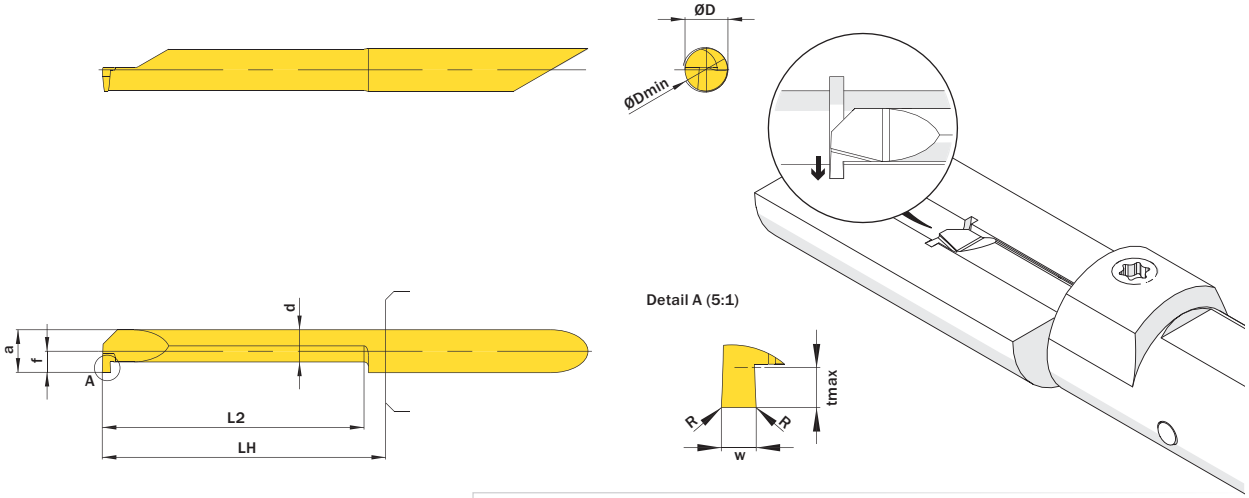
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 46, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/777**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm														
4,0	0,5	6,1	2,0	●	**A04.0050.06.20 GR/L**	R AFUW L AM47	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	6,1	2,0	+	**A04.C050.06.20 GR/L**	R ABQ4 L AN4H	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	**A04.0050.09.20 GR/L**	R ACJY L AMSE	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	9,1	2,0	+	**A04.C050.09.20 GR/L**	R AG6V L AGUA	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	**A04.0050.12.20 GR/L**	R AKDC L AF5Z	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,75	1,15	0,85	18,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	12,2	2,0	+	**A04.C050.12.20 GR/L**	R AJZ3 L ACVU	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm														
4,0	0,7	8,1	3,0	●	**A04.0070.08.30 GR/L**	R APXM L AD4E	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	13,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	8,1	3,0	+	**A04.C070.08.30 GR/L**	R AM07 L AMXM	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	**A04.0070.12.30 GR/L**	R ACVH L ANXB	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	18,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	12,2	3,0	+	**A04.C070.12.30 GR/L**	R ACKP L ANQE	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	**A04.0070.16.30 GR/L**	R ADVD L AEHC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,35	23,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	16,3	3,0	+	**A04.C070.16.30 GR/L**	R AB70 L ANVK	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	0,787	10,2	4,2	+	**A04.0078.10.42 GR/L**	R AFQB L AHW7	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L inch
4,0	0,787	15,2	4,2	+	**A04.0078.15.42 GR/L**	R AJGY L AFP6	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L inch
4,0	0,787	20,3	4,2	+	**A04.0078.20.42 GR/L**	R AKJA L ADSG	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L inch
4,0	0,787	25,4	4,2	+	**A04.0078.25.42 GR/L**	R APCB L AMMY	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L inch
4,0	1,0	10,2	4,2	+	**A04.0100.10.42 GR/L**	R ANMY L AACT	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	**A04.0100.15.42 GR/L**	R AAQT L AGWU	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	**A04.0100.20.42 GR/L**	R ABMQ L AF0K	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0100.15.42 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

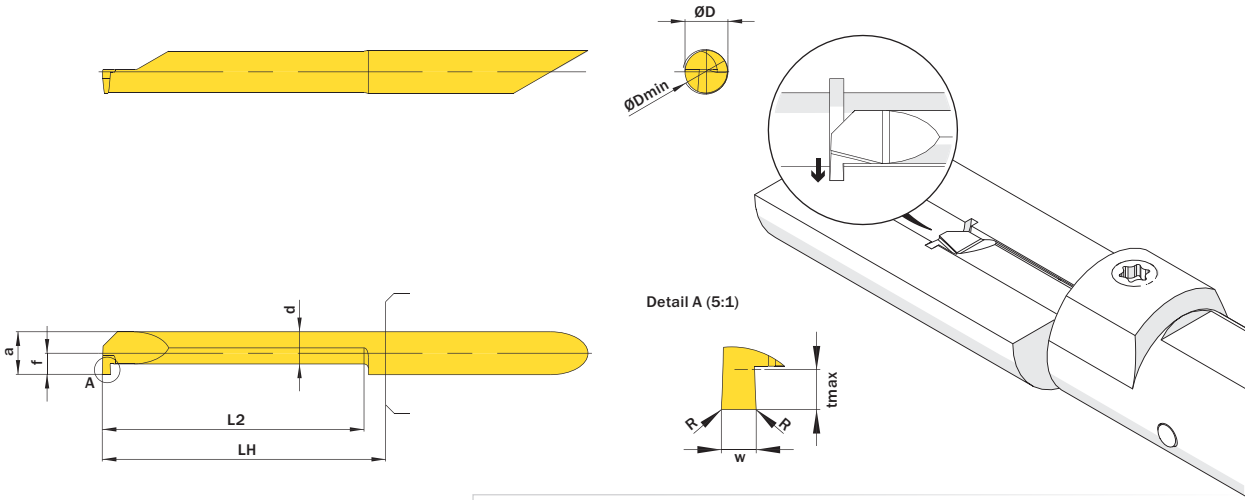
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/794**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 0,787 mm															
5,0	0,787	10,2	5,2	+	**A05.0078.10.52 GR/L**	R AD73 L ADME	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	15,2	5,2	+	**A05.0078.15.52 GR/L**	R AKYB L ANF8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	20,3	5,2	+	**A05.0078.20.52 GR/L**	R ANXZ L AE12	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	25,4	5,2	+	**A05.0078.25.52 GR/L**	R AHZ2 L AG9U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	30,5	5,2	+	**A05.0078.30.52 GR/L**	R ADYH L AFFQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	0,787	35,6	5,2	+	**A05.0078.35.52 GR/L**	R AGMP L ACT2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
▼ w = 1,0 mm															
5,0	1,0	10,2	5,2	+	**A05.0100.10.52 GR/L**	R AEBC L AFST	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	15,2	5,2	+	**A05.0100.15.52 GR/L**	R ADK5 L AA5P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	20,3	5,2	+	**A05.0100.20.52 GR/L**	R AAXA L AH69	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	25,4	5,2	+	**A05.0100.25.52 GR/L**	R AGA3 L ADBV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	30,5	5,2	+	**A05.0100.30.52 GR/L**	R AKAP L AHB5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	35,6	5,2	+	**A05.0100.35.52 GR/L**	R ABCY L AMGE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ w = 1,168 mm															
5,0	1,168	10,2	5,2	+	**A05.0117.10.52 GR/L**	R AGK0 L AFMN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	15,2	5,2	+	**A05.0117.15.52 GR/L**	R AKC3 L APGJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	20,3	5,2	+	**A05.0117.20.52 GR/L**	R AF9G L AGZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	25,4	5,2	+	**A05.0117.25.52 GR/L**	R AKW7 L AAG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	30,5	5,2	+	**A05.0117.30.52 GR/L**	R AC54 L AHK1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,168	35,6	5,2	+	**A05.0117.35.52 GR/L**	R AJH3 L AD6E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0117.20.52 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

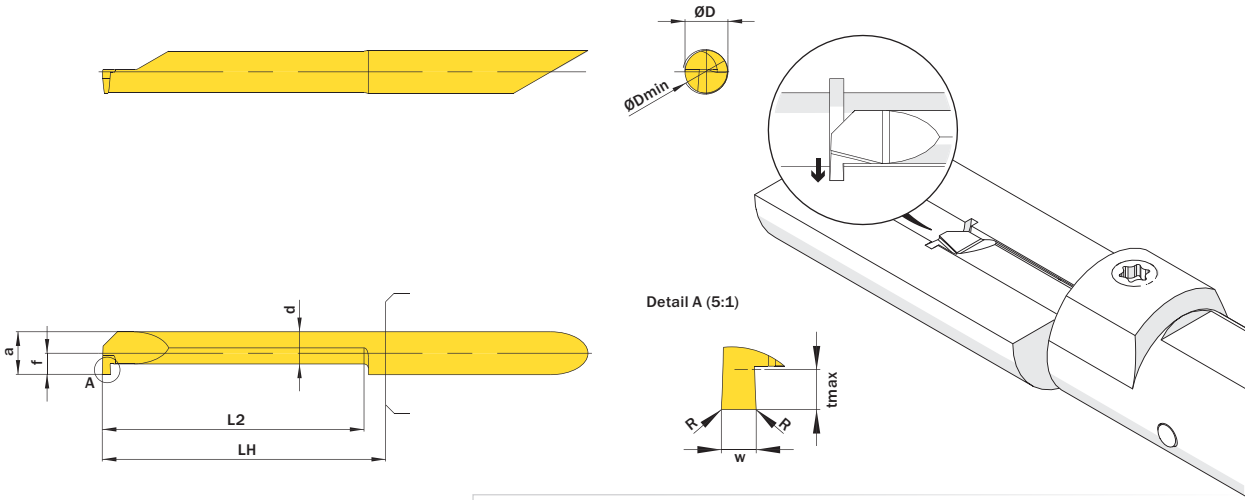
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 45, 47, 49, 55, 58, 64, 65, 68, 69, 70, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/795**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 1,5 mm															
5,0	1,5	10,2	5,2	+	**A05.0150.10.52 GR/L**	R AG38 L AF9C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	15,2	5,2	+	**A05.0150.15.52 GR/L**	R ANY8 L AFUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	20,3	5,2	+	**A05.0150.20.52 GR/L**	R AH57 L AJ8D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	25,4	5,2	+	**A05.0150.25.52 GR/L**	R AAKF L AFY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	30,5	5,2	+	**A05.0150.30.52 GR/L**	R APVS L ADUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,5	35,6	5,2	+	**A05.0150.35.52 GR/L**	R AKFJ L AB89	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ w = 1,575 mm															
5,0	1,575	10,2	5,2	+	**A05.0157.10.52 GR/L**	R APCY L APG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	15,2	5,2	+	**A05.0157.15.52 GR/L**	R AMD4 L AHMW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	20,3	5,2	+	**A05.0157.20.52 GR/L**	R AE6P L APUC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	25,4	5,2	+	**A05.0157.25.52 GR/L**	R AFY0 L AHMY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,575	30,5	5,2	+	**A05.0157.30.52 GR/L**	R AJ06 L AFPD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
▼ w = 1,981 mm															
5,0	1,981	10,2	5,2	+	**A05.0198.10.52 GR/L**	R AJ4G L AGND	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	15,2	5,2	+	**A05.0198.15.52 GR/L**	R ABHH L ANBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	**A05.0198.20.52 GR/L**	R ACFG L AEM3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	25,4	5,2	+	**A05.0198.25.52 GR/L**	R ABS3 L AJZV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	**A05.0198.30.52 GR/L**	R AJNV L ABNQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	30,5	5,2	+	**A05.0198.30.52.10 GR**	A6FB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,1	1,0	A05.R	inch

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0157.20.52 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

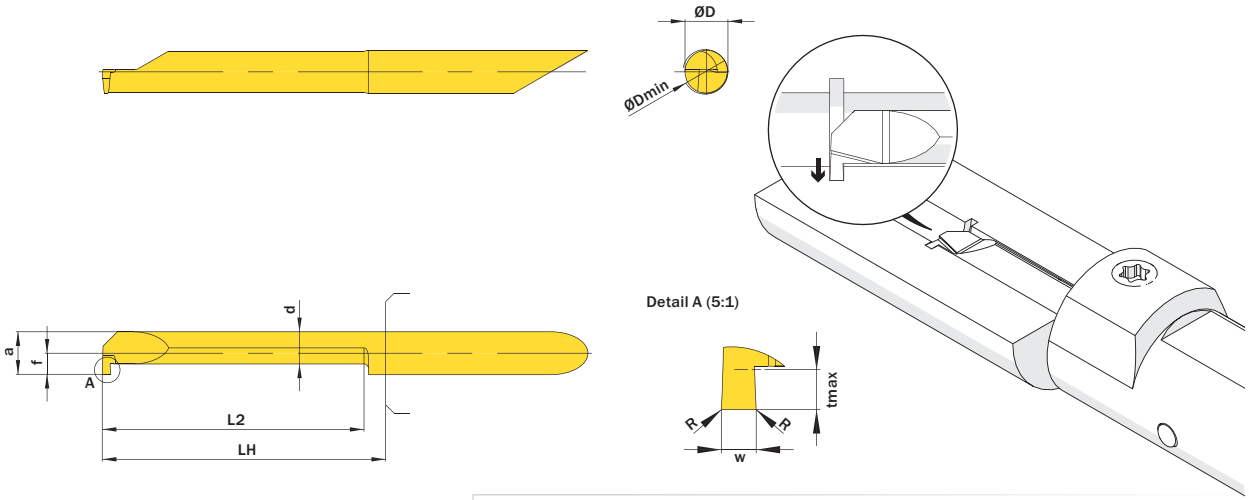
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/796**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	2,0	10,2	5,2	+	**A05.0200.10.52 GR/L**	R AEKP L ABTY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	15,2	5,2	+	**A05.0200.15.52 GR/L**	R ACHW L AA3V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	20,3	5,2	+	**A05.0200.20.52 GR/L**	R AHTZ L AJX6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	25,4	5,2	+	**A05.0200.25.52 GR/L**	R AMKP L AMNF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,0	30,5	5,2	+	**A05.0200.30.52 GR/L**	R AF7J L AHFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	0,787	10,2	6,2	+	**A06.0078.10.62 GR/L**	R AC9Z L AMAW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	15,2	6,2	+	**A06.0078.15.62 GR/L**	R AN1C L AGWT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	20,3	6,2	+	**A06.0078.20.62 GR/L**	R AFQZ L AFX4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	25,4	6,2	+	**A06.0078.25.62 GR/L**	R AGD0 L AJZ5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	30,5	6,2	+	**A06.0078.30.62 GR/L**	R ACZD L AMXV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	0,787	35,6	6,2	+	**A06.0078.35.62 GR/L**	R ADAE L AKZG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0200.20.52 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual
A05. | w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | . | L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits | .52. | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance | R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **A05.137.15.52.015 XN R** oder//or **A05.137.15.52.015 XN L**

simtek individual
A05. | w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | . | L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits | .52. | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance | R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **A05.137.15.52.015 XN R** oder//or **A05.137.15.52.015 XN L**
A06. | w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | . | L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits | .62. | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance | R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** oder//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

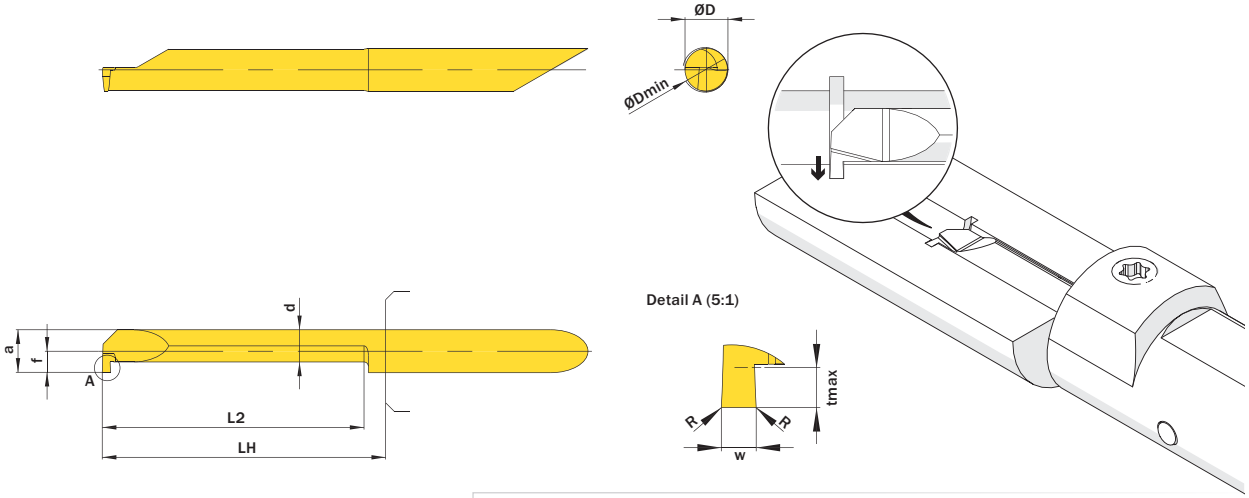
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/797**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,0 mm

ØD	w	L2	ØDmin		Artikelnummer	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode
6,0	1,0	10,2	6,2	+	**A06.0100.10.62 GR/L**	R APGK L ADY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	**A06.0100.15.62 GR/L**	R ACW8 L AH38	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	**A06.0100.20.62 GR/L**	R AJE6 L ADE3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	**A06.0100.25.62 GR/L**	R AJXT L AKE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	**A06.0100.30.62 GR/L**	R AH78 L AK9S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	**A06.0100.35.62 GR/L**	R AJ2E L AF63	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	**A06.0100.40.62 GR/L**	R AKTD L AN3W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ w = 1,168 mm														
6,0	1,168	10,2	6,2	+	**A06.0117.10.62 GR/L**	R AG4P L AFAB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L inch
6,0	1,168	10,2	6,2	+	**A06.0117.10.62.10 GR**	A5KT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	0,1	1,8	A06.R inch
6,0	1,168	15,2	6,2	+	**A06.0117.15.62 GR/L**	R ADAP L AA2N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L inch
6,0	1,168	20,3	6,2	+	**A06.0117.20.62 GR/L**	R ADH8 L ACUT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L inch
6,0	1,168	25,4	6,2	+	**A06.0117.25.62 GR/L**	R AC61 L APFG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L inch
6,0	1,168	30,5	6,2	+	**A06.0117.30.62 GR/L**	R AFN5 L AHPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L inch
6,0	1,168	35,6	6,2	+	**A06.0117.35.62 GR/L**	R APS7 L ANN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L inch
6,0	1,168	40,6	6,2	+	**A06.0117.40.62 GR/L**	R AA06 L APY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0100.10.62 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | A06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** oder//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

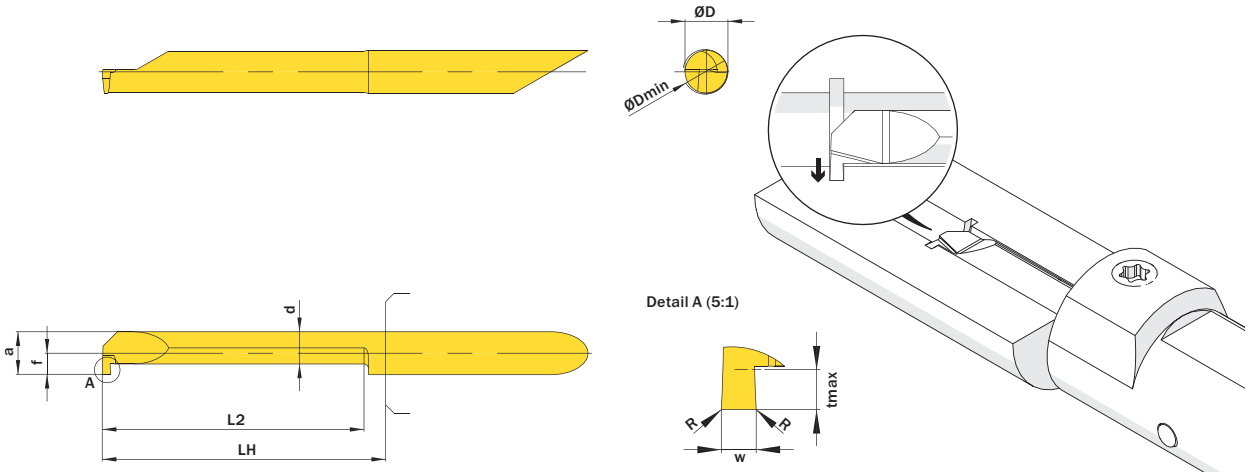
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/798**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,5 mm															
6,0	1,5	10,2	6,2	+	**A06.0150.10.62 GR/L**	R ACH4 L ADTA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	15,2	6,2	+	**A06.0150.15.62 GR/L**	R ADPJ L AKTA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	20,3	6,2	+	**A06.0150.20.62 GR/L**	R AFH9 L AF35	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	25,4	6,2	+	**A06.0150.25.62 GR/L**	R AFHV L AJ0P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	30,5	6,2	+	**A06.0150.30.62 GR/L**	R ANT7 L AGB0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	35,6	6,2	+	**A06.0150.35.62 GR/L**	R ACUC L APT7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
▼ w = 1,575 mm															
6,0	1,575	10,2	6,2	+	**A06.0157.10.62 GR/L**	R AES5 L AK6U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,575	15,2	6,2	+	**A06.0157.15.62 GR/L**	R AJAB L AJYH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,575	20,3	6,2	+	**A06.0157.20.62 GR/L**	R ADAB L AJBY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,575	25,4	6,2	+	**A06.0157.25.62 GR/L**	R AJFE L AAAE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,575	30,5	6,2	+	**A06.0157.30.62 GR/L**	R AK3J L AK1G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,575	35,6	6,2	+	**A06.0157.35.62 GR/L**	R AMBZ L AHSN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,575	40,6	6,2	+	**A06.0157.40.62 GR/L**	R AG12 L AH5K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch

◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0150.15.62 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | A06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** oder//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

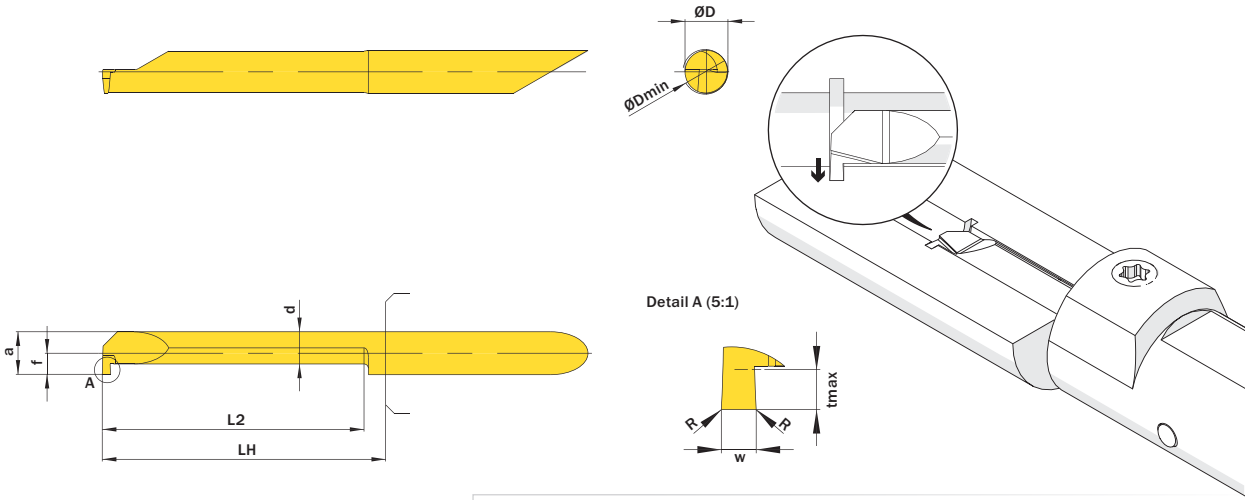
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/799**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table					**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
6,0	1,981	10,2	6,2	+	**A06.0198.10.62 GR/L**	R AH4X L AJBE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	15,2	6,2	+	**A06.0198.15.62 GR/L**	R AE9F L ANK9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	20,3	6,2	+	**A06.0198.20.62 GR/L**	R AXVN L AFQQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	25,4	6,2	+	**A06.0198.25.62 GR/L**	R AJAX L AMQM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	**A06.0198.30.62 GR/L**	R AJCJ L APFQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	30,5	6,2	+	**A06.0198.30.62.10 GR**	A6E9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,1	1,8	A06.R	new inch
6,0	1,981	35,6	6,2	+	**A06.0198.35.62 GR/L**	R A08P L A08Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,0	10,2	6,2	+	**A06.0200.10.62 GR/L**	R ABY8 L AK2Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	15,2	6,2	+	**A06.0200.15.62 GR/L**	R AFYP L AEUP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	20,3	6,2	+	**A06.0200.20.62 GR/L**	R AB0S L AHN0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	25,4	6,2	+	**A06.0200.25.62 GR/L**	R APT6 L AC9V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	30,5	6,2	+	**A06.0200.30.62 GR/L**	R AC74 L ANMU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L	
▼ ØD = 7,0 mm															
7,0	0,787	10,2	7,2	+	**A07.0078.10.72 GR/L**	R ANFU L ACZM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	15,2	7,2	+	**A07.0078.15.72 GR/L**	R AJB8 L AF8M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	20,3	7,2	+	**A07.0078.20.72 GR/L**	R AG21 L ACUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	25,4	7,2	+	**A07.0078.25.72 GR/L**	R AJM7 L AM36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0200.15.62 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

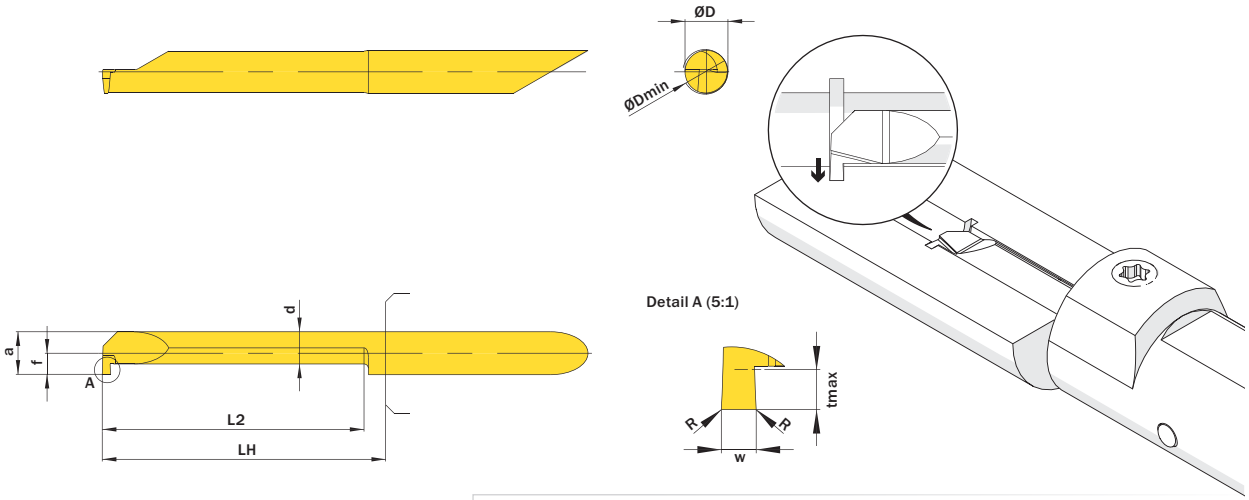
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71, 74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/800**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table					**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
7,0	0,787	30,5	7,2	+	**A07.0078.30.72 GR/L**	R ABTA L APCD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	35,6	7,2	+	**A07.0078.35.72 GR/L**	R ABGT L APCH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	0,787	40,6	7,2	+	**A07.0078.40.72 GR/L**	R ANWX L AJ42	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
▼ w = 1,0 mm															
7,0	1,0	10,2	7,2	+	**A07.0100.10.72 GR/L**	R AJW1 L AJHP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	15,2	7,2	+	**A07.0100.15.72 GR/L**	R AKT1 L AD20	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	20,3	7,2	+	**A07.0100.20.72 GR/L**	R AJ70 L AB35	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	25,4	7,2	+	**A07.0100.25.72 GR/L**	R APYK L AN70	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	30,5	7,2	+	**A07.0100.30.72 GR/L**	R AA78 L ADG6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	35,6	7,2	+	**A07.0100.35.72 GR/L**	R AKNF L AFWS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,0	40,6	7,2	+	**A07.0100.40.72 GR/L**	R ADSJ L AHQJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
▼ w = 1,168 mm															
7,0	1,168	10,2	7,2	+	**A07.0117.10.72 GR/L**	R AA4H L AJAH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	15,2	7,2	+	**A07.0117.15.72 GR/L**	R ADV1 L AHJH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	20,3	7,2	+	**A07.0117.20.72 GR/L**	R AHVD L AE3M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	25,4	7,2	+	**A07.0117.25.72 GR/L**	R ANSE L ANPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	30,5	7,2	+	**A07.0117.30.72 GR/L**	R AKKW L AB8D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	35,6	7,2	+	**A07.0117.35.72 GR/L**	R APF9 L AMQA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,168	40,6	7,2	+	**A07.0117.40.72 GR/L**	R AFTZ L AEM7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0100.10.72 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

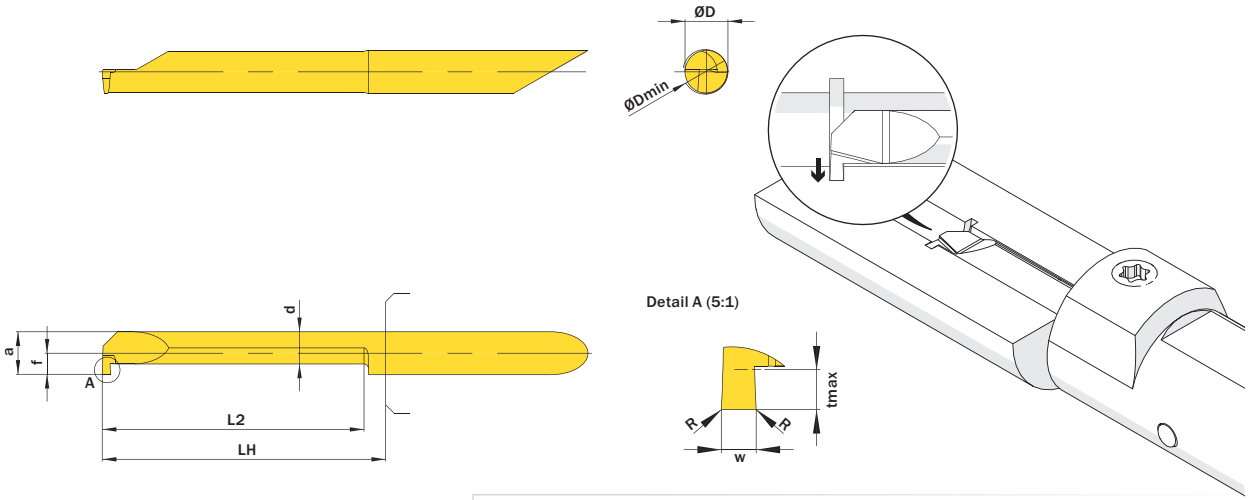
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71, 74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/801**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 1,5 mm

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode	
7,0	1,5	10,2	7,2	+	**A07.0150.10.72 GR/L**	R AAN7 L AH5P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,5	15,2	7,2	+	**A07.0150.15.72 GR/L**	R ACHZ L APC2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,5	20,3	7,2	+	**A07.0150.20.72 GR/L**	R AHXA L ADJB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,5	25,4	7,2	+	**A07.0150.25.72 GR/L**	R AJW7 L ANDE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,5	30,5	7,2	+	**A07.0150.30.72 GR/L**	R ACNN L ACEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,5	35,6	7,2	+	**A07.0150.35.72 GR/L**	R AGAX L AG9E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	1,5	40,6	7,2	+	**A07.0150.40.72 GR/L**	R AMH7 L AKM9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
▼ w = 1,575 mm															
7,0	1,575	10,2	7,2	+	**A07.0157.10.72 GR/L**	R AP08 L ACYH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,575	15,2	7,2	+	**A07.0157.15.72 GR/L**	R AAND L AA4C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,575	20,3	7,2	+	**A07.0157.20.72 GR/L**	R AN5Y L AD2K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,575	25,4	7,2	+	**A07.0157.25.72 GR/L**	R AKKT L AN6P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,575	30,5	7,2	+	**A07.0157.30.72 GR/L**	R ABPX L AHW3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,575	35,6	7,2	+	**A07.0157.35.72 GR/L**	R AMP7 L AMB3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,575	40,6	7,2	+	**A07.0157.40.72 GR/L**	R AFZG L AKJZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0150.15.72 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | A07. | w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | . | L2, 1/1 mm , 2 Stellen/Digits | .72. | R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance | R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** oder//or **A07.137.15.72.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

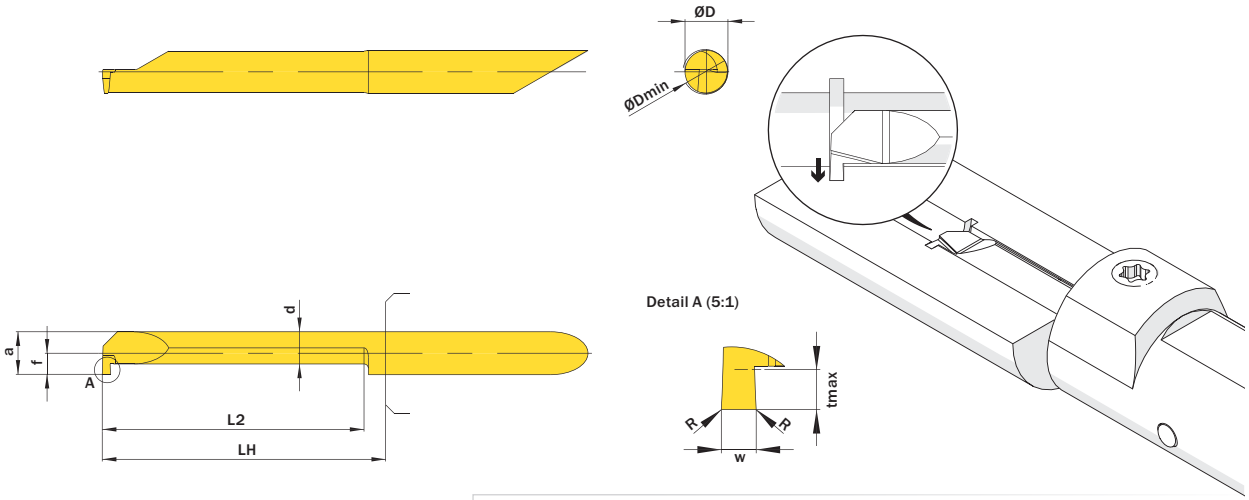
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71, 74, 77, 78, 79, 80, 81

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/802**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ w = 1,981 mm															
7,0	1,981	10,2	7,2	+	**A07.0198.10.72 GR/L**	R AHMK L APXC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	15,2	7,2	+	**A07.0198.15.72 GR/L**	R AENX L AM33	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	20,3	7,2	+	**A07.0198.20.72 GR/L**	R AEZW L AH9Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	25,4	7,2	+	**A07.0198.25.72 GR/L**	R AB5B L AHE4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	30,5	7,2	+	**A07.0198.30.72 GR/L**	R AJQG L AHPP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
7,0	1,981	35,6	7,2	+	**A07.0198.35.72 GR/L**	R AFCM L AF31	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	inch
▼ w = 2,0 mm															
7,0	2,0	10,2	7,2	+	**A07.0200.10.72 GR/L**	R AVF2 L AFA9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	15,2	7,2	+	**A07.0200.15.72 GR/L**	R AEJD L AJMK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	20,3	7,2	+	**A07.0200.20.72 GR/L**	R AAVP L ADHT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	25,4	7,2	+	**A07.0200.25.72 GR/L**	R AGDY L AKJ0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	**A07.0200.30.72 GR/L**	R AHQQ L APXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	2,0	35,6	7,2	+	**A07.0200.35.72 GR/L**	R AJNM L APD1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L	

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!**

**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!**

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0200.10.72 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | A07. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Stellen/Digits .72. R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** oder//or **A07.137.15.72.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,5 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,5 mm.

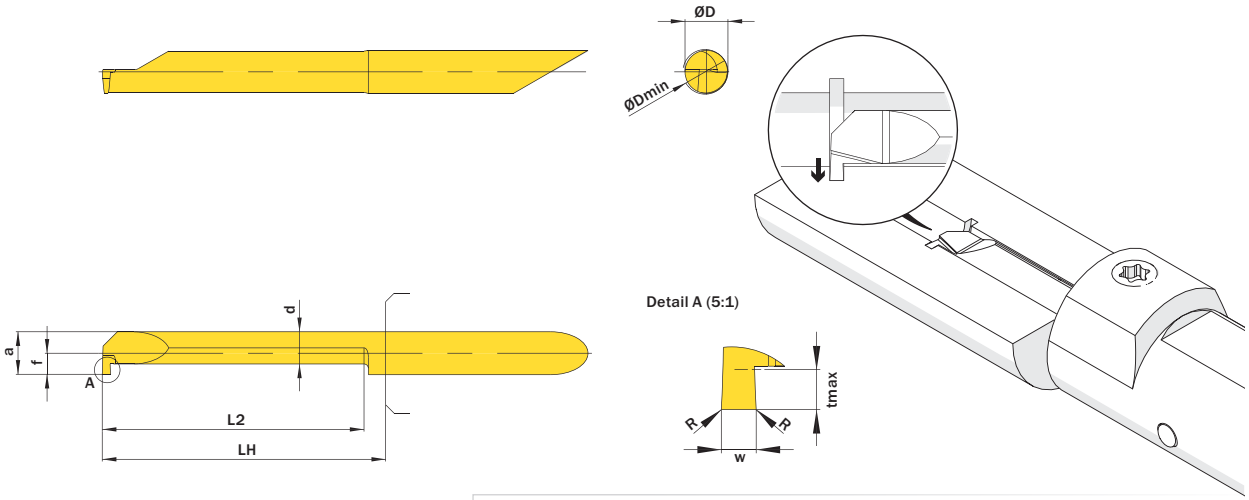
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
121

SP HM R Legende Legend **155**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1120**



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm														
10,0	1,0	30,5	10,5	+	**A10.0100.30.10 GR/L**	R AYEJ L AYEH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	1,0	50,8	10,5	+	**A10.0100.50.10 GR/L**	R AYEM L AYEK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 2,0 mm														
10,0	2,0	30,5	10,5	+	**A10.0200.30.10 GR/L**	R AYEP L AYEN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	2,0	50,8	10,5	+	**A10.0200.50.10 GR/L**	R AYES L AYEQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 3,0 mm														
10,0	3,0	30,5	10,5	+	**A10.0300.30.10 GR/L**	R AYEU L AYET	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	50,8	10,5	+	**A10.0300.50.10 GR/L**	R AT6F L AYEV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0200.30.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/778**

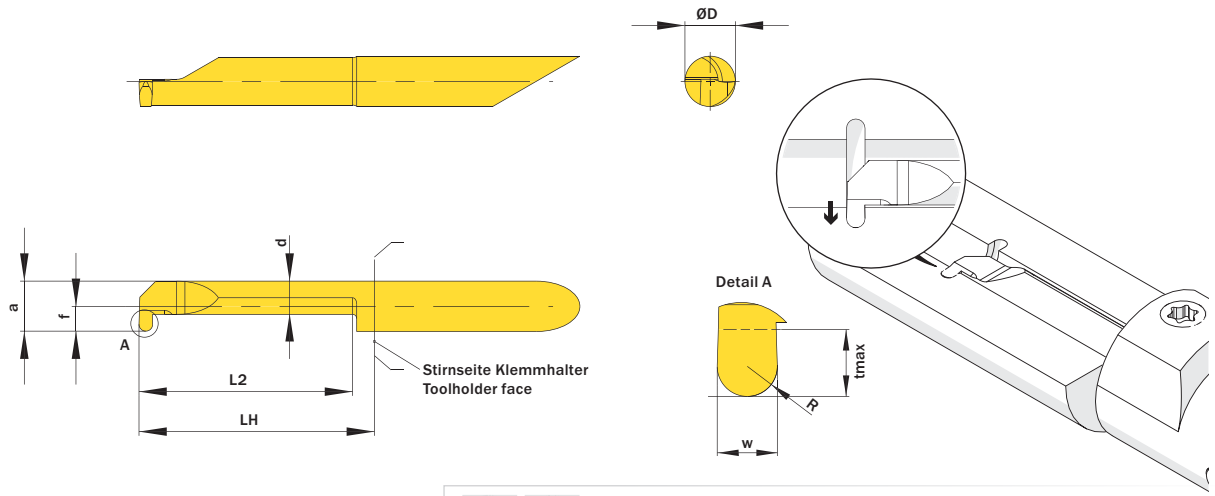


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm															
4,0	1,0	15,2	4,2	+	**A04.0100.15.42 VR/L**	R AC9G L ACXS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L	
4,0	1,168	15,2	4,2	+	**A04.0117.15.42 VR/L**	R AG4M L AGZT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,58	0,8	R A04C.R L A04C.L	inch
▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	1,0	20,3	5,2	+	**A05.0100.20.52 VR/L**	R AHPY L AMKU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,168	20,3	5,2	+	**A05.0117.20.52 VR/L**	R AGGW L AFDM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,58	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,5	20,3	5,2	+	**A05.0150.20.52 VR/L**	R AA2S L ACC3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	1,575	20,3	5,2	+	**A05.0157.20.52 VR/L**	R AM8X L APCC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,79	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,626	20,3	5,2	+	**A05.0163.20.52 VR/L**	R AT8E L AT8D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,81	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	1,981	20,3	5,2	+	**A05.0198.20.52 VR/L**	R AT8G L AT8F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L	inch
5,0	2,0	20,3	5,2	+	**A05.0200.20.52 VR/L**	R AK1U L AMG6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	1,0	25,4	6,2	+	**A06.0100.25.62 VR/L**	R AKUZ L AFNY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,168	25,4	6,2	+	**A06.0117.25.62 VR/L**	R AKMZ L AGQY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,58	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,5	25,4	6,2	+	**A06.0150.25.62 VR/L**	R AD22 L AMMJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	1,575	25,4	6,2	+	**A06.0157.25.62 VR/L**	R APSG L ANCZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,79	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,626	25,4	6,2	+	**A06.0163.25.62 VR/L**	R AT8J L AT8H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,81	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	25,4	6,2	+	**A06.0198.25.62 VR/L**	R AT8M L AT8K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,0	20,3	6,2	+	**A06.0200.20.62 VR/L**	R AMVK L AFV9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L	upd
6,0	2,0	25,4	6,2	+	**A06.0200.25.62 VR/L**	R AH3S L AKZ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0200.25.62 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Full Radius Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 7,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
43, 45, 51, 56, 60, 66, 67, 69, 71, 74, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1391**

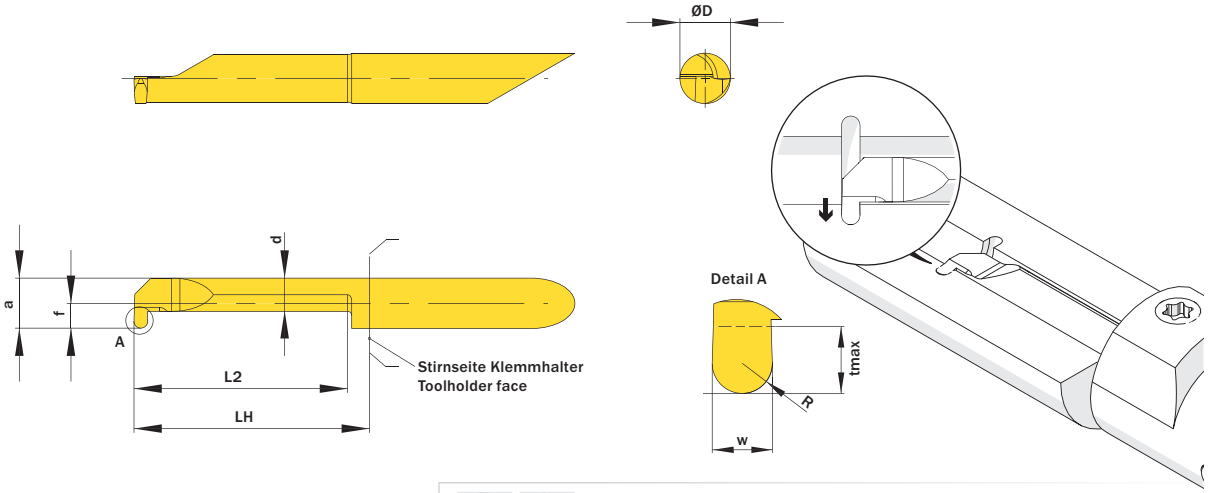
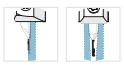


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!

7,0	1,0	30,5	7,2	+	**A07.0100.30.72 VR/L**	R AMUA	L APBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R A07.R	L A07.L		
7,0	1,168	30,5	7,2	+	**A07.0117.30.72 VR/L**	R ABU4	L AETJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,58	2,5	R A07.R	L A07.L	inch	
7,0	1,5	30,5	7,2	+	**A07.0150.30.72 VR/L**	R AJX4	L AJG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R	L A07.L		
7,0	1,575	30,5	7,2	+	**A07.0157.30.72 VR/L**	R AG9X	L AE47	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,79	2,5	R A07.R	L A07.L	inch	
7,0	1,626	30,5	7,2	+	**A07.0163.30.72 VR**	A4N1		X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,81	2,5	A07.R		inch	
7,0	1,981	30,5	7,2	+	**A07.0198.30.72 VR/L**	R AT8S	L AT8Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R	L A07.L	inch	
7,0	2,0	30,5	7,2	+	**A07.0200.30.72 VR/L**	R ACTT	L ACE9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R	L A07.L		

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0200.30.72 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

For use in bores as of minimum bore diameter 3,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/779**

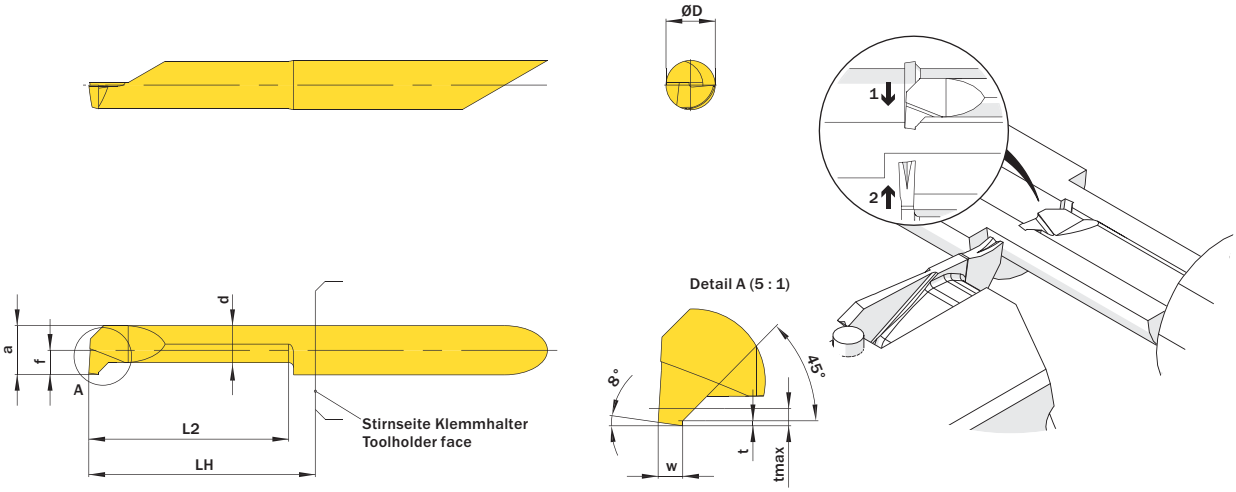


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a mm	d mm	f mm	LH mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm														
4,0	1,0	10,2	3,7	+	**A04.0100.10.37 PR/L**	R AEDE L AVEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	1,0	15,2	3,7	+	**A04.0100.15.37 PR/L**	R ACD1 L AVE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	1,0	20,3	4,2	+	**A04.0100.20.42 PR/L**	R AJ2W L AVE1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	1,0	15,2	5,2	+	**A05.0100.15.52 PR/L**	R AFZX L AD7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	**A05.0100.20.52 PR/L**	R AD0E L ANDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	**A05.0100.25.52 PR/L**	R AHXE L AHFW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	**A05.0100.30.52 PR/L**	R AG19 L AH2E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	1,0	30,5	6,2	+	**A06.0100.30.62 PR/L**	R AFNW L AU6N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	**A06.0100.40.62 PR/L**	R AB64 L AU6P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.0100.15.52 PR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 153)

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/767**

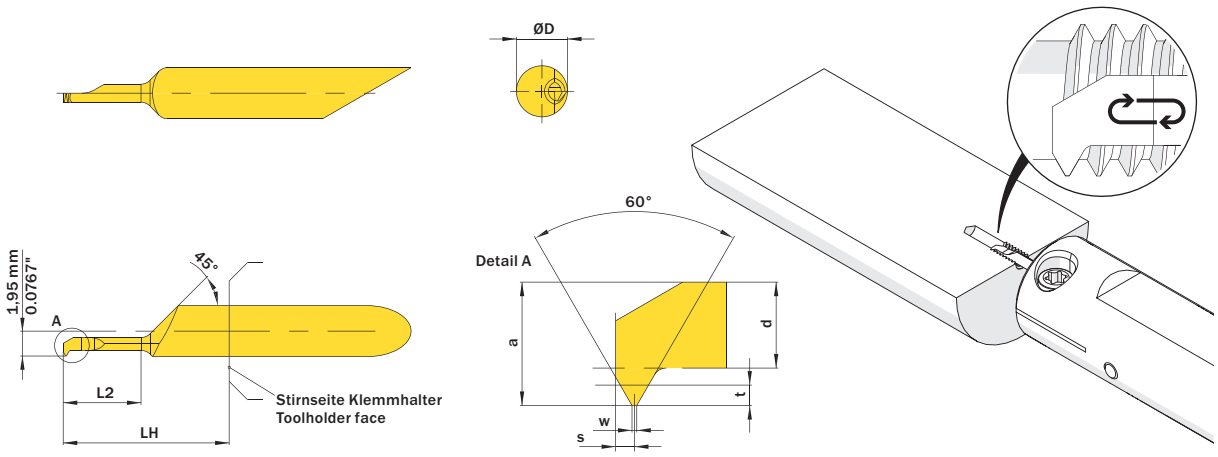


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	Regelgewinde Standard pitch thread	a mm	d mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Regelgewinde // Standard pitch thread = M1**															
4,0	0,25	2,5	0,73	+	**A04.M025.01.02.07 MR/L**	R ABK0 L AD4Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,14	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ **Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6**															
4,0	0,35	4,1	1,22	+	**A04.M035.01.04.12 MR/L**	R AKSA L AE2B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,19	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ **Regelgewinde // Standard pitch thread = M2**															
4,0	0,4	5,1	1,57	+	**A04.M040.01.05.15 MR/L**	R AB5T L AG6C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,22	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ **Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2**															
4,0	0,45	6,1	1,71	+	**A04.M045.01.06.17 MR/L**	R AH5G L ACVW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,24	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ **Regelgewinde // Standard pitch thread = M3**															
4,0	0,5	7,6	2,46	+	**A04.M050.01.07.24 MR/L**	R ADAU L ABCW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,27	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ **Regelgewinde // Standard pitch thread = M4**															
4,0	0,7	10,2	3,24	+	**A04.M070.01.10.32 MR/L**	R ABVG L AAKY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	15,2	3,24	+	**A04.M070.01.15.32 MR/L**	R A05G L A05H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.M070.01.10.32 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 153)

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/770**

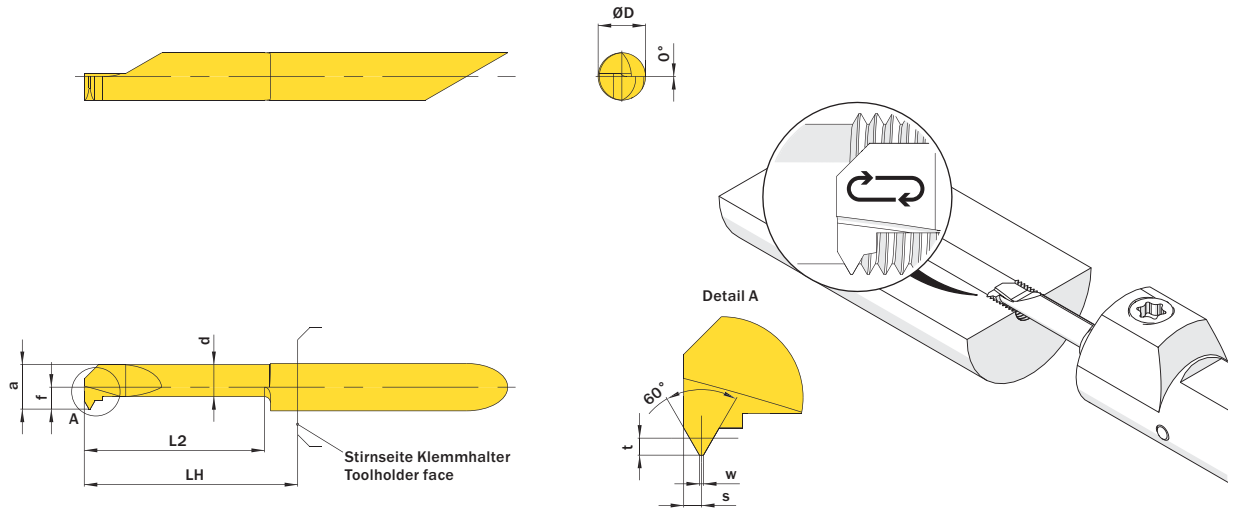
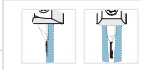


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Steigung (bis) Pitch (up to) mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	**A04.MT08.01.15.39 MR/L**	R AW95 L AXA0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	**A04.MT05.01.15.42 MR/L**	R AD6S L AHZD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	**A05.MT10.01.15.48 MR/L**	R AJA0 L ABPY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	**A05.MT10.01.20.48 MR/L**	R AC5K L AK4K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	**A05.MT10.01.25.48 MR/L**	R AH4D L AHJU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	**A05.MT07.01.15.51 MR/L**	R APGS L ADYW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	**A05.MT05.01.15.52 MR/L**	R AE44 L APTP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	**A06.MT10.01.15.62 MR/L**	R AAT9 L APQ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	**A06.MT12.01.15.62 MR/L**	R AG92 L APSQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	**A06.MT12.01.20.62 MR/L**	R ABDJ L AFV2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	**A06.MT12.01.25.62 MR/L**	R ABY1 L AJGW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	**A06.MT15.01.15.62 MR/L**	R AHZW L AKQS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	**A06.MT15.01.20.62 MR/L**	R AAT5 L AECJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	**A06.MT15.01.25.62 MR/L**	R AACA L AB3N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT15.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profiles

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

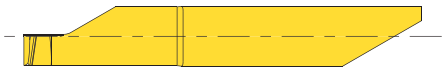
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

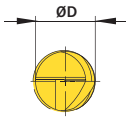
Vc **(Seite/Page 442)**

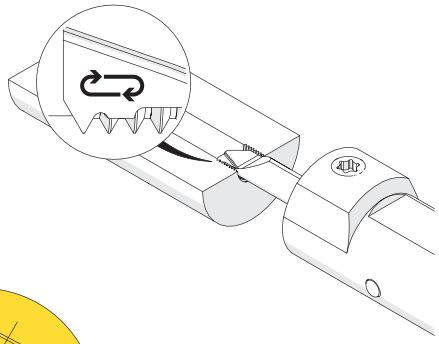
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

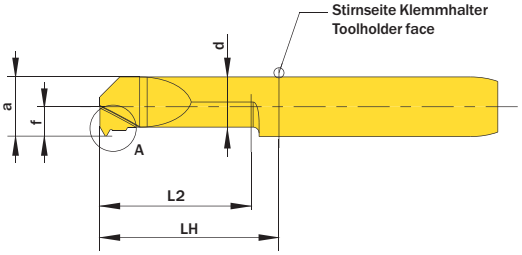
SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/771**









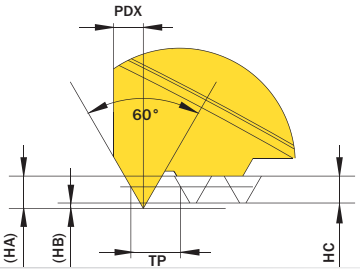


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.MT10.02.15.62 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Steigung TP Pitch TP mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a mm	d mm	f mm	HC mm	HA mm	HB mm	LH mm	PDX mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																		
4,0	0,7	15,2	3,2	+	**A04.MT07.02.15.32 MR/L**	R AX2A L AX2B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95	2,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																		
4,0	0,8	15,2	3,9	+	**A04.MT08.02.15.39 MR/L**	R AW96 L AXA1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,65	2,9	1,95	0,433	0,52	0,087	18,0	0,5	0,5	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																		
4,0	0,5	15,2	4,2	+	**A04.MT05.02.15.42 MR/L**	R AM3S L APPS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,45	1,95	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A04C.R L A04C.L	upd
4,0	0,7	15,2	4,2	+	**A04.MT07.02.15.42 MR/L**	R AX5W L AX5V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R A04C.R L A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																		
5,0	1,0	15,2	4,8	+	**A05.MT10.02.15.48 MR/L**	R AANF L ANT3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55	3,55	2,25	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A05.R L A05.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																		
5,0	0,75	15,2	5,1	+	**A05.MT75.02.15.51 MR/L**	R AAP5 L ABV5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,85	4,15	2,4	0,406	0,487	0,081	18,0	0,5	0,5	R A05.R L A05.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																		
5,0	0,5	15,2	5,2	+	**A05.MT05.02.15.52 MR/L**	R AGN4 L ABNU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	4,45	2,45	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R A05.R L A05.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																		
6,0	1,0	15,2	6,2	+	**A06.MT10.02.15.62 MR/L**	R ANZG L APA6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,0	25,4	6,2	+	**A06.MT10.02.25.62 MR**	AYXW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6	A06.R	upd
6,0	1,25	15,2	6,2	+	**A06.MT12.02.15.62 MR/L**	R ANSN L AB2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	18,0	0,7	0,7	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,25	25,4	6,2	+	**A06.MT12.02.25.62 MR**	AYXX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7	A06.R	upd
6,0	1,5	15,2	6,2	+	**A06.MT15.02.15.62 MR/L**	R ADMY L ADBX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	18,0	0,8	0,8	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,5	25,4	6,2	+	**A06.MT15.02.25.62 MR**	AYXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8	A06.R	upd
6,0	1,75	15,2	6,2	+	**A06.MT17.02.15.62 MR/L**	R APC1 L AKJ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	18,0	0,9	0,9	R A06.R L A06.L	upd
6,0	1,75	25,4	6,2	+	**A06.MT17.02.25.62 MR**	AYXZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9	A06.R	upd
6,0	2,0	15,2	6,2	+	**A06.MT20.02.15.62 MR/L**	R AK5N L AN51	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	18,0	1,0	1,0	R A06.R L A06.L	upd
6,0	2,0	25,4	6,2	+	**A06.MT20.02.25.62 MR**	AYX0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	28,0	1,0	1,0	A06.R	upd

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT15.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal trapezoidal thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 43, 45, 50, 51, 56, 59, 60, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/773**

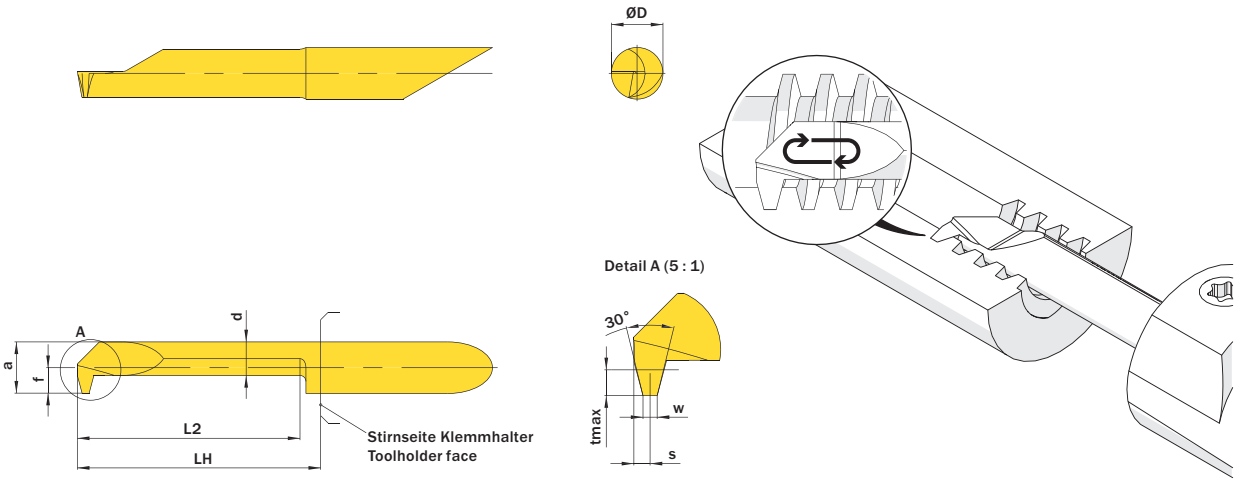
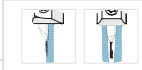


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm															
6,0	1,5	20,3	6,2	+	**A06.TR15.01.20.62 MR/L**	R AF38 L ABDP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,9	2,95	23,0	0,6	0,9	0,47	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	**A06.TR20.01.20.62 MR/L**	R AAZ9 L AMPG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm															
7,0	2,0	20,3	7,2	+	**A07.TR20.01.20.72 MR/L**	R AHAK L AK4J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	**A07.TR20.01.30.72 MR/L**	R AGM5 L AEG5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	20,3	7,2	+	**A07.TR30.01.20.72 MR/L**	R AKCZ L AJGN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	30,5	7,2	+	**A07.TR30.01.30.72 MR/L**	R APWE L AKJD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.TR30.01.30.72 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-NPT-Gewinde.

Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal NPT thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/772**

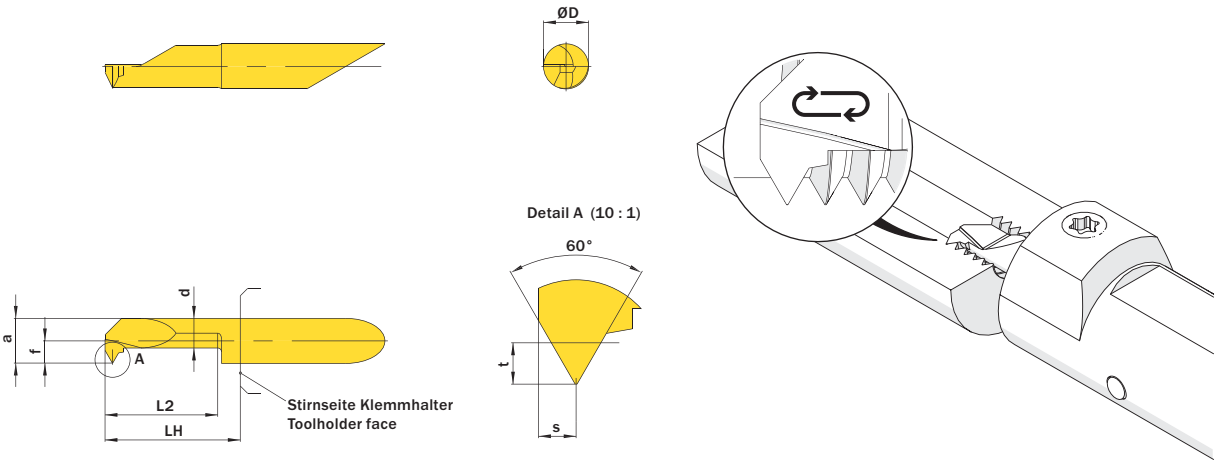
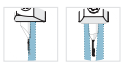


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18														
6,0	18	15,2	6,2	+	**A06.NP18.01.15.62 MR/L**	R AC4A L AMGC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27														
6,0	27	15,2	6,2	+	**A06.NP27.01.15.62 MR/L**	R APHY L AM4Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.NP18.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/774**

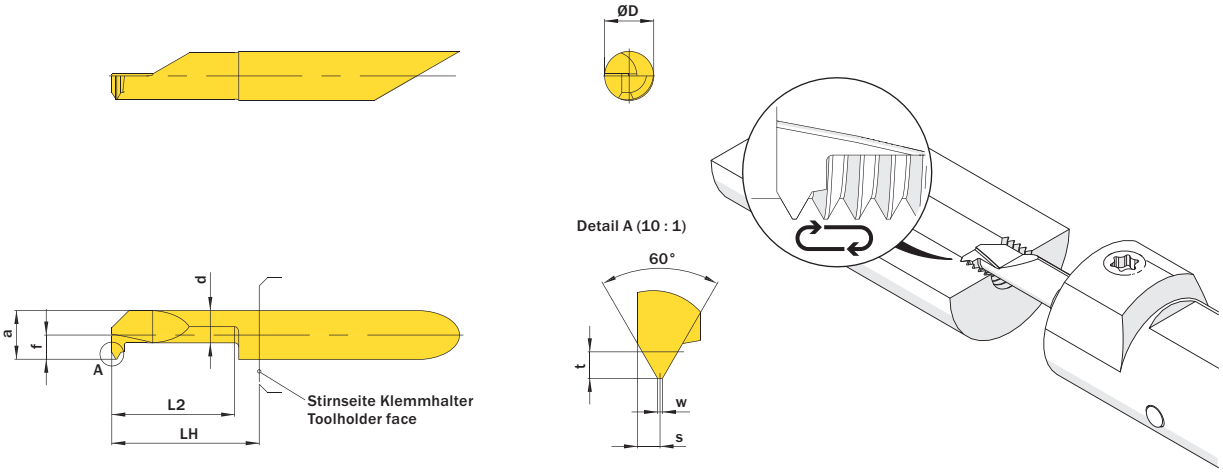


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number		Webcode www.simtek.com/webcode		Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	w mm		Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																			
4,0	32-40	15,2	4,2	+	**A04.UN32.01.15.42 MR/L**	R	AF1W	L	AASQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																			
5,0	24-28	15,2	5,2	+	**A05.UN24.01.15.52 MR/L**	R	APZB	L	ANS8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A05.R L A05.L
5,0	32-40	15,2	5,2	+	**A05.UN32.01.15.52 MR/L**	R	AEH2	L	ANNA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																			
6,0	16-20	15,2	6,2	+	**A06.UN16.01.15.62 MR/L**	R	AA4A	L	ADKY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R	A06.R L A06.L
6,0	24-28	15,2	6,2	+	**A06.UN24.01.15.62 MR/L**	R	ACDX	L	ADTJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/775**

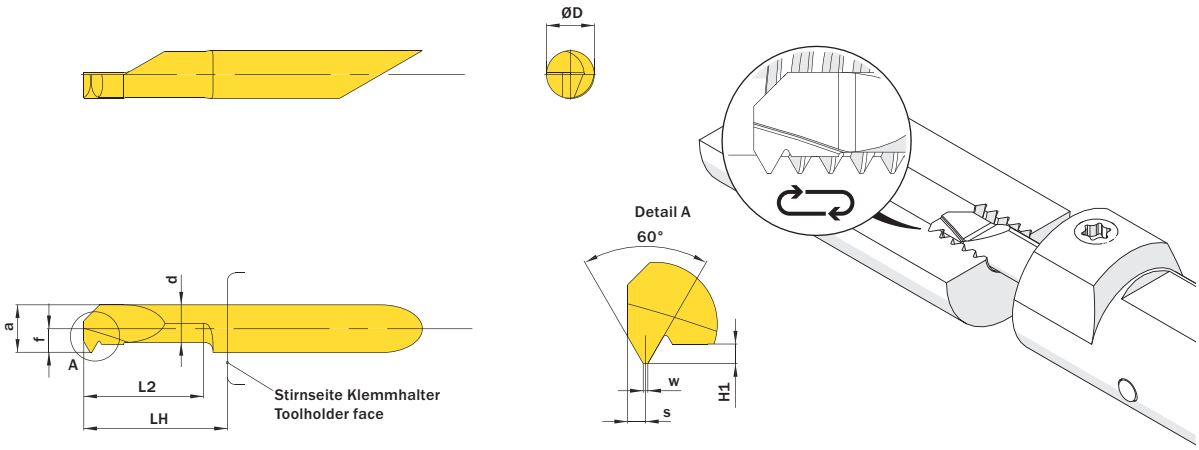


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	d mm	f mm	H1 mm	LH mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	3,9	+	**A04.UN28.02.15.39 MR/L**	R AW98 L AD3Q	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	3,9	+	**A04.UN32.02.15.39 MR/L**	R AW97 L AXA2	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,43	18,0	0,79	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	4,2	+	**A04.UN24.02.15.42 MR/L**	R ACKF L AAPQ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,06	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	5,2	+	**A05.UN20.02.15.52 MR/L**	R AJXH L ATV1	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	14	15,2	6,2	+	**A06.UN14.02.15.62 MR/L**	R AGVT L AEVU	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	6,2	+	**A06.UN16.02.15.62 MR/L**	R AMTC L AGN9	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	6,2	+	**A06.UN18.02.15.62 MR/L**	R AK2J L AFD2	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,41	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.UN20.02.15.52 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81**

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/769**

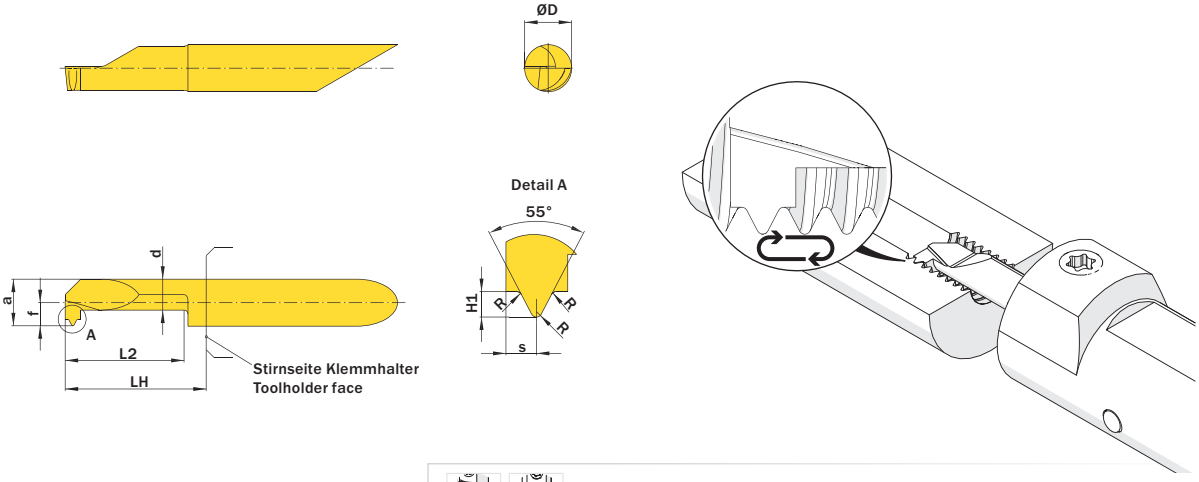
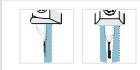


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number		Webcode www.simtek.com/webcode		Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H 0	a mm	d mm	f mm	H1 mm	LH mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	R mm	S mm		Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																				
5,0	24	15,2	5,2	+	**A05.BS24.02.15.52 MR/L**	R	AJKA	L	APDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A05.R	L	A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	**A05.BS26.02.15.52 MR/L**	R	AF70	L	AFBU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A05.R	L	A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	**A05.BS28.02.15.52 MR/L**	R	ABB4	L	AGQA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A05.R	L	A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																				
6,0	19	15,2	6,2	+	**A06.BS19.02.15.62 MR/L**	R	AHFD	L	ANAY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	**A06.BS20.02.15.62 MR/L**	R	AHVF	L	AAVT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	**A06.BS22.02.15.62 MR/L**	R	AGES	L	AKD7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	**A06.BS24.02.15.62 MR/L**	R	AKC7	L	AFWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	**A06.BS26.02.15.62 MR/L**	R	AMDA	L	AJ45	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	**A06.BS28.02.15.62 MR/L**	R	AFKD	L	AA9Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A06.R	L	A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.BS19.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Geeignet ab Nutinnendurchmesser 3,0 mm.

Face Grooving

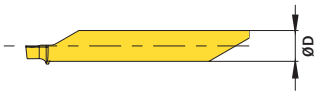
Inner diameter of groove starting at 3,0 mm.

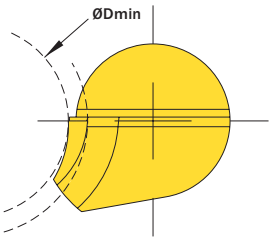
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

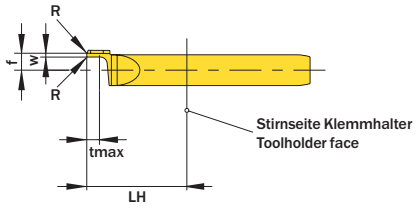
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
40, 45, 47, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1378**







Achtung: Die Bearbeitung muss stets vom kleinsten Nutinnendurchmesser aus beginnen.

Attention: Machining process must always start at the smallest internal groove diameter.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.56.0050.13.00 AG R

ØD mm	ab Nutinnendurchmesser as of inner groove diameter mm	w +0,05 mm	LH mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	3,0	0,5	13,0	-	**A04.34.0050.13.00 AG R**	A2U4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	0,5	13,0	-	**A04.45.0050.13.00 AG R**	A2U5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R
4,0	4,0	1,0	13,0	-	**A04.46.0100.13.00 AG R**	A2VA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	3,3	A04.R
4,0	5,0	0,5	13,0	-	**A04.56.0050.13.00 AG R**	A6K1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	1,6	A04.R

▌Bestellbeispiel // Order example: **A04.34.0050.13.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

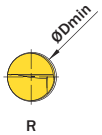
For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

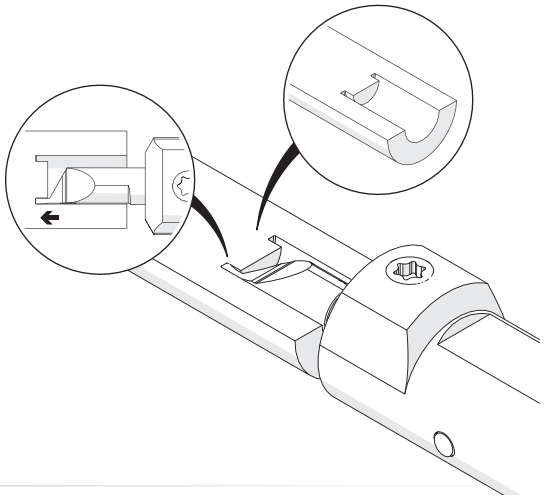
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/759**





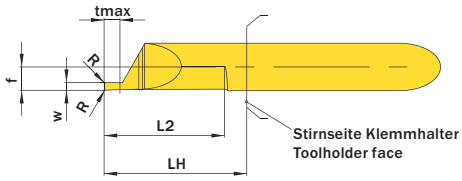


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,05 mm	L2 mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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 P K M N S H O	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm													
6,0	0,787	15,2	+	**A06.0078.15.01.05 AG R/L**	R AYU8 L AYU9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.01.05 AG R/L**	R AYU7 L AYU1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.01.05 AG R/L**	R AYVA L AYVB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L	
▼ R = 0,15 mm													
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.01 AG R/L**	R AB01 L AH2V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,168	15,2	+	**A06.0117.15.01 AG R/L**	R ANY2 L AP1G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.01 AG R/L**	R AMN7 L AHFP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,575	15,2	+	**A06.0157.15.01 AG R/L**	R ANJ5 L AG36	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L	inch
6,0	1,981	15,2	+	**A06.0198.15.01 AG R/L**	R AEBQ L APCJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.01 AG R/L**	R AJ67 L AMKX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L	
6,0	2,388	15,2	+	**A06.0239.15.01 AG R/L**	R AF9A L ACZ4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L	inch
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.01 AG R/L**	R AHG4 L AGS3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L	
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.01 AG R/L**	R ABX0 L AGAS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L	
6,0	3,175	15,2	+	**A06.0318.15.01 AG R/L**	R AM8N L AMGF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L	inch

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0200.15.01 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/760**

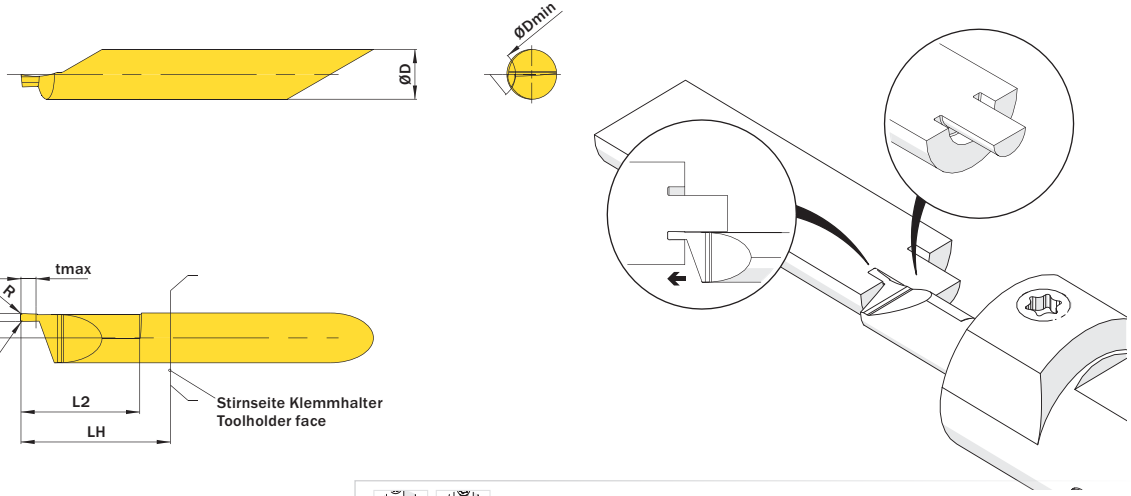


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode		
mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm			
6,0	0,787	15,2	+	**A06.0078.15.02.05 AG R/L**	R AYVG	L AYVJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.02 AG R/L**	R ABQA	L AETM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L	L A06.R	
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.02.05 AG R/L**	R AYVE	L AYVF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.L	L A06.R	
6,0	1,168	15,2	+	**A06.0117.15.02 AG R/L**	R AAUY	L AGYT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.02 AG R/L**	R AN6W	L AMBS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.L	L A06.R	
6,0	1,5	15,2	+	**A06.0150.15.02.05 AG R/L**	R AYVC	L AYVD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.L	L A06.R	
6,0	1,575	15,2	+	**A06.0157.15.02 AG R/L**	R ANGN	L ABMM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	1,981	15,2	+	**A06.0198.15.02 AG R/L**	R AC8Q	L ABEM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,96	R A06.L	L A06.R	upd inch
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.02 AG R/L**	R AA2D	L AK6M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L	L A06.R	
6,0	2,388	15,2	+	**A06.0239.15.02 AG R/L**	R AH42	L AJSW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L	L A06.R	inch
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.02 AG R/L**	R AG4W	L APF4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L	L A06.R	
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.02 AG R/L**	R ABGJ	L AJNY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L	L A06.R	
6,0	3,175	15,2	+	**A06.0318.15.02 AG R/L**	R ABXE	L AN9H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L	L A06.R	inch

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0150.15.02 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Face Grooving in Bores

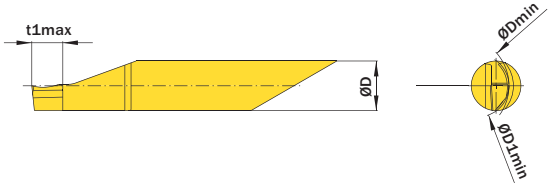
Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 10,0 mm.

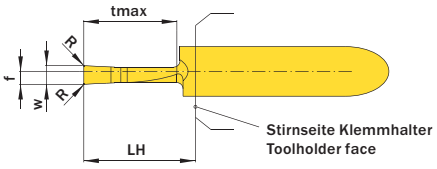
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

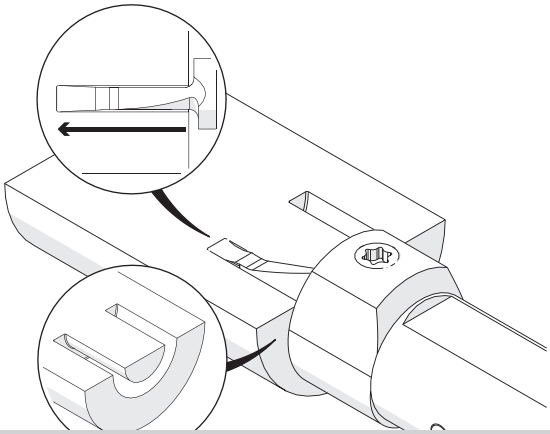
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81

SP HM R Legende Legend 155

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/761**

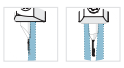






Stechtiefe „tmax" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser"
Stechtiefe „t1max" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min"

Cutting depth „tmax" is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter"
Cutting depth „t1max" is possible as of bore diameter as stated in column „D1min"



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore) mm	t1max mm	D1min mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm													
8,0	2,0	10,0	+	**A08.0200.10.00 AG R/L**	R AV5V L AV5U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	15,0	0,2	A08
8,0	2,0	15,0	+	**A08.0200.15.00 AG R/L**	R AKK7 L AHEV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	-	-	1,51	20,0	0,2	A08
▼ w = 2,5 mm													
8,0	2,5	10,0	+	**A08.0250.10.00 AG R/L**	R ABJN L AMFN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	**A08.0250.15.00 AG R/L**	R AV5Z L AV5Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
▼ w = 3,0 mm													
8,0	3,0	10,0	+	**A08.0300.10.00 AG R/L**	R ANH7 L AGHC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	**A08.0300.15.00 AG R/L**	R APG2 L AF4K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
▼ w = 4,0 mm													
8,0	4,0	10,0	+	**A08.0400.10.00 AG R/L**	R AFJ9 L AFV6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	**A08.0400.15.00 AG R/L**	R AMQ5 L AEWV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0300.15.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm. Inserts with through coolant.

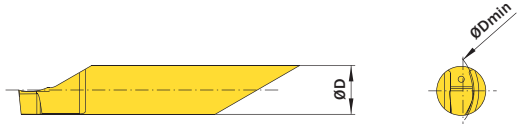
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

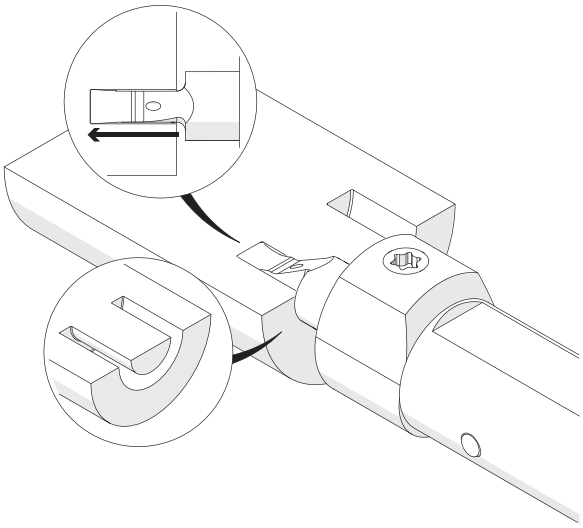
f	Vc
0,02 mm/U	**(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
52, 61, 64, 66, 67, 72, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/999**





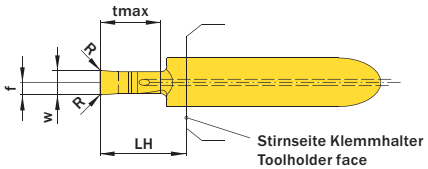


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm											
8,0	2,0	10,0	+	**A08.0200.10.00 TAG R/L**	R AV5X L AV5W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	**A08.0200.15.00 TAG R/L**	R AVZ1 L AVZZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
▼ w = 2,5 mm											
8,0	2,5	10,0	+	**A08.0250.10.00 TAG R/L**	R AVZ5 L AVZ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	**A08.0250.15.00 TAG R/L**	R AV51 L AV50	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
▼ w = 3,0 mm											
8,0	3,0	10,0	+	**A08.0300.10.00 TAG R/L**	R AV0A L AVZ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	**A08.0300.15.00 TAG R/L**	R AV0G L AV0D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
▼ w = 4,0 mm											
8,0	4,0	10,0	+	**A08.0400.10.00 TAG R/L**	R AV0P L AV0K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	**A08.0400.15.00 TAG R/L**	R AV0W L AV0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0200.10.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving in Bores

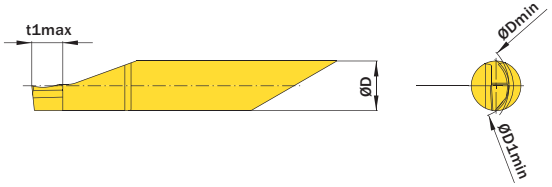
Full cutting depth as of minimum bore diameter 20,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 12,0 mm.

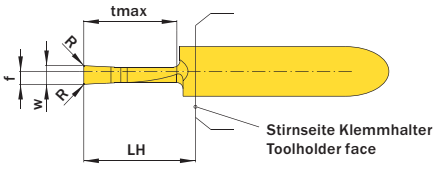
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

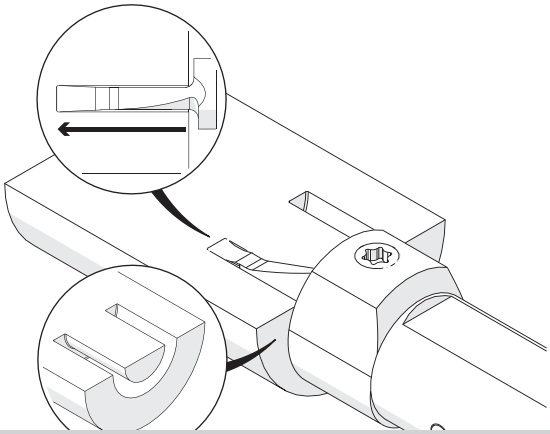
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
44, 53, 62, 66, 67, 72

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/762**







Stechtiefe „tmax" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser"
Stechtiefe „t1max" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min"

Cutting depth „tmax" is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter"
Cutting depth „t1max" is possible as of bore diameter as stated in column „D1min"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	t1max mm	D1min mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	**A10.0300.20.00 AG R/L**	R AAUC L ABVX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	**A10.0300.25.00 AG R/L**	R AENK L AEYQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	**A10.0300.30.00 AG R/L**	R AP2X L APZ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 4,0 mm													
10,0	4,0	20,0	+	**A10.0400.20.00 AG R/L**	R AMDH L AJPZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	**A10.0400.25.00 AG R/L**	R AMKB L AME8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	**A10.0400.30.00 AG R/L**	R AKHQ L AB12	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 5,0 mm													
10,0	5,0	20,0	+	**A10.0500.20.00 AG R/L**	R AKXP L AAXF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	**A10.0500.25.00 AG R/L**	R AA6G L AH2U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	**A10.0500.30.00 AG R/L**	R AFJH L AN46	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

▌Bestellbeispiel // Order example: **A10.0300.20.00 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
20,0 mm. Inserts with through coolant.

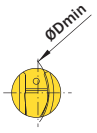
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

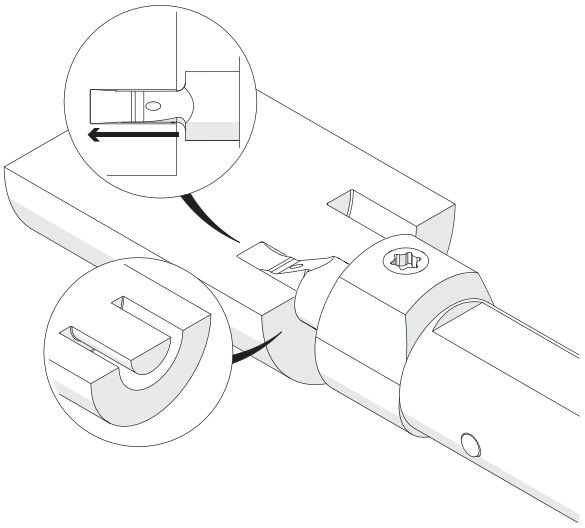
f	Vc
0,02 mm/U	**(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
53, 62, 66, 67, 72

SP HM | R | Legende Legend **155**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1000**





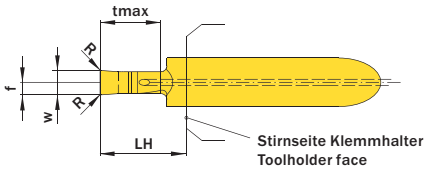


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (mim. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	**A10.0300.20.00 TAG R/L**	R AV02 L AV0Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	**A10.0300.25.00 TAG R/L**	R AV08 L AV05	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	**A10.0300.30.00 TAG R/L**	R AV1E L AV1B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
▼ w = 4,0 mm											
10,0	4,0	20,0	+	**A10.0400.20.00 TAG R/L**	R AV1M L AV1H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	**A10.0400.25.00 TAG R/L**	R AV1U L AV1Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	**A10.0400.30.00 TAG R/L**	R AV10 L AV1X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
10,0	4,0	40,0	+	**A10.0400.40.00 TAG R/L**	R A6UD L A6UF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	2,65	43,0	0,2	A10T
▼ w = 5,0 mm											
10,0	5,0	20,0	+	**A10.0500.20.00 TAG R/L**	R AV16 L AV13	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	**A10.0500.25.00 TAG R/L**	R AV2C L AV19	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	**A10.0500.30.00 TAG R/L**	R AV2J L AV2F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0300.20.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving in Bores

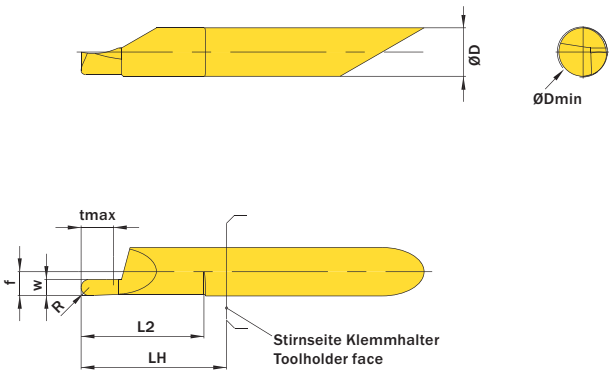
For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/763**



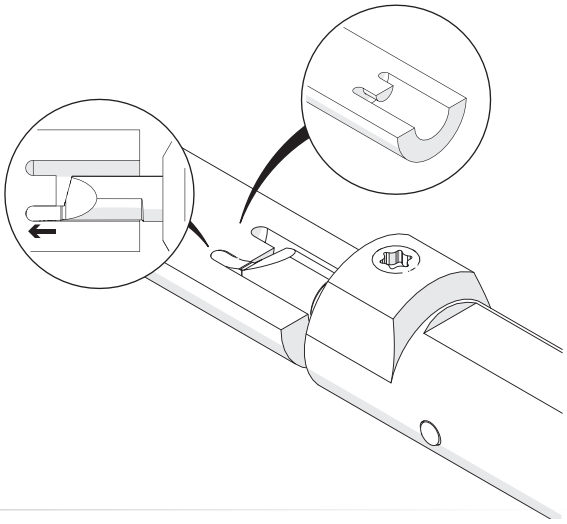


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	w +0,05 mm	L2 mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	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 P K M N S H O	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.01 AV R/L**	R AE1C L AKM6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.R L A06.L	
6,0	1,168	15,2	+	**A06.0117.15.01 AV R/L**	R BEPC L BEPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,584	3,0	R A06.R L A06.L	new inch
6,0	1,575	15,2	+	**A06.0157.15.01 AV R**	A6MD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,785	3,0	A06.R	inch
6,0	1,6	15,2	+	**A06.0160.15.01 AV R/L**	R AJPQ L AGG4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.R L A06.L	
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.01 AV R/L**	R AB30 L AGFY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.R L A06.L	
6,0	2,39	15,2	+	**A06.0239.15.01 AV R**	A6MB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,245	5,0	A06.R	inch
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.01 AV R/L**	R AAE4 L AK4E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.R L A06.L	
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.01 AV R/L**	R AF07 L AGBB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0100.15.01 AV R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **(Seite/Page 442)**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
42, 45, 50, 56, 59, 64, 65, 68, 69, 71, 74, 75, 77, 78, 79, 80, 81

SP HM | R | Legende Legend 155

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/803**

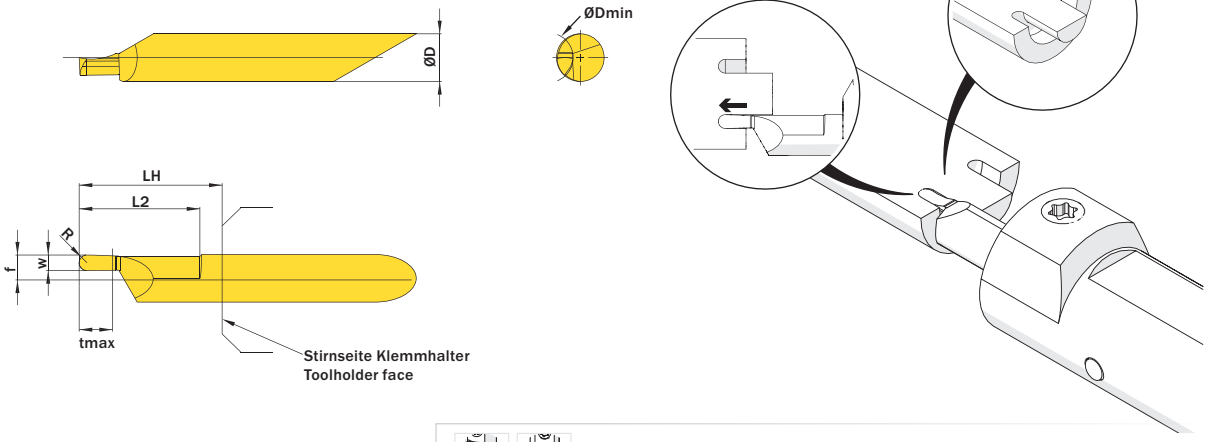
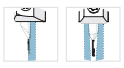


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



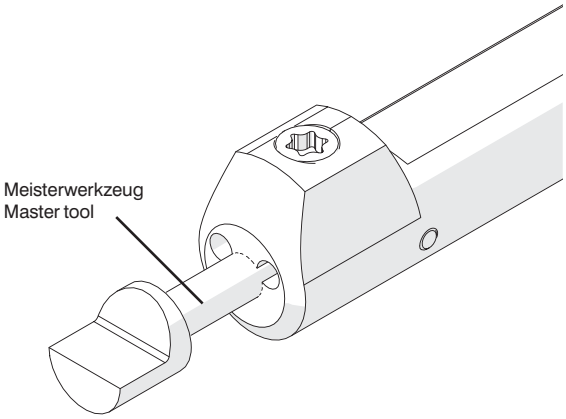
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.02 AV R/L**	R AJSD L AFPJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	**A06.0160.15.02 AV R/L**	R ANSC L AF08	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	**A06.0200.15.02 AV R/L**	R AM6H L ANFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	**A06.0250.15.02 AV R/L**	R AHPW L ADH1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	**A06.0300.15.02 AV R/L**	R ABYF L ADZQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0160.15.02 AV R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste
Additional information

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

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

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
A04.MASTER GF25	ATWE	A04...
A05.MASTER GF25	ATWF	A05...
A06.MASTER GF25	ATWG	A06...
A07.MASTER GF25	ATWH	A07...
A08.MASTER GF25	AVJJ	A08...
A10.MASTER GF25	AVJH	A10...

T01

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

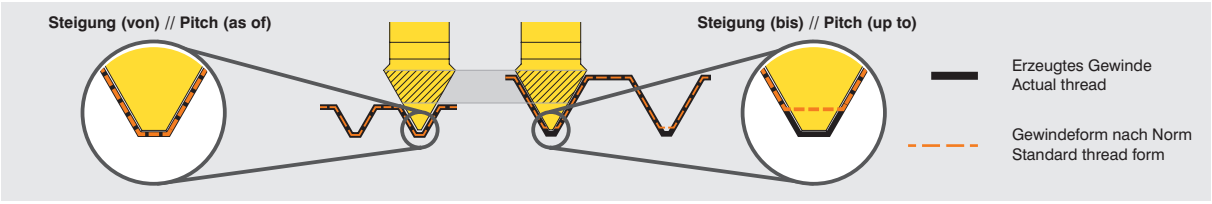
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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 simturn threading 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.



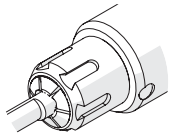
Beispiel // Example

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturn AX
SIMTEK small part machining type AX

T02

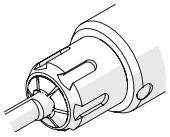
Alternative Mutter // Alternative screw nut

A04... ME ST T
A05... ST



A00.K.93.12.12
Ø D1 = 12,0 mm // 0,4724“

A06... ME ST T
A07... ST

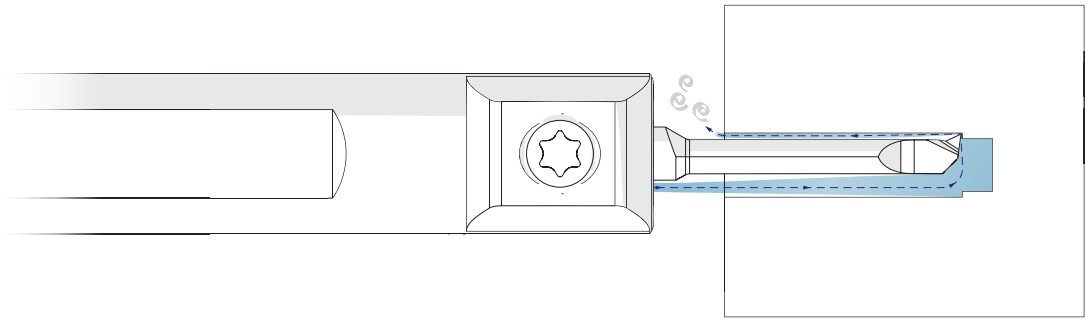


A00.K.113.15.14
Ø D1 = 14,0 mm // 0,5512“

Alternative Muttern für optimale Leistung bei beengten Platzverhältnissen in Bohrungen.

Alternative screw nuts for optimized performance when space in bores is restricted.

Hinweis / Hint



Generell empfehlen wir zur Kühlung die Kombination rechtes Werkzeug/rechte Kühlung bzw. linkes Werkzeug/linke Kühlung. Beim Ausdrehen einer Sacklochbohrung empfiehlt es sich jedoch diese zu hinterspülen, um die Späne aus der Bohrung zu führen (s. Abbildung). Viele unserer simturn AX – Trägerwerkzeuge bieten die Möglichkeit, vier verschiedene Kühlmittelzufuhrarten individuell einzustellen. Nutzen Sie diesen Vorteil und stimmen Sie die Kühlmittelzufuhr optimal auf Ihre Anwendung ab.

We generally recommend the combination right handed cutting tool and right handed coolant supply respectively left handed cutting tool and left handed coolant supply. However, for the boring of a blind hole it is preferable to supply the coolant along the back side of the insert in order to achieve controlled chip clearance (see image). Many of our simturn AX – toolholders offer the possibility to individually adjust four different types of coolant supply. Take advantage of this benefit and adjust the coolant supply in an optimum way for each of your application.

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f, ap, Vc) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f, ap, Vc) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeomtrien finden Sie unter: **www.simtek.info/laser** oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on **www.simtek.info/laser** or scan the **QR Code!**

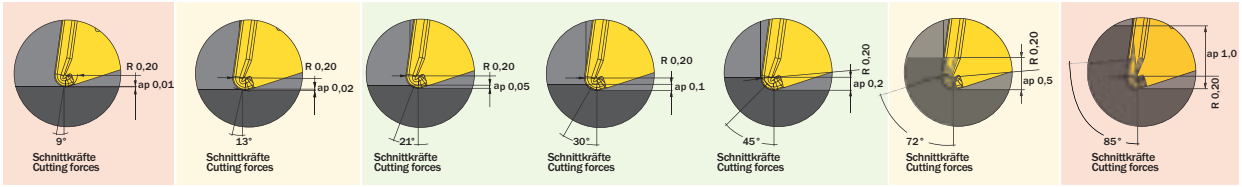
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **R=0,2 mm** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung **(ap)**.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of **R=0.2 mm** and with infeed **(ap)** increasing from left to right.

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **ap** größer als **0,05 mm** ist.

Usually the optimum application range starts when the radius **ap** is greater than **0,05 mm.**

← **Vorschubsrichtung // Feed direction**



Legende
Legend

SP CBN **Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW HM **Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

ME **ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujetación ME // ME sikma sistemli**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

A04.0.375.10 L	73	A04.0022	40	A04.0C15.15.32.15 YEL	104	A04.1807.09.17.10 YR	86	A04.1817.10.37.15 YL	90
A04.0.375.10 R	73	A04.0022 T	48	A04.0C15.15.32.15 YER	104	A04.1807.09.17.10 YUR	109	A04.1817.10.37.15 YR	90
A04.0.375.15 L	73	A04.0022.0140.A04	75	A04.0C17.10.37.15 YEL	104	A04.1807.12.17.10 YL	86	A04.1817.10.37.15 YUR	111
A04.0.375.15 R	73	A04.0022.0140.A06	75	A04.0C17.10.37.15 YER	104	A04.1807.12.17.10 YR	86	A04.1817.15.37.15 YL	90
A04.0.500	40	A04.0022.ME ST T	57	A04.0C17.15.37.15 YEL	104	A04.1808.09.19.10 YL	86	A04.1817.15.37.15 YR	90
A04.0.500 T	48	A04.0022.NC L	46	A04.0C17.15.37.15 YER	104	A04.1808.09.19.10 YR	86	A04.1817.15.37.15 YUL	111
A04.0.500.10 R	73	A04.0022.NC R	46	A04.0C17.20.37.15 YEL	104	A04.1808.09.19.10 YUR	109	A04.1817.15.37.15 YUR	111
A04.0.500.12.42.ME HM T	55	A04.0023	40	A04.0C17.20.37.15 YER	104	A04.1808.12.19.10 YL	86	A04.1817.20.37.05 YL	90
A04.0.500.15 L	73	A04.0023.ME ST T	57	A04.1.000	40	A04.1808.12.19.10 YR	86	A04.1817.20.37.05 YR	90
A04.0.500.15 R	73	A04.0025	40	A04.1.000 T	48	A04.1808.12.19.10 YUR	109	A04.1817.20.37.15 YL	90
A04.0.500.ME ST T	57	A04.0025 T	48	A04.1.000.ME ST T	57	A04.1808.13.19.10 YL	86	A04.1817.20.37.15 YR	90
A04.0.500.NC L	46	A04.0025.0140.A06	75	A04.1.000.S	70	A04.1808.13.19.10 YR	86	A04.1817.20.37.15 YUR	111
A04.0.500.NC R	46	A04.0025.ME ST T	57	A04.1010	70	A04.1810.06.22.05 YL	87	A04.1817.25.37.10 YL	90
A04.0.500.S	70	A04.0028	45	A04.1010.10 L	73	A04.1810.06.22.05 YR	87	A04.1817.25.37.10 YR	90
A04.0.625	40	A04.0028.0140.A06	75	A04.1010.10 R	73	A04.1810.06.22.10 YL	87	A04.1817.25.37.10 YUR	111
A04.0.625 T	48	A04.0050.06.20 GL	122	A04.1010.15 L	73	A04.1810.06.22.10 YR	87	A04.1817.25.37.15 YUR	111
A04.0.625.05 B ST	78	A04.0050.06.20 GR	122	A04.1010.15 R	73	A04.1810.06.22.10 YUR	109	A04.1820.10.42.03 YL	91
A04.0.625.ME ST T	57	A04.0050.09.20 GL	122	A04.1212	70	A04.1810.09.22.05 YL	87	A04.1820.10.42.03 YR	91
A04.0.625.NC L	46	A04.0050.09.20 GR	122	A04.1212.10 L	73	A04.1810.09.22.05 YR	87	A04.1820.10.42.05 YL	91
A04.0.625.NC R	46	A04.0050.12.20 GL	122	A04.1212.10 R	73	A04.1810.09.22.10 YL	87	A04.1820.10.42.05 YR	91
A04.0.625.S	70	A04.0050.12.20 GR	122	A04.1212.15 L	73	A04.1810.09.22.10 YR	87	A04.1820.10.42.15 JAR	98
A04.0.750	40	A04.0070.08.30 GL	122	A04.1212.15 R	73	A04.1810.09.22.10 YUL	109	A04.1820.10.42.15 YL	91
A04.0.750 T	48	A04.0070.08.30 GR	122	A04.1212.G.080 L	69	A04.1810.09.22.10 YUR	109	A04.1820.10.42.15 YR	91
A04.0.750.0140.A06	75	A04.0070.12.30 GL	122	A04.1212.G.080 R	69	A04.1810.13.22.10 YL	87	A04.1820.10.42.15 YUL	111
A04.0.750.ME ST T	57	A04.0070.12.30 GR	122	A04.1616	70	A04.1810.13.22.10 YR	87	A04.1820.10.42.15 YUR	111
A04.0.750.NC L	46	A04.0070.16.30 GL	122	A04.1616.15 L	73	A04.1810.13.22.10 YUR	109	A04.1820.15.42.03 YL	91
A04.0.750.NC R	46	A04.0070.16.30 GR	122	A04.1616.15 R	73	A04.1812.10.27.03 YL	88	A04.1820.15.42.03 YR	91
A04.0.750.S	70	A04.0078.10.42 GL	122	A04.1616.G.100 L	69	A04.1812.10.27.03 YR	88	A04.1820.15.42.05 YL	91
A04.0010	40	A04.0078.10.42 GR	122	A04.1616.G.100 R	69	A04.1812.10.27.05 YL	88	A04.1820.15.42.05 YR	91
A04.0010 L	47	A04.0078.15.42 GL	122	A04.1804.04.10.05 YL	84	A04.1812.10.27.05 YR	88	A04.1820.15.42.15 JAR	98
A04.0010 R	47	A04.0078.15.42 GR	122	A04.1804.04.10.05 YR	84	A04.1812.10.27.15 YL	88	A04.1820.15.42.15 YL	91
A04.0010 T	47	A04.0078.20.42 GL	122	A04.1804.04.10.10 YL	84	A04.1812.10.27.15 YR	88	A04.1820.15.42.15 YR	91
A04.0010.NC L	46	A04.0078.20.42 GR	122	A04.1804.04.10.10 YR	84	A04.1812.10.27.15 YUL	110	A04.1820.15.42.15 YUL	111
A04.0010.NC R	46	A04.0078.25.42 GL	122	A04.1804.04.10.10 YUR	108	A04.1812.10.27.15 YUR	110	A04.1820.15.42.15 YUR	111
A04.0012	40	A04.0078.25.42 GR	122	A04.1804.06.10.05 YL	84	A04.1812.15.27.05 YL	88	A04.1820.20.42.03 YL	91
A04.0012 T	48	A04.00C3.00.ME T	64	A04.1804.06.10.05 YR	84	A04.1812.15.27.05 YR	88	A04.1820.20.42.03 YR	91
A04.0012.10.42.ME HM L	54	A04.00C3.05	76	A04.1804.06.10.10 YL	84	A04.1812.15.27.15 YL	88	A04.1820.20.42.05 YL	91
A04.0012.10.42.ME HM R	54	A04.00C4.00.ME T	64	A04.1804.06.10.10 YR	84	A04.1812.15.27.15 YR	88	A04.1820.20.42.05 YR	91
A04.0012.12.42.ME HM T	55	A04.00C4.05	76	A04.1804.06.10.10 YUR	108	A04.1812.15.27.15 YUL	110	A04.1820.20.42.15 JAR	98
A04.0012.ME ST T	57	A04.00C5.06	76	A04.1804.08.10.10 YL	84	A04.1812.15.27.15 YUR	110	A04.1820.20.42.15 YL	91
A04.0012.NC L	46	A04.0100.10.37 PL	135	A04.1804.08.10.10 YR	84	A04.1814.15.30.15 YUR	110	A04.1820.20.42.15 YR	91
A04.0012.NC R	46	A04.0100.10.37 PR	135	A04.1804.08.10.10 YUR	108	A04.1814.20.30.15 YL	89	A04.1820.20.42.15 YUL	111
A04.0016	40	A04.0100.10.42 GL	122	A04.1805.04.12.10 YL	84	A04.1814.20.30.15 YR	89	A04.1820.20.42.15 YUR	111
A04.0016 T	48	A04.0100.10.42 GR	122	A04.1805.04.12.10 YR	84	A04.1814.20.30.15 YUR	110	A04.1820.25.42.05 YL	91
A04.0016.05 B ST	78	A04.0100.15.37 PL	135	A04.1805.04.12.10 YUR	108	A04.1814.25.30.05 YL	89	A04.1820.25.42.05 YR	91
A04.0016.06 B ST	78	A04.0100.15.37 PR	135	A04.1805.07.12.10 YL	84	A04.1814.25.30.05 YR	89	A04.1820.25.42.15 JAR	98
A04.0016.ME ST T	57	A04.0100.15.42 GL	122	A04.1805.07.12.10 YR	84	A04.1815.10.32.03 YL	89	A04.1820.25.42.15 YL	91
A04.0016.NC L	46	A04.0100.15.42 GR	122	A04.1805.07.12.10 YUR	108	A04.1815.10.32.03 YR	89	A04.1820.25.42.15 YR	91
A04.0016.NC R	46	A04.0100.15.42 VL	133	A04.1805.09.12.10 YL	84	A04.1815.10.32.05 YL	89	A04.1820.25.42.15 YUL	111
A04.0020	40	A04.0100.15.42 VR	133	A04.1805.09.12.10 YR	84	A04.1815.10.32.05 YR	89	A04.1820.25.42.15 YUR	111
A04.0020 T	48	A04.0100.20.42 GL	122	A04.1805.09.12.10 YUR	108	A04.1815.10.32.15 YL	89	A04.1820.30.42.05 YL	91
A04.0020.0140.A04	75	A04.0100.20.42 GR	122	A04.1806.06.14.10 YL	84	A04.1815.10.32.15 YR	89	A04.1820.30.42.05 YR	91
A04.0020.0140.A05	75	A04.0100.20.42 PL	135	A04.1806.06.14.10 YR	84	A04.1815.10.32.15 YUL	110	A04.1820.35.42.05 YR	91
A04.0020.0140.A06	75	A04.0100.20.42 PR	135	A04.1806.06.14.10 YUR	108	A04.1815.10.32.15 YUR	110	A04.1C04.04.10.05 YL	84
A04.0020.10.42.15 YEL	104	A04.0117.15.42 VL	133	A04.1806.10.14.10 YL	84	A04.1815.15.32.05 YL	89	A04.1C04.04.10.05 YR	84
A04.0020.10.42.15 YER	104	A04.0117.15.42 VR	133	A04.1806.10.14.10 YR	84	A04.1815.15.32.05 YR	89	A04.1C04.04.10.10 YL	84
A04.0020.15.42.15 YEL	104	A04.0808.10 L	73	A04.1806.10.14.10 YUR	108	A04.1815.15.32.15 YL	89	A04.1C04.04.10.10 YR	84
A04.0020.15.42.15 YER	104	A04.0808.10 R	73	A04.1807.06.17.05 YL	86	A04.1815.15.32.15 YR	89	A04.1C04.04.10.10 YUL	108
A04.0020.15.42.40 YER	104	A04.0808.15 L	73	A04.1807.06.17.05 YR	86	A04.1815.15.32.15 YUL	110	A04.1C04.04.10.10 YUR	108
A04.0020.20.42.15 YEL	104	A04.0808.15 R	73	A04.1807.06.17.10 YL	86	A04.1815.15.32.15 YUR	110	A04.1C04.06.10.05 YL	84
A04.0020.20.42.15 YER	104	A04.0C12.10.27.15 YEL	104	A04.1807.06.17.10 YR	86	A04.1815.20.32.05 YL	89	A04.1C04.06.10.05 YR	84
A04.0020.25.42.15 YEL	104	A04.0C12.10.27.15 YER	104	A04.1807.06.17.10 YUL	109	A04.1815.20.32.05 YR	89	A04.1C04.06.10.10 YL	84
A04.0020.25.42.15 YER	104	A04.0C12.15.27.15 YEL	104	A04.1807.06.17.10 YUR	109	A04.1815.20.32.15 YL	89	A04.1C04.06.10.10 YR	84
A04.0020.ME ST T	57	A04.0C12.15.27.15 YER	104	A04.1807.09.17.05 YL	86	A04.1815.20.32.15 YR	89	A04.1C04.06.10.10 YUL	108
A04.0020.NC L	46	A04.0C15.10.32.15 YEL	104	A04.1807.09.17.05 YR	86	A04.1815.20.32.15 YUL	110	A04.1C04.06.10.10 YUR	108
A04.0020.NC R	46	A04.0C15.10.32.15 YER	104	A04.1807.09.17.10 YL	86	A04.1815.20.32.15 YUR	110	A04.1C04.08.10.10 YL	84

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

A04.1C04.08.10.10 YUL	108	A04.1C12.10.27.05 YR	86	A04.2010.09.22.10 YL	113	A04.4712.15.27.10 YR	116	A04.C070.16.30 GR	122
A04.1C04.08.10.10 YUR	108	A04.1C12.10.27.15 YL	86	A04.2010.09.22.10 YR	113	A04.4715.15.32.10 YL	116	A04.DB19.15.40.15 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YL	84	A04.1C12.10.27.15 YR	86	A04.2012.10.27.15 YL	113	A04.4715.15.32.10 YR	116	A04.DB19.15.40.20 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YR	84	A04.1C12.10.27.15 YUL	110	A04.2012.10.27.15 YR	113	A04.4720.20.42.15 YL	116	A04.DB19.20.40.20 YR	106
A04.1C05.04.12.10 YUL	108	A04.1C12.10.27.15 YUR	110	A04.2012.15.27.15 YL	113	A04.4720.20.42.15 YR	116	A04.M025.01.02.07 ML	136
A04.1C05.04.12.10 YUR	108	A04.1C12.15.27.05 YL	86	A04.2012.15.27.15 YR	113	A04.5015.01.03.00 YL	83	A04.M025.01.02.07 MR	136
A04.1C05.07.12.10 YL	84	A04.1C12.15.27.05 YR	86	A04.2015.10.32.15 YL	114	A04.5015.01.03.00 YR	83	A04.M035.01.04.12 ML	136
A04.1C05.07.12.10 YR	84	A04.1C12.15.27.15 YL	86	A04.2015.10.32.15 YR	114	A04.5020.01.04.00 YL	83	A04.M035.01.04.12 MR	136
A04.1C05.07.12.10 YUL	108	A04.1C12.15.27.15 YR	86	A04.2015.15.32.15 YL	114	A04.5020.01.04.00 YR	83	A04.M040.01.05.15 ML	136
A04.1C05.07.12.10 YUR	108	A04.1C12.15.27.15 YUL	110	A04.2015.15.32.15 YR	114	A04.5025.02.05.00 YL	83	A04.M040.01.05.15 MR	136
A04.1C05.09.12.10 YL	84	A04.1C12.15.27.15 YUR	110	A04.2015.20.32.15 YL	114	A04.5025.02.05.00 YR	83	A04.M045.01.06.17 ML	136
A04.1C05.09.12.10 YR	84	A04.1C12.20.27.15 YR	86	A04.2015.20.32.15 YR	114	A04.5030.02.06.00 YL	83	A04.M045.01.06.17 MR	136
A04.1C05.09.12.10 YUL	108	A04.1C14.15.30.15 YL	89	A04.2020	70	A04.5030.02.06.00 YR	83	A04.M050.01.07.24 ML	136
A04.1C05.09.12.10 YUR	108	A04.1C14.15.30.15 YR	89	A04.2020.10.42.15 YL	114	A04.5035.03.07.00 YL	83	A04.M050.01.07.24 MR	136
A04.1C06.06.14.10 YL	84	A04.1C14.15.30.15 YUL	110	A04.2020.10.42.15 YR	114	A04.5035.03.07.00 YR	83	A04.M070.01.10.32 ML	136
A04.1C06.06.14.10 YR	84	A04.1C14.15.30.15 YUR	110	A04.2020.10.42.15 YUL	111	A04.5040.04.08.00 YL	83	A04.M070.01.10.32 MR	136
A04.1C06.06.14.10 YUL	108	A04.1C14.20.30.15 YL	89	A04.2020.10.42.15 YUR	111	A04.5040.04.08.00 YR	83	A04.M070.01.15.32 ML	136
A04.1C06.06.14.10 YUR	108	A04.1C14.20.30.15 YR	89	A04.2020.15.42.15 YL	114	A04.5045.05.09.00 YL	83	A04.M070.01.15.32 MR	136
A04.1C06.10.14.10 YL	84	A04.1C14.20.30.15 YUL	110	A04.2020.15.42.15 YR	114	A04.5045.05.09.00 YR	83	A04.MT05.01.15.42 ML	137
A04.1C06.10.14.10 YR	84	A04.1C14.20.30.15 YUR	110	A04.2020.20.42.15 YL	114	A04.56.0050.13.00 AG R	144	A04.MT05.01.15.42 MR	137
A04.1C06.10.14.10 YUL	108	A04.1C14.25.30.05 YL	89	A04.2020.20.42.15 YR	114	A04.5C15.01.03.00 YL	83	A04.MT05.02.15.42 ML	138
A04.1C06.10.14.10 YUR	108	A04.1C14.25.30.05 YR	89	A04.2020.25.42.15 YL	114	A04.5C15.01.03.00 YR	83	A04.MT05.02.15.42 MR	138
A04.1C07.06.17.05 YL	86	A04.1C15.10.32.03 YL	89	A04.2020.25.42.15 YR	114	A04.5C20.01.04.00 YL	83	A04.MT07.02.15.32 ML	138
A04.1C07.06.17.05 YR	86	A04.1C15.10.32.03 YR	89	A04.2525	70	A04.5C20.01.04.00 YR	83	A04.MT07.02.15.32 MR	138
A04.1C07.06.17.10 YL	86	A04.1C15.10.32.05 YL	89	A04.2C04.04.10.10 YL	113	A04.5C25.02.05.00 YL	83	A04.MT07.02.15.42 ML	138
A04.1C07.06.17.10 YR	86	A04.1C15.10.32.05 YR	89	A04.2C04.04.10.10 YR	113	A04.5C25.02.05.00 YR	83	A04.MT07.02.15.42 MR	138
A04.1C07.06.17.10 YUL	109	A04.1C15.10.32.15 YL	89	A04.2C04.06.10.10 YL	113	A04.5C30.02.06.00 YL	83	A04.MT08.01.15.39 ML	137
A04.1C07.06.17.10 YUR	109	A04.1C15.10.32.15 YR	89	A04.2C04.06.10.10 YR	113	A04.5C30.02.06.00 YR	83	A04.MT08.01.15.39 MR	137
A04.1C07.09.17.05 YL	86	A04.1C15.10.32.15 YUL	110	A04.2C07.06.17.10 YL	113	A04.5C35.03.07.00 YL	83	A04.MT08.02.15.39 ML	138
A04.1C07.09.17.05 YR	86	A04.1C15.10.32.15 YUR	110	A04.2C07.06.17.10 YR	113	A04.5C35.03.07.00 YR	83	A04.MT08.02.15.39 MR	138
A04.1C07.09.17.10 YL	86	A04.1C15.15.32.05 YL	89	A04.2C07.09.17.10 YL	113	A04.5C40.04.08.00 YL	83	A04.ST22	79
A04.1C07.09.17.10 YR	86	A04.1C15.15.32.05 YR	89	A04.2C07.09.17.10 YR	113	A04.5C40.04.08.00 YR	83	A04.ST22 T	80
A04.1C07.09.17.10 YUL	109	A04.1C15.15.32.15 YL	89	A04.2C10.06.22.10 YL	113	A04.5C45.05.09.00 YL	83	A04.ST22.A T	81
A04.1C07.09.17.10 YUR	109	A04.1C15.15.32.15 YR	89	A04.2C10.06.22.10 YR	113	A04.5C45.05.09.00 YR	83	A04.UN24.02.15.42 ML	142
A04.1C07.12.17.10 YL	86	A04.1C15.15.32.15 YUL	110	A04.2C10.09.22.10 YL	113	A04.8704.04.10.05 YS R	103	A04.UN24.02.15.42 MR	142
A04.1C07.12.17.10 YR	86	A04.1C15.15.32.15 YUR	110	A04.2C10.09.22.10 YR	113	A04.8705.06.12.05 YS R	103	A04.UN28.02.15.39 ML	142
A04.1C08.09.19.10 YL	86	A04.1C15.20.32.05 YL	89	A04.2C12.10.27.15 YL	113	A04.8706.06.14.05 YS R	103	A04.UN28.02.15.39 MR	142
A04.1C08.09.19.10 YR	86	A04.1C15.20.32.05 YR	89	A04.2C12.10.27.15 YR	113	A04.8707.06.17.05 YS R	103	A04.UN32.01.15.42 ML	141
A04.1C08.09.19.10 YUL	109	A04.1C15.20.32.15 YL	89	A04.2C12.15.27.15 YL	113	A04.8707.06.17.10 YS R	103	A04.UN32.01.15.42 MR	141
A04.1C08.09.19.10 YUR	109	A04.1C15.20.32.15 YR	89	A04.2C12.15.27.15 YR	113	A04.8710.09.22.05 YS R	103	A04.UN32.02.15.39 ML	142
A04.1C08.12.19.10 YL	86	A04.1C15.20.32.15 YUL	110	A04.2C15.10.32.15 YL	114	A04.8712.10.27.05 YS R	103	A04.UN32.02.15.39 MR	142
A04.1C08.12.19.10 YR	86	A04.1C15.20.32.15 YUR	110	A04.2C15.10.32.15 YR	114	A04.8712.10.27.10 YS R	103	A04.VD16.ME T	65
A04.1C08.12.19.10 YUL	109	A04.1C15.25.32.15 YR	89	A04.2C15.15.32.15 YL	114	A04.8712.15.27.05 YS R	103	A04.VD20.ME T	65
A04.1C08.12.19.10 YUR	109	A04.1C17.10.37.15 YL	90	A04.2C15.15.32.15 YR	114	A04.8715.10.32.05 YS R	103	A04.VD25.ME T	65
A04.1C08.13.19.10 YL	86	A04.1C17.10.37.15 YR	90	A04.2C15.20.32.15 YL	114	A04.8715.10.32.10 YS R	103	A04.VD30.ME T	65
A04.1C08.13.19.10 YR	86	A04.1C17.10.37.15 YUL	111	A04.2C15.20.32.15 YR	114	A04.8715.15.32.05 YS R	103	A05.0.375.20 L	74
A04.1C10.06.22.05 YL	87	A04.1C17.10.37.15 YUR	111	A04.3015.15.32.10 YL	120	A04.8720.10.42.05 YS R	103	A05.0.375.20 R	74
A04.1C10.06.22.05 YR	87	A04.1C17.15.37.15 YL	90	A04.3015.15.32.10 YR	120	A04.8720.15.42.05 YS R	103	A05.0.500	41
A04.1C10.06.22.10 YL	87	A04.1C17.15.37.15 YR	90	A04.3015.20.32.10 YL	120	A04.8720.15.42.10 YS R	103	A05.0.500 T	49
A04.1C10.06.22.10 YR	87	A04.1C17.15.37.15 YUL	111	A04.3015.20.32.10 YR	120	A04.9015.12.32.15 YL	117	A05.0.500.12.42.ME HM T	55
A04.1C10.06.22.10 YUL	109	A04.1C17.15.37.15 YUR	111	A04.3020.15.42.15 YL	120	A04.9015.12.32.15 YR	117	A05.0.500.20 L	74
A04.1C10.06.22.10 YUR	109	A04.1C17.20.37.05 YL	90	A04.3020.15.42.15 YR	120	A04.9020.15.42.15 YL	117	A05.0.500.20 R	74
A04.1C10.09.22.05 YL	87	A04.1C17.20.37.05 YR	90	A04.3020.25.42.15 YL	120	A04.9020.15.42.15 YR	117	A05.0.500.G.080 R	69
A04.1C10.09.22.05 YR	87	A04.1C17.20.37.15 YL	90	A04.3020.25.42.15 YR	120	A04.A.0020.ME ST	63	A05.0.500.ME ST T	58
A04.1C10.09.22.10 YL	87	A04.1C17.20.37.15 YR	90	A04.3210.10.22.10 YR	115	A04.A.18.48.47.15 YR	102	A05.0.500.S	70
A04.1C10.09.22.10 YR	87	A04.1C17.20.37.15 YUL	111	A04.3212.15.27.10 YR	115	A04.C050.06.20 GL	122	A05.0.625	41
A04.1C10.09.22.10 YUL	109	A04.1C17.20.37.15 YUR	111	A04.3215.15.32.10 YR	115	A04.C050.06.20 GR	122	A05.0.625 T	49
A04.1C10.09.22.10 YUR	109	A04.1C17.25.37.10 YL	90	A04.3220.10.42.15 YR	115	A04.C050.09.20 GL	122	A05.0.625.07 B ST	78
A04.1C10.13.22.10 YL	87	A04.1C17.25.37.10 YR	90	A04.3220.20.42.15 YR	115	A04.C050.09.20 GR	122	A05.0.625.20 L	74
A04.1C10.13.22.10 YR	87	A04.1C17.25.37.10 YUL	111	A04.34.0050.13.00 AG R	144	A04.C050.12.20 GL	122	A05.0.625.20 R	74
A04.1C10.13.22.10 YUL	109	A04.1C17.25.37.10 YUR	111	A04.45.0050.13.00 AG R	144	A04.C050.12.20 GR	122	A05.0.625.G.100 R	69
A04.1C10.13.22.10 YUR	109	A04.1C17.25.37.15 YUL	111	A04.46.0100.13.00 AG R	144	A04.C070.08.30 GL	122	A05.0.625.ME ST T	58
A04.1C10.15.22.10 YR	87	A04.1C17.25.37.15 YUR	111	A04.4710.10.22.10 YL	116	A04.C070.08.30 GR	122	A05.0.625.S	70
A04.1C12.10.27.03 YL	86	A04.1C17.30.37.10 YR	90	A04.4710.10.22.10 YR	116	A04.C070.12.30 GL	122	A05.0.750	41
A04.1C12.10.27.03 YR	86	A04.2010.06.22.10 YL	113	A04.4710.10.30.05 YR	116	A04.C070.12.30 GR	122	A05.0.750 T	49
A04.1C12.10.27.05 YL	86	A04.2010.06.22.10 YR	113	A04.4712.15.27.10 YL	116	A04.C070.16.30 GL	122	A05.0.750.ME ST T	58

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturn AX
SIMTEK small part machining type AX

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0010	41
A05.0010 L	47
A05.0010 R	47
A05.0010 T	47
A05.0012	41
A05.0012 T	49
A05.0012.12.42.ME HM T	55
A05.0012.ME ST T	58
A05.0016	41
A05.0016 T	49
A05.0016.07 B ST	78
A05.0016.08 B ST	78
A05.0016.ME ST T	58
A05.0020	41
A05.0020 T	49
A05.0020.0140.A05	75
A05.0020.0140.A06	75
A05.0020.ME ST T	58
A05.0022	41
A05.0022 T	49
A05.0022.ME ST T	58
A05.0023	41
A05.0023.ME ST T	58
A05.0025	41
A05.0025 T	49
A05.0025.10.52.20 YEL	104
A05.0025.10.52.20 YER	104
A05.0025.10.52.40 YEL	104
A05.0025.10.52.40 YER	104
A05.0025.15.52.20 YEL	104
A05.0025.15.52.20 YER	104
A05.0025.20.52.20 YEL	104
A05.0025.20.52.20 YER	104
A05.0025.25.52.20 YEL	104
A05.0025.25.52.20 YER	104
A05.0025.30.52.20 YEL	104
A05.0025.30.52.20 YER	104
A05.0025.ME ST T	58
A05.0028	45
A05.0078.10.52 GL	123
A05.0078.10.52 GR	123
A05.0078.15.52 GL	123
A05.0078.15.52 GR	123
A05.0078.20.52 GL	123
A05.0078.20.52 GR	123
A05.0078.25.52 GL	123
A05.0078.25.52 GR	123
A05.0078.30.52 GL	123
A05.0078.30.52 GR	123
A05.0078.35.52 GL	123
A05.0078.35.52 GR	123
A05.00C3.00.ME T	64
A05.00C3.07	76
A05.00C4.00.ME T	64
A05.0100.10.52 GL	123
A05.0100.10.52 GR	123
A05.0100.15.52 GL	123
A05.0100.15.52 GR	123
A05.0100.15.52 PL	135
A05.0100.15.52 PR	135
A05.0100.20.52 GL	123
A05.0100.20.52 GR	123
A05.0100.20.52 PL	135
A05.0100.20.52 PR	135
A05.0100.20.52 VL	133
A05.0100.20.52 VR	133
A05.0100.25.52 GL	123
A05.0100.25.52 GR	123
A05.0100.25.52 PL	135
A05.0100.25.52 PR	135
A05.0100.30.52 GL	123
A05.0100.30.52 GR	123
A05.0100.30.52 PL	135
A05.0100.30.52 PR	135
A05.0100.35.52 GL	123
A05.0100.35.52 GR	123
A05.0117.10.52 GL	123
A05.0117.10.52 GR	123
A05.0117.15.52 GL	123
A05.0117.15.52 GR	123
A05.0117.20.52 GL	123
A05.0117.20.52 GR	123
A05.0117.20.52 VL	133
A05.0117.20.52 VR	133
A05.0117.25.52 GL	123
A05.0117.25.52 GR	123
A05.0117.30.52 GL	123
A05.0117.30.52 GR	123
A05.0117.35.52 GL	123
A05.0117.35.52 GR	123
A05.0150.10.52 GL	124
A05.0150.10.52 GR	124
A05.0150.15.52 GL	124
A05.0150.15.52 GR	124
A05.0150.20.52 GL	124
A05.0150.20.52 GR	124
A05.0150.20.52 VL	133
A05.0150.20.52 VR	133
A05.0150.25.52 GL	124
A05.0150.25.52 GR	124
A05.0150.30.52 GL	124
A05.0150.30.52 GR	124
A05.0150.35.52 GL	124
A05.0150.35.52 GR	124
A05.0157.10.52 GL	124
A05.0157.10.52 GR	124
A05.0157.15.52 GL	124
A05.0157.15.52 GR	124
A05.0157.20.52 GL	124
A05.0157.20.52 GR	124
A05.0157.20.52 VL	133
A05.0157.20.52 VR	133
A05.0157.25.52 GL	124
A05.0157.25.52 GR	124
A05.0157.30.52 GL	124
A05.0157.30.52 GR	124
A05.0163.20.52 VL	133
A05.0163.20.52 VR	133
A05.0198.10.52 GL	124
A05.0198.10.52 GR	124
A05.0198.15.52 GL	124
A05.0198.15.52 GR	124
A05.0198.20.52 GL	124
A05.0198.20.52 GR	124
A05.0198.20.52 VL	133
A05.0198.20.52 VR	133
A05.0198.25.52 GL	124
A05.0198.25.52 GR	124
A05.0198.30.52 GL	124
A05.0198.30.52 GR	124
A05.0198.30.52.10 GR	124
A05.0200.10.52 GL	125
A05.0200.10.52 GR	125
A05.0200.15.52 GL	125
A05.0200.15.52 GR	125
A05.0200.20.52 GL	125
A05.0200.20.52 GR	125
A05.0200.20.52 VL	133
A05.0200.20.52 VR	133
A05.0200.25.52 GL	125
A05.0200.25.52 GR	125
A05.0200.30.52 GL	125
A05.0200.30.52 GR	125
A05.0808.15 L	74
A05.0808.15 R	74
A05.1.000	41
A05.1.000 T	49
A05.1.000.ME ST T	58
A05.1.000.S	70
A05.1010	70
A05.1010.20 L	74
A05.1010.20 R	74
A05.1212	70
A05.1212.20 L	74
A05.1212.20 R	74
A05.1212.G.080 L	69
A05.1212.G.080 R	69
A05.1616	70
A05.1616.20 L	74
A05.1616.20 R	74
A05.1616.G.100 L	69
A05.1616.G.100 R	69
A05.1825.10.52.05 YL	93
A05.1825.10.52.05 YR	93
A05.1825.10.52.20 JAR	99
A05.1825.10.52.20 YL	93
A05.1825.10.52.20 YR	93
A05.1825.10.52.20 YUL	112
A05.1825.10.52.20 YUR	112
A05.1825.15.52.03 YL	93
A05.1825.15.52.03 YR	93
A05.1825.15.52.05 YL	93
A05.1825.15.52.05 YR	93
A05.1825.15.52.20 JAR	99
A05.1825.15.52.20 YL	93
A05.1825.15.52.20 YR	93
A05.1825.15.52.20 YUL	112
A05.1825.15.52.20 YUR	112
A05.1825.20.49.20 YL	92
A05.1825.20.49.20 YR	92
A05.1825.20.52.05 YL	93
A05.1825.20.52.05 YR	93
A05.1825.20.52.20 JAR	99
A05.1825.20.52.20 YL	93
A05.1825.20.52.20 YR	93
A05.1825.20.52.20 YUL	112
A05.1825.20.52.20 YUR	112
A05.1825.25.49.20 YL	92
A05.1825.25.49.20 YR	92
A05.1825.25.52.20 JAR	99
A05.1825.25.52.20 YL	93
A05.1825.25.52.20 YR	93
A05.1825.25.52.20 YUL	112
A05.1825.25.52.20 YUR	112
A05.1825.30.49.05 YL	92
A05.1825.30.49.05 YR	92
A05.1825.30.49.20 YL	92
A05.1825.30.49.20 YR	92
A05.1825.30.52.05 YL	93
A05.1825.30.52.05 YR	93
A05.1825.30.52.20 JAR	99
A05.1825.30.52.20 YL	93
A05.1825.30.52.20 YR	93
A05.1825.30.52.20 YUL	112
A05.1825.30.52.20 YUR	112
A05.1825.35.49.20 YL	92
A05.1825.35.49.20 YR	92
A05.1825.35.52.20 JAR	99
A05.1825.35.52.20 YL	93
A05.1825.35.52.20 YR	93
A05.1825.40.49.20 YL	92
A05.1825.40.49.20 YR	92
A05.1825.40.52.20 JAR	99
A05.1825.40.52.20 YL	93
A05.1825.40.52.20 YR	93
A05.1825.40.52.20 YUL	112
A05.1825.40.52.20 YUR	112
A05.2020	70
A05.2025.10.52.20 YL	114
A05.2025.10.52.20 YR	114
A05.2025.15.52.20 YL	114
A05.2025.15.52.20 YR	114
A05.2025.20.52.20 YL	114
A05.2025.20.52.20 YR	114
A05.2025.25.52.20 YL	114
A05.2025.25.52.20 YR	114
A05.2025.30.52.20 YL	114
A05.2025.30.52.20 YR	114
A05.2525	70
A05.3025.20.52.20 YL	120
A05.3025.20.52.20 YR	120
A05.3025.30.52.20 YL	120
A05.3025.30.52.20 YR	120
A05.3225.15.52.15 YR	115
A05.3225.25.52.15 YR	115
A05.3225.35.52.15 YR	115
A05.4545.15.52 FL	118
A05.4545.15.52 FR	118
A05.4545.20.52 FL	118
A05.4545.20.52 FR	118
A05.4725.15.52.15 YL	116
A05.4725.15.52.15 YR	116
A05.4725.25.52.15 YL	116
A05.4725.25.52.15 YR	116
A05.9025.10.52.20 YL	117
A05.9025.10.52.20 YR	117
A05.9025.15.52.20 YL	117
A05.9025.15.52.20 YR	117
A05.9025.20.52.20 YL	117
A05.9025.20.52.20 YR	117
A05.BS24.02.15.52 ML	143
A05.BS24.02.15.52 MR	143
A05.BS26.02.15.52 ML	143
A05.BS26.02.15.52 MR	143
A05.BS28.02.15.52 ML	143
A05.BS28.02.15.52 MR	143
A05.DB24.15.50.20 YR	106
A05.DB24.20.50.20 YR	106
A05.DB24.25.50.20 YR	106
A05.MT05.01.15.52 ML	137
A05.MT05.01.15.52 MR	137
A05.MT05.02.15.52 ML	138
A05.MT05.02.15.52 MR	138
A05.MT07.01.15.51 ML	137
A05.MT07.01.15.51 MR	137
A05.MT10.01.15.48 ML	137
A05.MT10.01.15.48 MR	137
A05.MT10.01.20.48 ML	137
A05.MT10.01.20.48 MR	137
A05.MT10.01.25.48 ML	137
A05.MT10.01.25.48 MR	137
A05.MT10.02.15.48 ML	138
A05.MT10.02.15.48 MR	138
A05.MT75.02.15.51 ML	138
A05.MT75.02.15.51 MR	138
A05.ST22	79
A05.ST22 T	80
A05.ST22.A T	81
A05.UN20.02.15.52 ML	142
A05.UN20.02.15.52 MR	142
A05.UN24.01.15.52 ML	141
A05.UN24.01.15.52 MR	141
A05.UN32.01.15.52 ML	141
A05.UN32.01.15.52 MR	141
A05.VD16.ME T	65
A05.VD20.ME T	65
A05.VD25.ME T	65
A05.VD30.ME T	65
A06.0.375.20 L	74
A06.0.375.20 R	74
A06.0.500	42
A06.0.500.25 L	74
A06.0.500.25 R	74
A06.0.500.ME ST T	59
A06.0.500.S	71
A06.0.625	42
A06.0.625 T	50
A06.0.625.10 B ST	78
A06.0.625.25 L	74
A06.0.625.25 R	74
A06.0.625.ME ST T	59
A06.0.625.S	71
A06.0.750	42
A06.0.750 T	50
A06.0.750.ME ST T	59
A06.0.750.S	71
A06.0012	42
A06.0012 T	50
A06.0012.ME ST T	59
A06.0016	42
A06.0016 T	50
A06.0016.10 B ST	78
A06.0016.14.50.ME HM T	56
A06.0016.ME ST T	59
A06.0020	42
A06.0020 T	50
A06.0020.0140.A06	75
A06.0020.ME ST T	59
A06.0022	42
A06.0022 T	50
A06.0022.0140.A06	75
A06.0022.ME ST T	59
A06.0023	42
A06.0023.ME ST T	59
A06.0025	42
A06.0025 T	50
A06.0025.ME ST T	59
A06.0028	45
A06.0030.15.62.20 YEL	105
A06.0030.15.62.20 YER	105

simturn AX
SIMTEK small part machining type AX
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0030.17.20 AF R	119
A06.0030.20.62.20 YEL	105
A06.0030.20.62.20 YER	105
A06.0030.25.62.20 YEL	105
A06.0030.25.62.20 YER	105
A06.0030.30.62.20 YEL	105
A06.0030.30.62.20 YER	105
A06.0030.40.62.20 YEL	105
A06.0030.40.62.20 YER	105
A06.0045.11.20 AF L	119
A06.0045.11.20 AF R	119
A06.0060.05.20 AF L	119
A06.0060.05.20 AF R	119
A06.0078.10.62 GL	125
A06.0078.10.62 GR	125
A06.0078.15.01.05 AG L	145
A06.0078.15.01.05 AG R	145
A06.0078.15.02.05 AG L	146
A06.0078.15.02.05 AG R	146
A06.0078.15.62 GL	125
A06.0078.15.62 GR	125
A06.0078.20.62 GL	125
A06.0078.20.62 GR	125
A06.0078.25.62 GL	125
A06.0078.25.62 GR	125
A06.0078.30.62 GL	125
A06.0078.30.62 GR	125
A06.0078.35.62 GL	125
A06.0078.35.62 GR	125
A06.00C3.00.ME T	64
A06.00C3.08	77
A06.00C3.10	77
A06.00C4.00.ME T	64
A06.00C4.08	77
A06.00C4.10	77
A06.00C5.10	77
A06.00C6.10	77
A06.0100.10.62 GL	126
A06.0100.10.62 GR	126
A06.0100.15.01 AG L	145
A06.0100.15.01 AG R	145
A06.0100.15.01 AV L	151
A06.0100.15.01 AV R	151
A06.0100.15.01.05 AG L	145
A06.0100.15.01.05 AG R	145
A06.0100.15.02 AG L	146
A06.0100.15.02 AG R	146
A06.0100.15.02 AV L	152
A06.0100.15.02 AV R	152
A06.0100.15.02.05 AG L	146
A06.0100.15.02.05 AG R	146
A06.0100.15.62 GL	126
A06.0100.15.62 GR	126
A06.0100.20.62 GL	126
A06.0100.20.62 GR	126
A06.0100.25.62 GL	126
A06.0100.25.62 GR	126
A06.0100.25.62 VL	133
A06.0100.25.62 VR	133
A06.0100.30.62 GL	126
A06.0100.30.62 GR	126
A06.0100.30.62 PL	135
A06.0100.30.62 PR	135
A06.0100.35.62 GL	126
A06.0100.35.62 GR	126
A06.0100.40.62 GL	126

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0100.40.62 GR	126
A06.0100.40.62 PL	135
A06.0100.40.62 PR	135
A06.0117.10.62 GL	126
A06.0117.10.62 GR	126
A06.0117.10.62.10 GR	126
A06.0117.15.01 AG L	145
A06.0117.15.01 AG R	145
A06.0117.15.01 AV L	151
A06.0117.15.01 AV R	151
A06.0117.15.02 AG L	146
A06.0117.15.02 AG R	146
A06.0117.15.62 GL	126
A06.0117.15.62 GR	126
A06.0117.20.62 GL	126
A06.0117.20.62 GR	126
A06.0117.25.62 GL	126
A06.0117.25.62 GR	126
A06.0117.25.62 VL	133
A06.0117.25.62 VR	133
A06.0117.30.62 GL	126
A06.0117.30.62 GR	126
A06.0117.35.62 GL	126
A06.0117.35.62 GR	126
A06.0117.40.62 GL	126
A06.0117.40.62 GR	126
A06.0150.10.62 GL	127
A06.0150.10.62 GR	127
A06.0150.15.01 AG L	145
A06.0150.15.01 AG R	145
A06.0150.15.01.05 AG L	145
A06.0150.15.01.05 AG R	145
A06.0150.15.02 AG L	146
A06.0150.15.02 AG R	146
A06.0150.15.02.05 AG L	146
A06.0150.15.02.05 AG R	146
A06.0150.15.62 GL	127
A06.0150.15.62 GR	127
A06.0150.20.62 GL	127
A06.0150.20.62 GR	127
A06.0150.25.62 GL	127
A06.0150.25.62 GR	127
A06.0150.25.62 VL	133
A06.0150.25.62 VR	133
A06.0150.30.62 GL	127
A06.0150.30.62 GR	127
A06.0150.35.62 GL	127
A06.0150.35.62 GR	127
A06.0157.10.62 GL	127
A06.0157.10.62 GR	127
A06.0157.15.01 AG L	145
A06.0157.15.01 AG R	145
A06.0157.15.01 AV R	151
A06.0157.15.02 AG L	146
A06.0157.15.02 AG R	146
A06.0157.15.62 GL	127
A06.0157.15.62 GR	127
A06.0157.20.62 GL	127
A06.0157.20.62 GR	127
A06.0157.25.62 GL	127
A06.0157.25.62 GR	127
A06.0157.25.62 VL	133
A06.0157.25.62 VR	133
A06.0157.30.62 GL	127
A06.0157.30.62 GR	127
A06.0157.35.62 GL	127

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0157.35.62 GR	127
A06.0157.40.62 GL	127
A06.0157.40.62 GR	127
A06.0160.15.01 AV L	151
A06.0160.15.01 AV R	151
A06.0160.15.02 AV L	152
A06.0160.15.02 AV R	152
A06.0163.25.62 VL	133
A06.0163.25.62 VR	133
A06.0198.10.62 GL	128
A06.0198.10.62 GR	128
A06.0198.15.01 AG L	145
A06.0198.15.01 AG R	145
A06.0198.15.02 AG L	146
A06.0198.15.02 AG R	146
A06.0198.15.62 GL	128
A06.0198.15.62 GR	128
A06.0198.20.62 GL	128
A06.0198.20.62 GR	128
A06.0198.25.62 GL	128
A06.0198.25.62 GR	128
A06.0198.25.62 VL	133
A06.0198.25.62 VR	133
A06.0198.30.62 GL	128
A06.0198.30.62 GR	128
A06.0198.30.62.10 GR	128
A06.0198.35.62 GL	128
A06.0198.35.62 GR	128
A06.0200.10.62 GL	128
A06.0200.10.62 GR	128
A06.0200.15.01 AG L	145
A06.0200.15.01 AG R	145
A06.0200.15.01 AV L	151
A06.0200.15.01 AV R	151
A06.0200.15.02 AG L	146
A06.0200.15.02 AG R	146
A06.0200.15.02 AV L	152
A06.0200.15.02 AV R	152
A06.0200.15.62 GL	128
A06.0200.15.62 GR	128
A06.0200.20.62 GL	128
A06.0200.20.62 GR	128
A06.0200.20.62 VL	133
A06.0200.20.62 VR	133
A06.0200.25.62 GL	128
A06.0200.25.62 GR	128
A06.0200.25.62 VL	133
A06.0200.25.62 VR	133
A06.0200.30.62 GL	128
A06.0200.30.62 GR	128
A06.0239.15.01 AG L	145
A06.0239.15.01 AG R	145
A06.0239.15.01 AV R	151
A06.0239.15.02 AG L	146
A06.0239.15.02 AG R	146
A06.0250.15.01 AG L	145
A06.0250.15.01 AG R	145
A06.0250.15.01 AV L	151
A06.0250.15.01 AV R	151
A06.0250.15.02 AG L	146
A06.0250.15.02 AG R	146
A06.0250.15.02 AV L	152
A06.0250.15.02 AV R	152
A06.0300.15.01 AG L	145
A06.0300.15.01 AG R	145
A06.0300.15.01 AV L	151

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0300.15.01 AV R	151
A06.0300.15.02 AG L	146
A06.0300.15.02 AG R	146
A06.0300.15.02 AV L	152
A06.0300.15.02 AV R	152
A06.0318.15.01 AG L	145
A06.0318.15.01 AG R	145
A06.0318.15.02 AG L	146
A06.0318.15.02 AG R	146
A06.1.000	42
A06.1.000 T	50
A06.1.000.ME ST T	59
A06.1.000.S	71
A06.1010.25 L	74
A06.1010.25 R	74
A06.1212	71
A06.1212.25 L	74
A06.1212.25 R	74
A06.1212.G.080 L	69
A06.1212.G.080 R	69
A06.1616	71
A06.1616.25 L	74
A06.1616.25 R	74
A06.1616.G.100 L	69
A06.1616.G.100 R	69
A06.1830.15.62.20 JAR	100
A06.1830.15.62.20 YL	95
A06.1830.15.62.20 YR	95
A06.1830.15.62.20 YUL	112
A06.1830.15.62.20 YUR	112
A06.1830.20.62.05 YL	95
A06.1830.20.62.05 YR	95
A06.1830.20.62.20 JAR	100
A06.1830.20.62.20 YL	95
A06.1830.20.62.20 YR	95
A06.1830.20.62.20 YUL	112
A06.1830.20.62.20 YUR	112
A06.1830.25.62.20 JAR	100
A06.1830.25.62.20 YL	95
A06.1830.25.62.20 YR	95
A06.1830.25.62.20 YUL	112
A06.1830.25.62.20 YUR	112
A06.1830.30.62.05 YL	95
A06.1830.30.62.05 YR	95
A06.1830.30.62.20 JAR	100
A06.1830.30.62.20 YL	95
A06.1830.30.62.20 YR	95
A06.1830.30.62.20 YUL	112
A06.1830.30.62.20 YUR	112
A06.1830.35.59.20 YL	94
A06.1830.35.59.20 YR	94
A06.1830.35.62.20 JAR	100
A06.1830.35.62.20 YL	95
A06.1830.35.62.20 YR	95
A06.1830.35.62.20 YUL	112
A06.1830.35.62.20 YUR	112
A06.1830.40.59.20 YL	94
A06.1830.40.59.20 YR	94
A06.1830.40.62.20 JAR	100
A06.1830.40.62.20 YL	95
A06.1830.40.62.20 YR	95
A06.1830.40.62.20 YUL	112
A06.1830.40.62.20 YUR	112
A06.1830.45.59.20 YR	94
A06.1830.50.62.20 YL	95
A06.1830.50.62.20 YR	95

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.2020	71
A06.2030.40.62.20 YL	114
A06.2030.40.62.20 YR	114
A06.2525	71
A06.3030.20.62.20 YL	120
A06.3030.20.62.20 YR	120
A06.3030.30.62.20 YL	120
A06.3030.30.62.20 YR	120
A06.3230.20.62.15 YR	115
A06.3230.30.62.15 YR	115
A06.3230.40.62.15 YR	115
A06.4545.20.62 FL	118
A06.4545.20.62 FR	118
A06.4545.25.62 FL	118
A06.4545.25.62 FR	118
A06.4730.20.62.15 YL	116
A06.4730.20.62.15 YR	116
A06.4730.30.62.15 YL	116
A06.4730.30.62.15 YR	116
A06.BS19.02.15.62 ML	143
A06.BS19.02.15.62 MR	143
A06.BS20.02.15.62 ML	143
A06.BS20.02.15.62 MR	143
A06.BS22.02.15.62 ML	143
A06.BS22.02.15.62 MR	143
A06.BS24.02.15.62 ML	143
A06.BS24.02.15.62 MR	143
A06.BS26.02.15.62 ML	143
A06.BS26.02.15.62 MR	143
A06.BS28.02.15.62 ML	143
A06.BS28.02.15.62 MR	143
A06.DB29.15.60.20 YR	106
A06.DB29.20.60.20 YR	106
A06.DB29.25.60.20 YR	106
A06.DB29.30.60.20 YR	106
A06.MT10.01.15.62 ML	137
A06.MT10.01.15.62 MR	137
A06.MT10.02.15.62 ML	138
A06.MT10.02.15.62 MR	138
A06.MT10.02.25.62 MR	138
A06.MT12.01.15.62 ML	137
A06.MT12.01.15.62 MR	137
A06.MT12.01.20.62 ML	137
A06.MT12.01.20.62 MR	137
A06.MT12.01.25.62 ML	137
A06.MT12.01.25.62 MR	137
A06.MT12.02.15.62 ML	138
A06.MT12.02.15.62 MR	138
A06.MT12.02.25.62 MR	138
A06.MT15.01.15.62 ML	137
A06.MT15.01.15.62 MR	137
A06.MT15.01.20.62 ML	137
A06.MT15.01.20.62 MR	137
A06.MT15.01.25.62 ML	137
A06.MT15.01.25.62 MR	137
A06.MT15.02.15.62 ML	138
A06.MT15.02.15.62 MR	138
A06.MT15.02.25.62 MR	138
A06.MT17.02.15.62 ML	138
A06.MT17.02.15.62 MR	138
A06.MT17.02.25.62 MR	138
A06.MT20.02.15.62 ML	138
A06.MT20.02.15.62 MR	138
A06.MT20.02.25.62 MR	138
A06.NP18.01.15.62 ML	140
A06.NP18.01.15.62 MR	140

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturn AX
SIMTEK small part machining type AX

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.NP27.01.15.62 MR	140
A06.ST22	79
A06.ST22 T	80
A06.ST22.A T	81
A06.TR15.01.20.62 ML	139
A06.TR15.01.20.62 MR	139
A06.TR20.01.20.62 ML	139
A06.TR20.01.20.62 MR	139
A06.UN14.02.15.62 ML	142
A06.UN14.02.15.62 MR	142
A06.UN16.01.15.62 ML	141
A06.UN16.01.15.62 MR	141
A06.UN16.02.15.62 ML	142
A06.UN16.02.15.62 MR	142
A06.UN18.02.15.62 ML	142
A06.UN18.02.15.62 MR	142
A06.UN24.01.15.62 ML	141
A06.UN24.01.15.62 MR	141
A06.VD16.ME T	65
A06.VD20.ME T	65
A06.VD25.ME T	65
A06.VD30.ME T	65
A07.0.625	43
A07.0.625 T	51
A07.0.625.13 B ST	78
A07.0.625.ME ST T	60
A07.0.625.S	71
A07.0.750	43
A07.0.750 T	51
A07.0.750.ME ST T	60
A07.0.750.S	71
A07.0016	43
A07.0016 T	51
A07.0016.13 B ST	78
A07.0016.14.50.ME HM T	56
A07.0016.ME ST T	60
A07.0020	43
A07.0020 T	51
A07.0020.ME ST T	60
A07.0022	43
A07.0022 T	51
A07.0022.ME ST T	60
A07.0023	43
A07.0023.ME ST T	60
A07.0025	43
A07.0025 T	51
A07.0025.ME ST T	60
A07.0028	45
A07.0035.25.72.20 YEL	105
A07.0035.25.72.20 YER	105
A07.0035.30.72.20 YEL	105
A07.0035.30.72.20 YER	105
A07.0035.35.72.20 YEL	105
A07.0035.35.72.20 YER	105
A07.0035.40.72.20 YEL	105
A07.0035.40.72.20 YER	105
A07.0078.10.72 GL	128
A07.0078.10.72 GR	128
A07.0078.15.72 GL	128
A07.0078.15.72 GR	128
A07.0078.20.72 GL	128
A07.0078.20.72 GR	128
A07.0078.25.72 GL	128
A07.0078.25.72 GR	128
A07.0078.30.72 GL	129
A07.0078.30.72 GR	129
A07.0078.35.72 GL	129
A07.0078.35.72 GR	129
A07.0078.40.72 GL	129
A07.0078.40.72 GR	129
A07.00C3.09	77
A07.00C3.13	77
A07.00C4.09	77
A07.00C4.13	77
A07.00C5.13	77
A07.00C6.13	77
A07.0100.10.72 GL	129
A07.0100.10.72 GR	129
A07.0100.15.72 GL	129
A07.0100.15.72 GR	129
A07.0100.20.72 GL	129
A07.0100.20.72 GR	129
A07.0100.25.72 GL	129
A07.0100.25.72 GR	129
A07.0100.30.72 GL	129
A07.0100.30.72 GR	129
A07.0100.30.72 VL	134
A07.0100.30.72 VR	134
A07.0100.35.72 GL	129
A07.0100.35.72 GR	129
A07.0100.40.72 GL	129
A07.0100.40.72 GR	129
A07.0117.10.72 GL	129
A07.0117.10.72 GR	129
A07.0117.15.72 GL	129
A07.0117.15.72 GR	129
A07.0117.20.72 GL	129
A07.0117.20.72 GR	129
A07.0117.25.72 GL	129
A07.0117.25.72 GR	129
A07.0117.30.72 GL	129
A07.0117.30.72 GR	129
A07.0117.30.72 VL	134
A07.0117.30.72 VR	134
A07.0117.35.72 GL	129
A07.0117.35.72 GR	129
A07.0117.40.72 GL	129
A07.0117.40.72 GR	129
A07.0150.10.72 GL	130
A07.0150.10.72 GR	130
A07.0150.15.72 GL	130
A07.0150.15.72 GR	130
A07.0150.20.72 GL	130
A07.0150.20.72 GR	130
A07.0150.25.72 GL	130
A07.0150.25.72 GR	130
A07.0150.30.72 GL	130
A07.0150.30.72 GR	130
A07.0150.30.72 VL	134
A07.0150.30.72 VR	134
A07.0150.35.72 GL	130
A07.0150.35.72 GR	130
A07.0150.40.72 GL	130
A07.0150.40.72 GR	130
A07.0157.10.72 GL	130
A07.0157.10.72 GR	130
A07.0157.15.72 GL	130
A07.0157.15.72 GR	130
A07.0157.20.72 GL	130
A07.0157.20.72 GR	130
A07.0157.25.72 GL	130
A07.0157.25.72 GR	130
A07.0157.30.72 GL	130
A07.0157.30.72 GR	130
A07.0157.30.72 VL	134
A07.0157.30.72 VR	134
A07.0157.35.72 GL	130
A07.0157.35.72 GR	130
A07.0157.40.72 GL	130
A07.0157.40.72 GR	130
A07.0163.30.72 VR	134
A07.0198.10.72 GL	131
A07.0198.10.72 GR	131
A07.0198.15.72 GL	131
A07.0198.15.72 GR	131
A07.0198.20.72 GL	131
A07.0198.20.72 GR	131
A07.0198.25.72 GL	131
A07.0198.25.72 GR	131
A07.0198.30.72 GL	131
A07.0198.30.72 GR	131
A07.0198.30.72 VL	134
A07.0198.30.72 VR	134
A07.0198.35.72 GL	131
A07.0198.35.72 GR	131
A07.0200.10.72 GL	131
A07.0200.10.72 GR	131
A07.0200.15.72 GL	131
A07.0200.15.72 GR	131
A07.0200.20.72 GL	131
A07.0200.20.72 GR	131
A07.0200.25.72 GL	131
A07.0200.25.72 GR	131
A07.0200.30.72 GL	131
A07.0200.30.72 GR	131
A07.0200.30.72 VL	134
A07.0200.30.72 VR	134
A07.0200.35.72 GL	131
A07.0200.35.72 GR	131
A07.1.000	43
A07.1.000 T	51
A07.1.000.ME ST T	60
A07.1.000.S	71
A07.1212.G.080 L	69
A07.1212.G.080 R	69
A07.1616	71
A07.1616.25 L	74
A07.1616.25 R	74
A07.1616.G.100 L	69
A07.1616.G.100 R	69
A07.1835.25.72.20 JAR	101
A07.1835.25.72.20 YL	95
A07.1835.25.72.20 YR	95
A07.1835.25.72.20 YUL	112
A07.1835.25.72.20 YUR	112
A07.1835.30.72.20 JAR	101
A07.1835.30.72.20 YL	95
A07.1835.30.72.20 YR	95
A07.1835.30.72.20 YUL	112
A07.1835.30.72.20 YUR	112
A07.1835.35.72.20 JAR	101
A07.1835.35.72.20 YL	95
A07.1835.35.72.20 YR	95
A07.1835.35.72.20 YUL	112
A07.1835.35.72.20 YUR	112
A07.1835.40.72.20 JAR	101
A07.1835.40.72.20 YL	95
A07.1835.40.72.20 YR	95
A07.1835.40.72.20 YUL	112
A07.1835.40.72.20 YUR	112
A07.1835.45.72.20 JAR	101
A07.1835.45.72.20 YL	95
A07.1835.45.72.20 YR	95
A07.1835.50.72.20 JAR	101
A07.1835.50.72.20 YL	95
A07.1835.50.72.20 YR	95
A07.1835.50.72.20 YUL	112
A07.1835.50.72.20 YUR	112
A07.1835.60.72.20 YR	95
A07.2020	71
A07.2035.50.72.20 YL	114
A07.2035.50.72.20 YR	114
A07.2525	71
A07.3035.20.72.20 YL	120
A07.3035.20.72.20 YR	120
A07.3035.30.72.20 YL	120
A07.3035.30.72.20 YR	120
A07.4545.20.72 FL	118
A07.4545.20.72 FR	118
A07.4545.40.72 FL	118
A07.4545.40.72 FR	118
A07.4735.40.72.20 YL	116
A07.4735.40.72.20 YR	116
A07.DB34.20.70.20 YR	106
A07.DB34.25.70.20 YR	106
A07.DB34.30.70.20 YR	106
A07.ST22	79
A07.ST22 T	80
A07.ST22.A T	81
A07.TR20.01.20.72 ML	139
A07.TR20.01.20.72 MR	139
A07.TR20.01.30.72 ML	139
A07.TR20.01.30.72 MR	139
A07.TR30.01.20.72 ML	139
A07.TR30.01.20.72 MR	139
A07.TR30.01.30.72 ML	139
A07.TR30.01.30.72 MR	139
A07.VD16.B.ME T	67
A07.VD16.ME T	66
A07.VD20.B.ME T	67
A07.VD20.ME T	66
A07.VD25.B.ME T	67
A07.VD25.ME T	66
A07.VD30.B.ME T	67
A07.VD30.ME T	66
A08.0.625	44
A08.0.625 T	52
A08.0.625.ME ST T	61
A08.0.625.S	72
A08.0.750	44
A08.0.750 T	52
A08.0.750.ME ST T	61
A08.0.750.S	72
A08.0016	44
A08.0016 T	52
A08.0016.ME ST T	61
A08.0020	44
A08.0020 T	52
A08.0020.ME ST T	61
A08.0022 T	52
A08.0025	44
A08.0025 T	52
A08.0025.ME ST T	61
A08.00C4.00.ME T	64
A08.0200.10.00 AG L	147
A08.0200.10.00 AG R	147
A08.0200.10.00 TAG L	148
A08.0200.10.00 TAG R	148
A08.0200.15.00 AG L	147
A08.0200.15.00 AG R	147
A08.0200.15.00 TAG L	148
A08.0200.15.00 TAG R	148
A08.0250.10.00 AG L	147
A08.0250.10.00 AG R	147
A08.0250.10.00 TAG L	148
A08.0250.10.00 TAG R	148
A08.0250.15.00 AG L	147
A08.0250.15.00 AG R	147
A08.0250.15.00 TAG L	148
A08.0250.15.00 TAG R	148
A08.0300.10.00 AG L	147
A08.0300.10.00 AG R	147
A08.0300.10.00 TAG L	148
A08.0300.10.00 TAG R	148
A08.0300.15.00 AG L	147
A08.0300.15.00 AG R	147
A08.0300.15.00 TAG L	148
A08.0300.15.00 TAG R	148
A08.0400.10.00 AG L	147
A08.0400.10.00 AG R	147
A08.0400.10.00 TAG L	148
A08.0400.10.00 TAG R	148
A08.0400.15.00 AG L	147
A08.0400.15.00 AG R	147
A08.0400.15.00 TAG L	148
A08.0400.15.00 TAG R	148
A08.1.000	44
A08.1.000 T	52
A08.1.000.ME ST T	61
A08.1.000.S	72
A08.1616	72
A08.2020	72
A08.2525	72
A08.DB39.20.80.20 YR	106
A08.DB39.25.80.20 YR	106
A08.DB39.30.80.20 YR	106
A08.ST22 T	80
A08.ST22.A T	81
A08.VD16.B.ME T	67
A08.VD16.ME T	66
A08.VD20.B.ME T	67
A08.VD20.ME T	66
A08.VD25.B.ME T	67
A08.VD25.ME T	66
A08.VD30.B.ME T	67
A08.VD30.ME T	66
A10.0.750	44
A10.0.750 T	53
A10.0.750.ME ST T	62
A10.0.750.S	72
A10.0020	44
A10.0020 T	53
A10.0020.ME ST T	62
A10.0022 T	53
A10.0022.ME ST T	62
A10.0025	44
A10.0025 T	53
A10.0025.ME ST T	62
A10.0100.30.10 GL	132
A10.0100.30.10 GR	132

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A10.0100.50.10 GR	132
A10.0200.30.10 GL	132
A10.0200.30.10 GR	132
A10.0200.50.10 GL	132
A10.0200.50.10 GR	132
A10.0300.20.00 AG L	149
A10.0300.20.00 AG R	149
A10.0300.20.00 TAG L	150
A10.0300.20.00 TAG R	150
A10.0300.25.00 AG L	149
A10.0300.25.00 AG R	149
A10.0300.25.00 TAG L	150
A10.0300.25.00 TAG R	150
A10.0300.30.00 AG L	149
A10.0300.30.00 AG R	149
A10.0300.30.00 TAG L	150
A10.0300.30.00 TAG R	150
A10.0300.30.10 GL	132
A10.0300.30.10 GR	132
A10.0300.50.10 GL	132
A10.0300.50.10 GR	132
A10.0400.20.00 AG L	149
A10.0400.20.00 AG R	149
A10.0400.20.00 TAG L	150
A10.0400.20.00 TAG R	150
A10.0400.25.00 AG L	149
A10.0400.25.00 AG R	149
A10.0400.25.00 TAG L	150
A10.0400.25.00 TAG R	150
A10.0400.30.00 AG L	149
A10.0400.30.00 AG R	149
A10.0400.30.00 TAG L	150
A10.0400.30.00 TAG R	150
A10.0400.40.00 TAG L	150
A10.0400.40.00 TAG R	150
A10.0500.20.00 AG L	149
A10.0500.20.00 AG R	149
A10.0500.20.00 TAG L	150
A10.0500.20.00 TAG R	150
A10.0500.25.00 AG L	149
A10.0500.25.00 AG R	149
A10.0500.25.00 TAG L	150
A10.0500.25.00 TAG R	150
A10.0500.30.00 AG L	149
A10.0500.30.00 AG R	149
A10.0500.30.00 TAG L	150
A10.0500.30.00 TAG R	150
A10.1.000	44
A10.1.000 T	53
A10.1.000.ME ST T	62
A10.1.000.S	72
A10.2020	72
A10.2525	72
A10.VD16.B.ME T	67
A10.VD16.ME T	66
A10.VD20.B.ME T	67
A10.VD20.ME T	66
A10.VD25.B.ME T	67
A10.VD25.ME T	66
A10.VD30.B.ME T	67
A10.VD30.ME T	66
TOG.K.A04.A1.ME T	68
TOG.K.A05.A1.ME T	68
TOG.K.A06.A1.ME T	68

Das Werkzeugsystem simturn DX im Überblick
The Tool System simturn DX Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 7,0 mm.**
Great **performance** in bores **as of Ø 7,0 mm.**

Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

Ausdrehen · Kopieren · Fasen · Rückwärtsdrehen · Nutenstechen · Vorstehen · Gewinden · Axialstechen
Boring · Copying · Chamfering · Back Boring · Grooving · Pre-Part-Off · Threading · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 166
Overview of all applications as of page 166

Hauptanwendungen // Main Applications

Ausdrehen
Boring

Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser Ø 7,0 mm. Erhältlich sowohl mit spezieller Spantreppe zur optimierten Spanbildung, mit CBN-Schneidstoff für die Hartbearbeitung sowie mit gelaserter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Boring applications as of bore diameter Ø 7,0 mm. Available with special chip former, with CBN-grades for hard part turning as well as with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Nutenstechen
Grooving

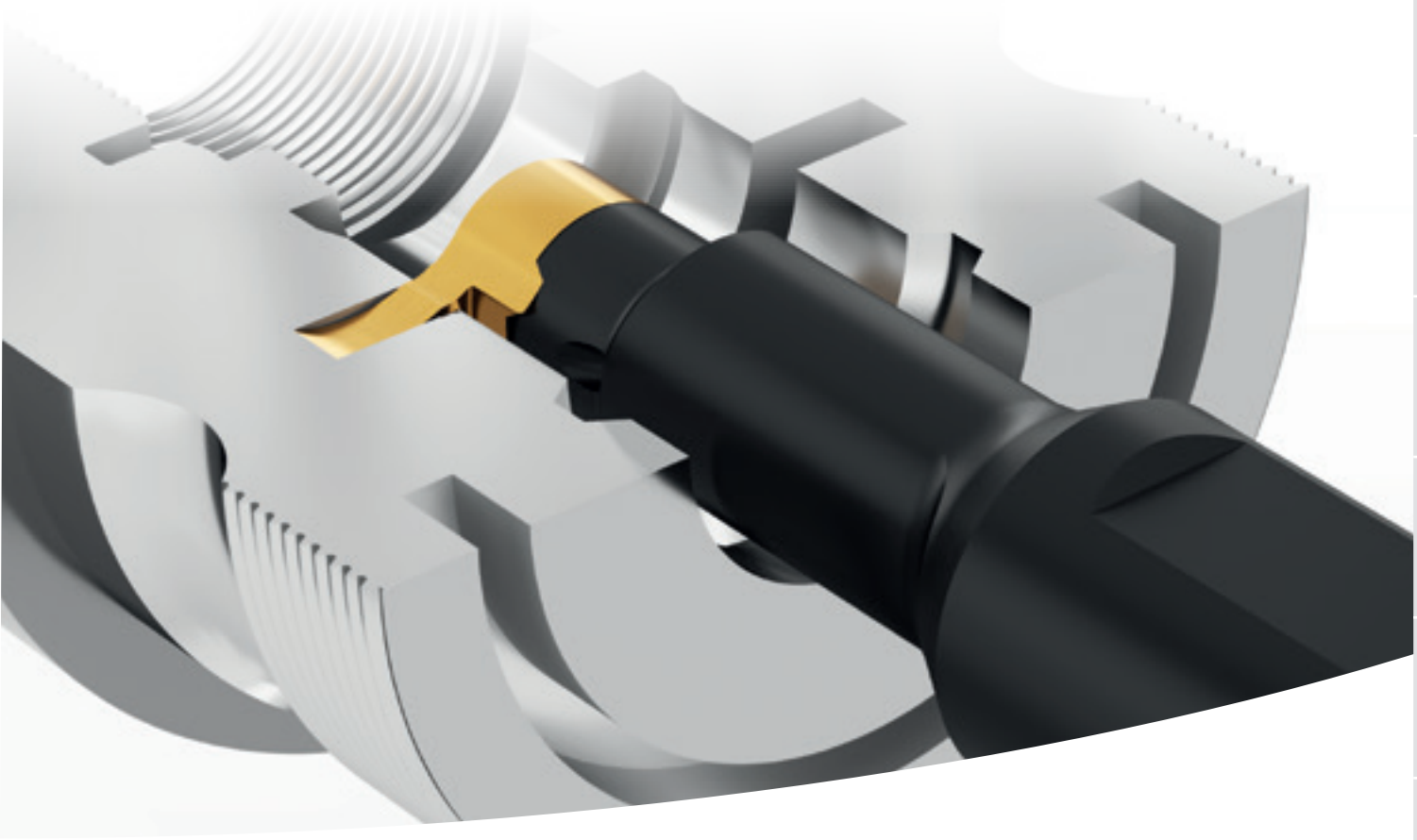
Große Auswahl an Werkzeugen für das allgemeine Nutenstechen sowie für das Stechen von Sicherungsringnuten. Viele verschiedene Werkzeuggrößen und unterschiedliche Schneidbreiten.

Wide range of tools for general grooving as well as for circlip ring grooving. Great variety in different tools sizes and cutting edge widths.

Kopieren
Copying

Optimal ausgelegte Werkzeuge zum Kopieren und Profildrehen für Bohrungsdurchmesser ab Ø 7,0 mm. In allen simturn DX Größen erhältlich.

Optimally designed tools for copying and profiling in bores as of Ø 7,0 mm. Available in all sizes of the system simturn DX.

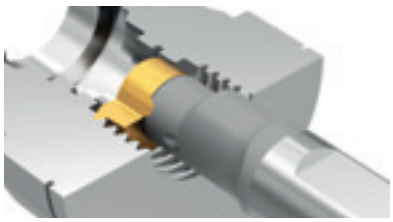


Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Mit unseren Werkzeugen zum Einstechen und Profildrehen können Sie neben dem eigentlichen Einstechen zur Herstellung einer komplexen Nut deren Flanken mit dem gleichen Werkzeug Profildrehen.

Tools for grooving and profiling. Besides the machining of a complex groove, the groove flanks can be profiled with the same tool.

Gewinden
Threading

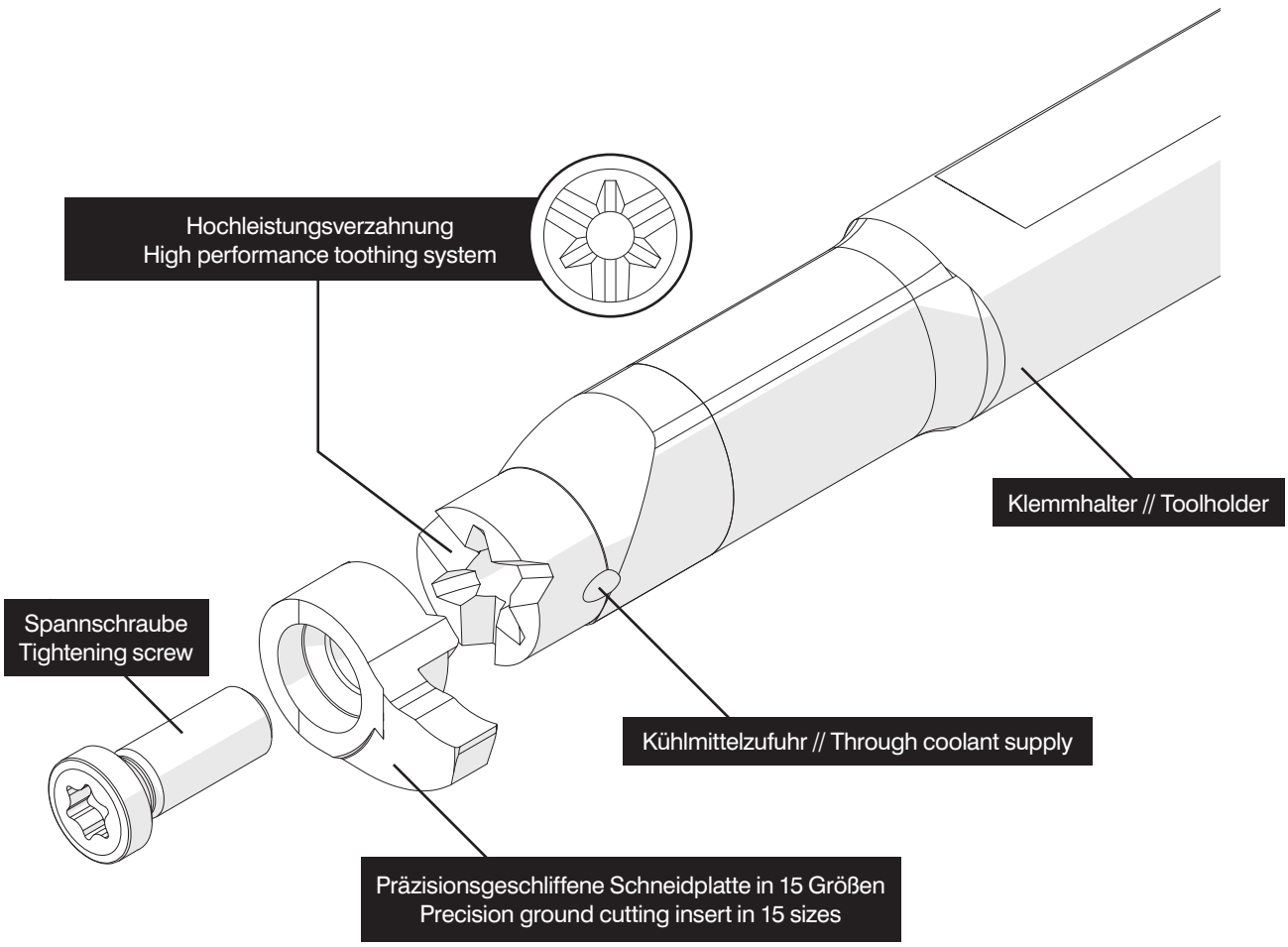


simturn DX Schneidplatten zum Herstellen aller gängigen Gewindearten. Verschiedene Steigungen, Gänge und Größen verfügbar.

simturn DX inserts for the machining of all major internal thread types. Different pitches, threads/inch and sizes available.

Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



Umfangreiches Sortiment an stirnseitig aufgeschraubten Hartmetall-Schneidplatten. Verfügbar in 15 verschiedenen Größen, für die optimale Bearbeitung von Bohrungen ab Ø 7,0 mm

Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl, für zahlreiche Anwendungen.

Mit rund 2.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Wide range of carbide cutting inserts, fixed with a screw on the toolholder front side. Available in 15 different sizes, for best results in bores as of Ø 7,0 mm.

Anti-vibration carbide and steel toolholders are available for a variety of applications.

More than 2.000 standard items provide the right answer for almost every internal turning application.

Schneideinsatzgrößen im Vergleich
Comparison of Cutting Insert Sizes

D07...07

Ø Dmin mm	tmax mm
7,0	1,0

D07...08

Ø Dmin mm	tmax mm
7,8	2,0

D08

Ø Dmin mm	tmax mm
7,8	1,0

D09...09

Ø Dmin mm	tmax mm
9,0	1,8

D09...10

Ø Dmin mm	tmax mm
10,0	2,8

D10...10

Ø Dmin mm	tmax mm
10,0	1,8

D10...11

Ø Dmin mm	tmax mm
11,0	2,8

D11

Ø Dmin mm	tmax mm
11,0	2,3

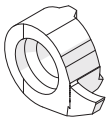
D10...12

Ø Dmin mm	tmax mm
12,0	3,4

D14

Ø Dmin mm	tmax mm
14,0	4,0

D16



Ø Dmin mm	tmax mm
16,0	4,3

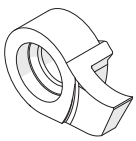
D14...16

Ø Dmin mm	tmax mm
16,0	5,5

D14...17

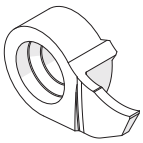
Ø Dmin mm	tmax mm
17,0	6,5

D18...18



Ø Dmin mm	tmax mm
18,0	6,0

D18...20



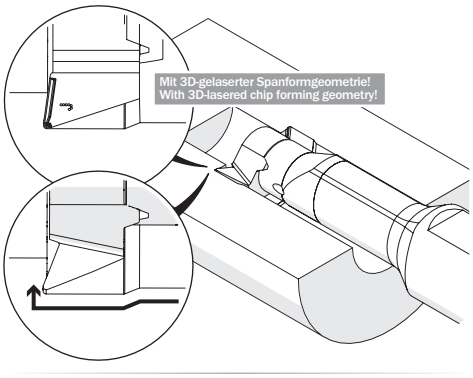
Ø Dmin mm	tmax mm
20,0	8,0

ØDmin Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
tmax Mögliche Stechtiefe // Possible cutting depths

Standardanwendungen
Standard Applications

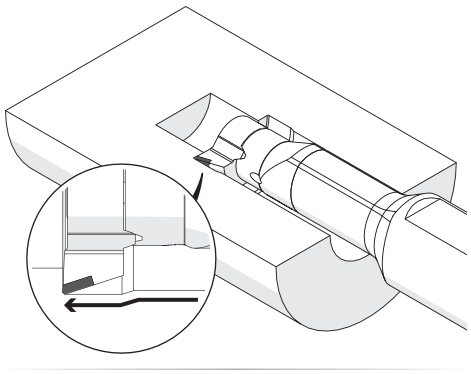
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page
185



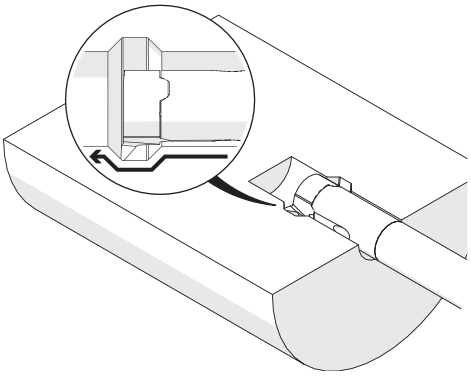
Ausdrehen
Boring

Seite
Page
188



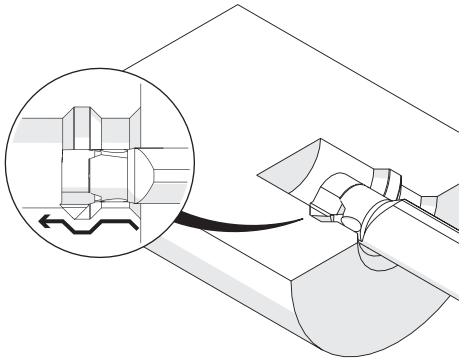
Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page
189



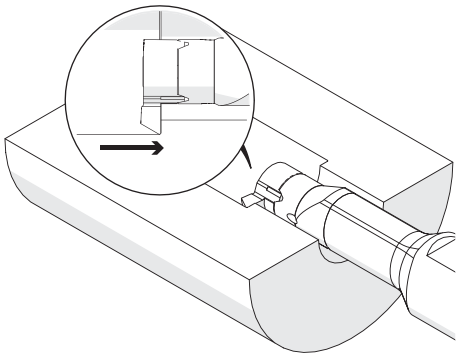
Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page
191



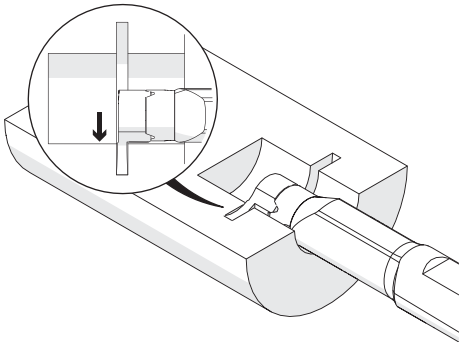
Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page
192



Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of page
193

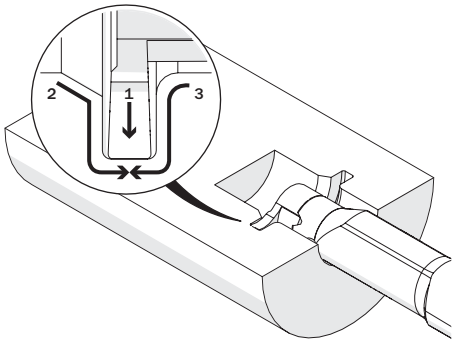


Nutenstechen
Grooving

Standardanwendungen
Standard Applications

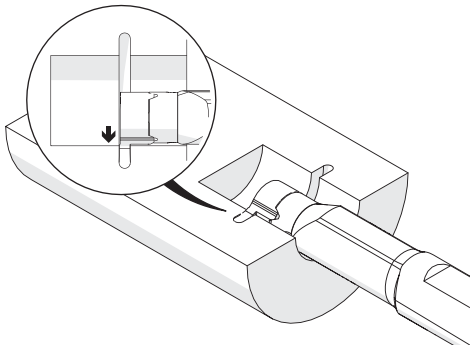
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page
207



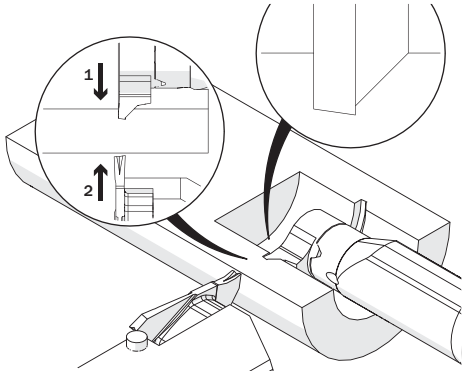
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of page
212



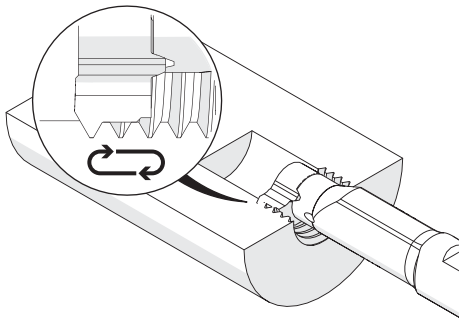
Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page
216



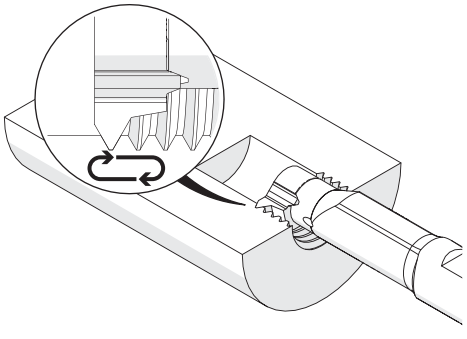
Vorstechen und Fasen
Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite
As of page
217



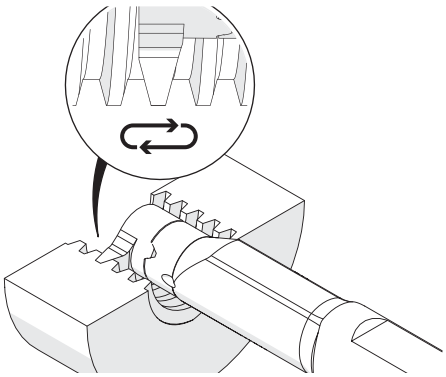
Gewinden: Metrisch ISO, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Full Profile

Ab Seite
As of page
219



Gewinden: Metrisch ISO, Teilprofil
Threading: Metric ISO, Partial Profile

Seite
Page
222

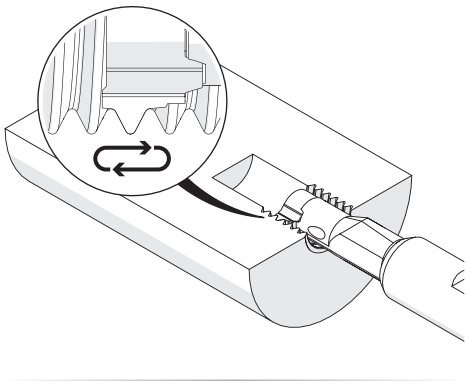


Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Standardanwendungen
Standard Applications

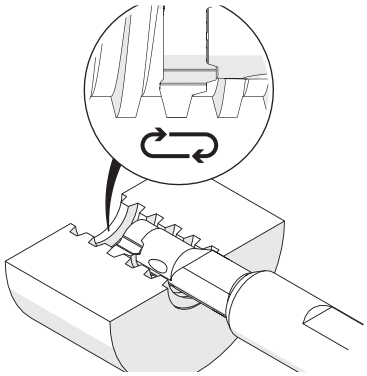
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Seite
Page
223



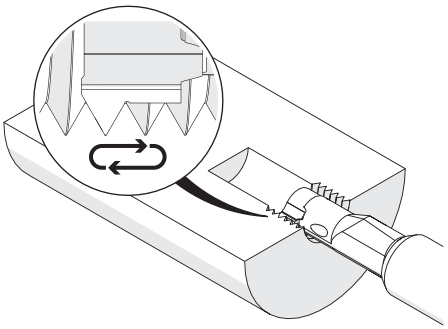
Gewinden: BSW / BSF, Vollprofil
Threading: BSW / BSF, Full Profile

Seite
Page
224



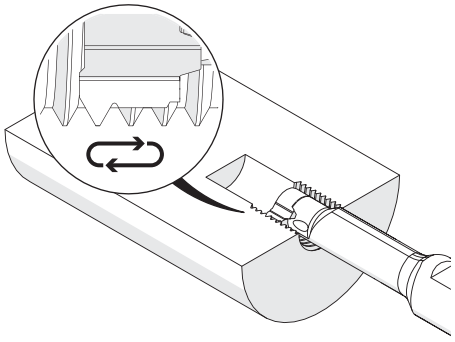
Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil
Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page
226



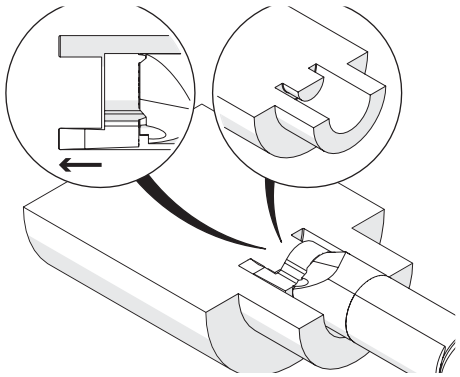
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Seite
Page
227



Gewinden: UNC/UNF, Vollprofil
Threading: UNC/UNF, Full Profile

Ab Seite
As of page
228



Axialstechen
Face Grooving

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

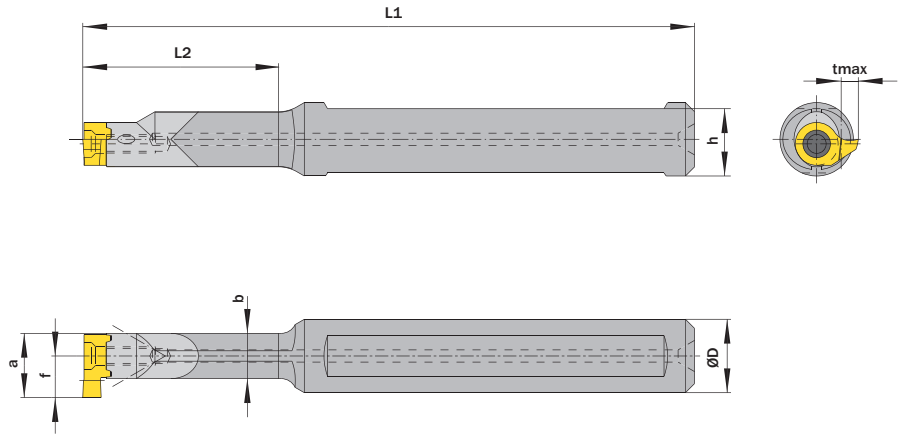
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

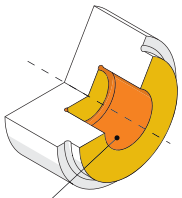
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW HM | Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/979**



Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	21,0	**D07.0012.21 HM**	AU5Y	4,8	11,0	80,0	ATK9	T7F	D07	
12,0	30,0	**D07.0012.30 HM**	AU50	4,8	11,0	90,0	ATK9	T7F	D07	
12,0	42,0	**D07.0012.42 HM**	AU51	4,8	11,0	100,0	ATK9	T7F	D07	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	21,0	**D07.0.500.21 HM**	A264	4,8	11,7	80,0	ATK9	T7F	D07	inch
12,7	30,0	**D07.0.500.30 HM**	A265	4,8	11,7	90,0	ATK9	T7F	D07	inch
12,7	42,0	**D07.0.500.42 HM**	A266	4,8	11,7	100,0	ATK9	T7F	D07	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D07.0012.21 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

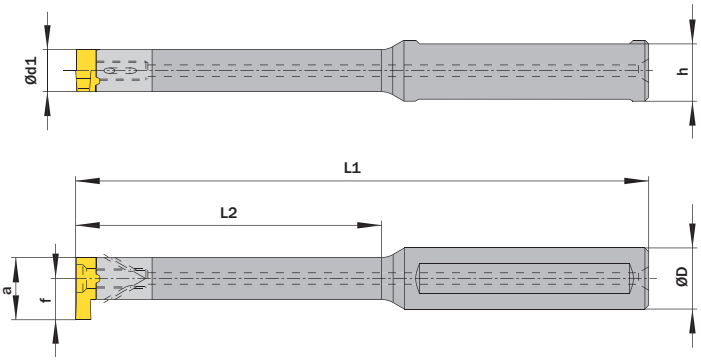
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

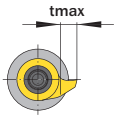
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

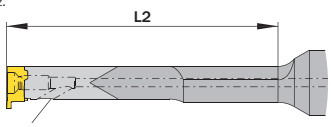
TW HM | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/808**

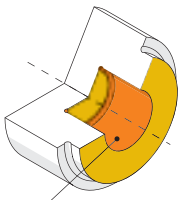




Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.



D08.0012.50 HM & D08.0.500.50 HM
Eine Kühlmittelzufuhr.
One through coolant supply.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	21,0	**D08.0012.21 HM**	AF03	6,0	11,5	80,0	ATK3	T8F	D08	
12,0	30,0	**D08.0012.30 HM**	AB7V	6,0	11,5	90,0	ATK3	T8F	D08	
12,0	42,0	**D08.0012.42 HM**	AAVA	6,0	11,5	100,0	ATK3	T8F	D08	
12,0	50,0	**D08.0012.50 HM**	AA9E	6,0	11,5	115,0	ATK3	T8F	D08	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	21,0	**D08.0.500.21 HM**	AF99	6,0	12,2	80,0	ATK3	T8F	D08	upd inch
12,7	30,0	**D08.0.500.30 HM**	AEZK	6,0	12,2	90,0	ATK3	T8F	D08	inch
12,7	42,0	**D08.0.500.42 HM**	AHCK	6,0	12,2	100,0	ATK3	T8F	D08	inch
12,7	50,0	**D08.0.500.50 HM**	A5T1	6,0	12,2	115,0	ATK3	T8F	D08	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0012.30 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

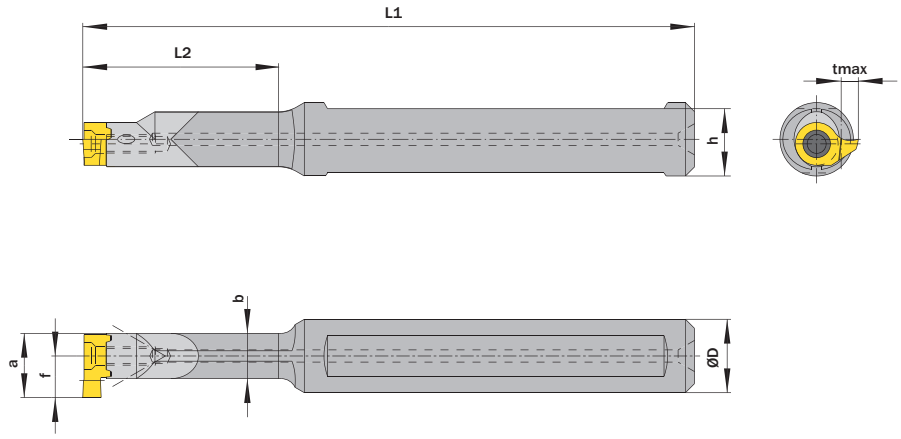
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

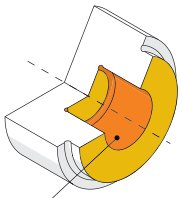
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW HM | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/989**



Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	22,0	**D09.0012.22 HM**	AWFD	6,6	11,0	90,0	ATK3	T8F	D09	
12,0	30,0	**D09.0012.30 HM**	AWFC	6,6	11,0	98,0	ATK3	T8F	D09	
12,0	42,0	**D09.0012.42 HM**	AWFB	6,6	11,0	110,0	ATK3	T8F	D09	
12,0	56,0	**D09.0012.56 HM**	AWFA	6,6	11,0	122,0	ATK3	T8F	D09	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	22,0	**D09.0.500.22 HM**	A23Z	6,6	11,7	90,0	ATK3	T8F	D09	inch
12,7	30,0	**D09.0.500.30 HM**	A230	6,6	11,7	98,0	ATK3	T8F	D09	inch
12,7	42,0	**D09.0.500.42 HM**	A231	6,6	11,7	110,0	ATK3	T8F	D09	inch
12,7	56,0	**D09.0.500.56 HM**	A5T3	6,6	11,7	122,0	ATK3	T8F	D09	inch
		Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well!							Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶	

▌Bestellbeispiel // Order example: **D09.0012.22 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

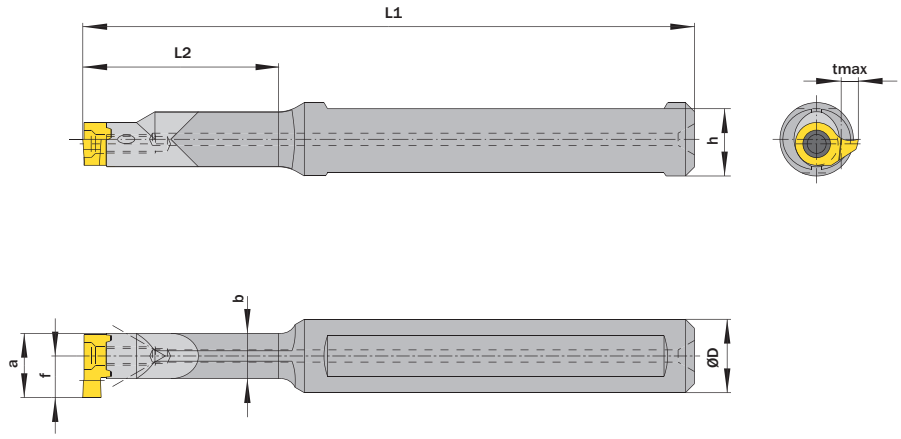
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
2,1 Nm

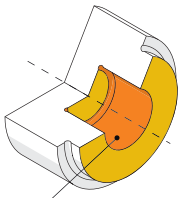
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW HM | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/810**



Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and tmax depend on used carbide inserts.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
12,0	24,0	**D10.0012.24 HM**	AKMV	7,4	11,0	92,0	ATK8	T9F	D10	
12,0	32,0	**D10.0012.32 HM**	AJJ7	7,4	11,0	100,0	ATK8	T9F	D10	
12,0	48,0	**D10.0012.48 HM**	AHP2	7,4	11,0	115,0	ATK8	T9F	D10	
12,0	64,0	**D10.0012.64 HM**	ACB2	7,4	11,0	130,0	ATK8	T9F	D10	
12,7	22,0	**D10.0.500.22 HM**	A0Y7	7,4	11,7	90,0	ATK8	T9F	D10	Inch
12,7	32,0	**D10.0.500.32 HM**	AB32	7,4	11,7	100,0	ATK8	T9F	D10	Inch
12,7	48,0	**D10.0.500.48 HM**	APKH	7,4	11,7	115,0	ATK8	T9F	D10	Inch
12,7	64,0	**D10.0.500.64 HM**	ADFU	7,4	11,7	130,0	ATK8	T9F	D10	Inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0012.48 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

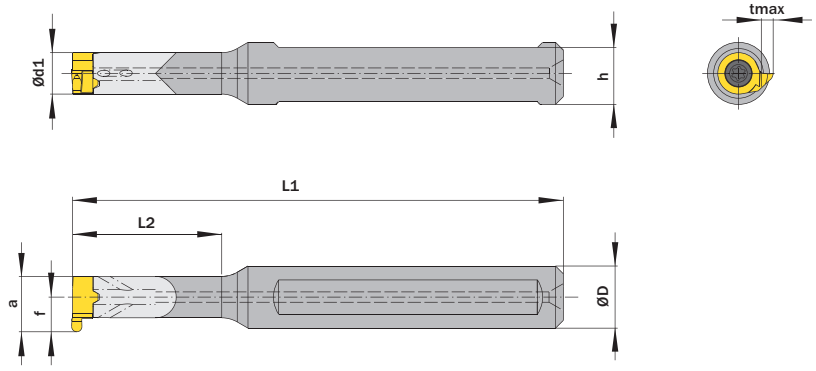
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

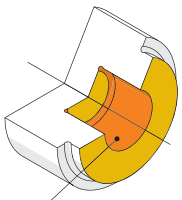
TW HM | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/978**



Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0012.29 HM



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ **ØD = 12,0 mm**										
12,0	29,0	**D11.0012.29 HM**	AHJ1	8,0	11,0	95,0	ATK7	T10F	D11	
12,0	42,0	**D11.0012.42 HM**	AG9S	8,0	11,0	110,0	ATK7	T10F	D11	
12,0	56,0	**D11.0012.56 HM**	AHEF	8,0	11,0	120,0	ATK7	T10F	D11	
12,0	64,0	**D11.0012.64 HM**	ABD8	8,0	11,0	130,0	ATK7	T10F	D11	
▼ **ØD = 12,7 mm**										
12,7	29,0	**D11.0.500.29 HM**	AGZ0	8,0	11,7	95,0	ATK7	T10F	D11	inch
12,7	42,0	**D11.0.500.42 HM**	ABCD	8,0	11,7	110,0	ATK7	T10F	D11	inch
12,7	56,0	**D11.0.500.56 HM**	AHP0	8,0	11,7	120,0	ATK7	T10F	D11	inch
12,7	56,0	**D11.0.500.64 HM**	A5T5	8,0	11,7	130,0	ATK7	T10F	D11	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **D11.0012.29 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

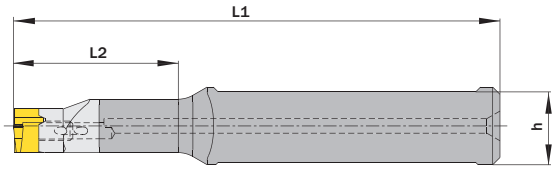
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

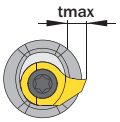
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

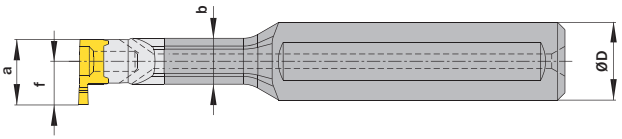
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW HM | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/958**

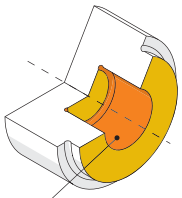






Maße „a"; „f" und "tmax" sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	20,0	**D14.0012.20 HM**	A089	9,5	11,0	75,0	ATMB	T15F	D14	
12,0	34,0	**D14.0012.34 HM**	AMQ7	9,5	11,0	100,0	ATMB	T15F	D14	
12,0	45,0	**D14.0012.45 HM**	AMYJ	9,5	11,0	110,0	ATMB	T15F	D14	
12,0	64,0	**D14.0012.64 HM**	AEQA	9,5	11,0	130,0	ATMB	T15F	D14	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	20,0	**D14.0.500.20 HM**	A5T7	9,5	11,7	75,0	ATMB	T15F	D14	inch
12,7	34,0	**D14.0.500.34 HM**	AEBY	9,5	11,7	100,0	ATMB	T15F	D14	inch
12,7	45,0	**D14.0.500.45 HM**	AEZJ	9,5	11,7	110,0	ATMB	T15F	D14	inch
12,7	64,0	**D14.0.500.64 HM**	AAEN	9,5	11,7	130,0	ATMB	T15F	D14	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.34 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

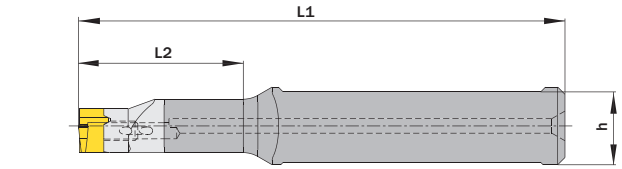
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

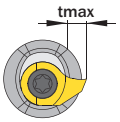
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

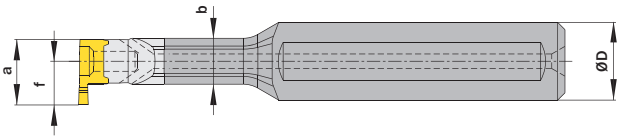
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW HM | Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/958**

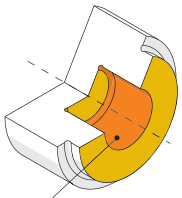






Maße „a"; „f" und "tmax" sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ **ØD = 15,875 mm**										
15,875	34,0	**D14.0.625.34 HM**	AG7B	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14	inch
15,875	45,0	**D14.0.625.45 HM**	AB11	9,5	14,88	110,0	ATMB	T15F	D14	inch
15,875	64,0	**D14.0.625.64 HM**	AAMU	9,5	14,88	130,0	ATMB	T15F	D14	inch
15,875	75,0	**D14.0.625.75 HM**	AEUU	9,5	14,88	140,0	ATMB	T15F	D14	new inch
▼ **ØD = 16,0 mm**										
16,0	34,0	**D14.0016.34 HM**	AFP8	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14	
16,0	45,0	**D14.0016.45 HM**	AA1H	9,5	15,0	110,0	ATMB	T15F	D14	
16,0	64,0	**D14.0016.64 HM**	AB99	9,5	15,0	130,0	ATMB	T15F	D14	
16,0	75,0	**D14.0016.75 HM**	AFD1	9,5	15,0	140,0	ATMB	T15F	D14	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.34 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

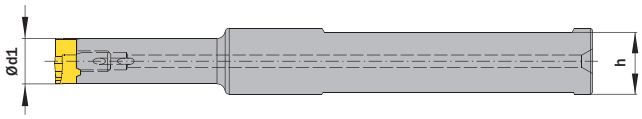
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

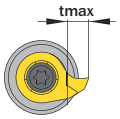
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

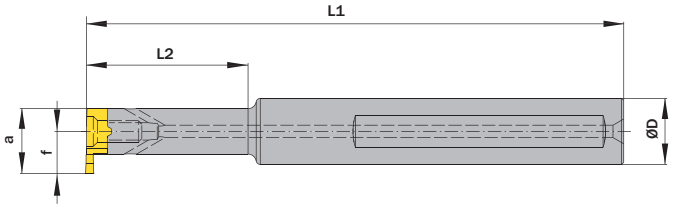
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW HM | Legende / Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/957**

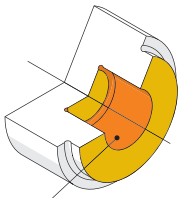






Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.40 HM



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	40,0	**D16.0012.40 HM**	AESE	11,0	11,0	130,0	ATK6	T20T	D16	
12,0	56,0	**D16.0012.56 HM**	ABY7	11,0	11,0	130,0	ATK6	T20T	D16	
12,0	80,0	**D16.0012.80 HM**	AAYX	11,0	11,0	150,0	ATK6	T20T	D16	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	40,0	**D16.0.500.40 HM**	AK10	11,0	11,7	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
12,7	56,0	**D16.0.500.56 HM**	AKTU	11,0	11,7	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
12,7	80,0	**D16.0.500.80 HM**	APXA	11,0	11,7	150,0	ATK6	T20T	D16	inch
▼ ØD = 15,875 mm										
15,875	40,0	**D16.0.625.40 HM**	APM8	11,0	14,88	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
15,875	56,0	**D16.0.625.56 HM**	ADJ3	11,0	14,88	130,0	ATK6	T20T	D16	inch
15,875	80,0	**D16.0.625.80 HM**	AFSY	11,0	14,88	150,0	ATK6	T20T	D16	inch
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	40,0	**D16.0016.40 HM**	ACA6	11,0	15,0	130,0	ATK6	T20T	D16	
16,0	56,0	**D16.0016.56 HM**	ABJH	11,0	15,0	130,0	ATK6	T20T	D16	
16,0	80,0	**D16.0016.80 HM**	AEF9	11,0	15,0	150,0	ATK6	T20T	D16	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0016.40 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

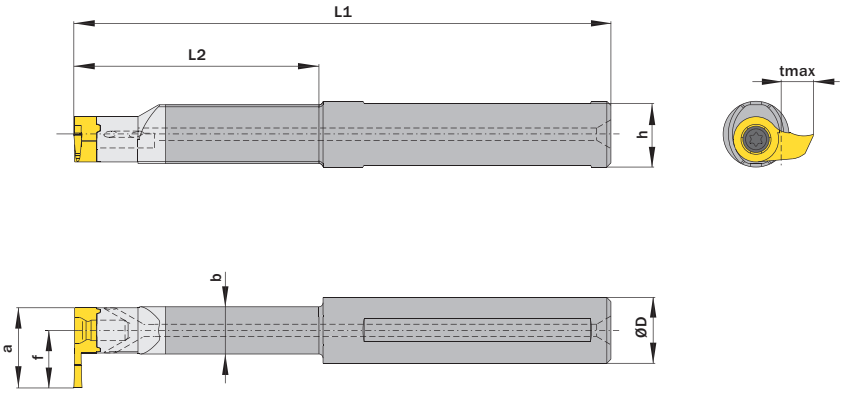
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

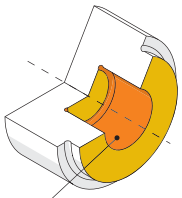
TW HM | Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/980**



Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0016.60 HM



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 15,875 mm										
15,875	42,0	**D18.0.625.42 HM**	AVW3	11,5	14,88	100,0	ATK6	T20T	D18	inch
15,875	60,0	**D18.0.625.60 HM**	AVW4	11,5	14,88	130,0	ATK6	T20T	D18	inch
15,875	85,0	**D18.0.625.85 HM**	AVW5	11,5	14,88	160,0	ATK6	T20T	D18	inch
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	42,0	**D18.0016.42 HM**	AEP1	11,5	15,0	100,0	ATK6	T20T	D18	
16,0	60,0	**D18.0016.60 HM**	AJFC	11,5	15,0	130,0	ATK6	T20T	D18	
16,0	85,0	**D18.0016.85 HM**	AF5G	11,5	15,0	160,0	ATK6	T20T	D18	
▼ ØD = 19,05 mm										
19,05	85,0	**D18.0.750.85 HM**	AVW6	11,5	18,05	160,0	ATK6	T20T	D18	upd inch
▼ ØD = 20,0 mm										
20,0	85,0	**D18.0020.85 HM**	AG1A	11,5	19,0	160,0	ATK6	T20T	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0016.60 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**.

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl. Dank ME-Spannsystem für kraftschlüssiges Spannen ist das innenliegende Hartmetall-Trägerwerkzeug stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank. Thanks to the ME-clamping system for force-fitted clamping, the internal carbide toolholder can be infinitely and precisely adjusted in length with great stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK8”: 2,1 Nm
“ATK9”: 0,8 Nm
“ATMB”: 4,5 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure

10 bar

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

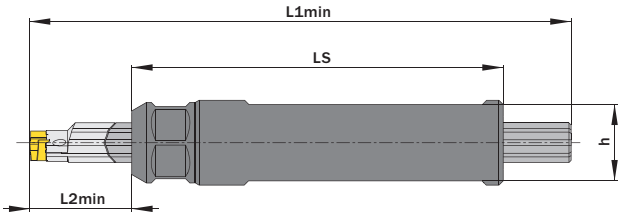
MASTER (Seite/Page 236)

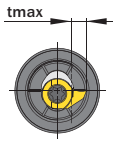
TW HM | TW ST | ME

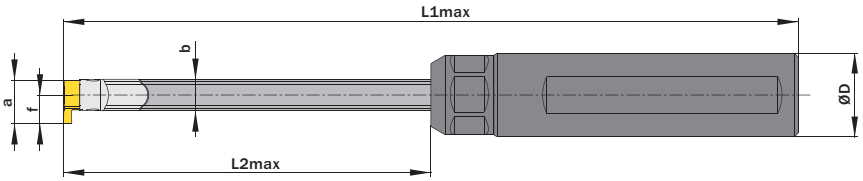
Legende / Legend 238

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1311**

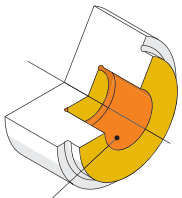






Maße „a“, „f“ and “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut):
15,0 Nm – 25,0 Nm



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME

ØD g6 mm	L2min mm	L2max mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	LS ±0,5 mm	L1min mm	L1max mm	Schraube Screw	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 19,05 mm													
19,05	31,0	87,5	**D10.0.750.24.087 ME**	A5XH	7,5	17,0	87,5	127,5	175,0	ATK8	AZ4E	D10	upd inch
19,05	42,0	124,0	**D14.0.750.25.124 ME**	A5XK	9,5	17,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd inch
▼ ØD = 20,0 mm													
20,0	20,0	55,0	**D07.0020.20.055 ME**	BEAE	5,0	18,0	88,0	108,0	143,0	ATK9	AYV8	D07	new
20,0	31,0	87,5	**D10.0020.24.087 ME**	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK8	AZ4E	D10	upd
20,0	42,0	124,0	**D14.0020.25.124 ME**	A2ZB	9,5	18,0	87,5	164,0	211,5	ATMB	AZ4E	D14	upd

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0020.24.087 ME**

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

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für D07-Schneidplatten auf A06-Klemmhalter. Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for D07 inserts on A06 toolholder. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW HM | Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/809**

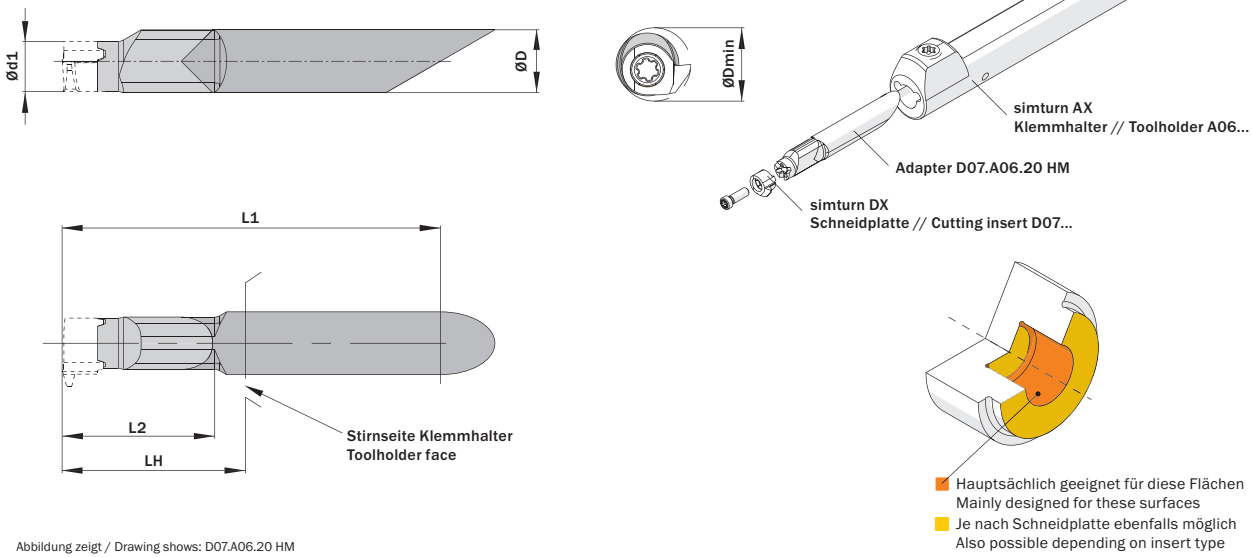


Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A06.20 HM

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	**D07.A06.20 HM**	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	**D07.A06.30 HM**	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	**D07.A06.40 HM**	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	**D07.A06.50 HM**	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	ATK9	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	**D07.A06.60 HM**	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	ATK9	T7F	D07

Bestellbeispiel // Order example: **D07.A06.40 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

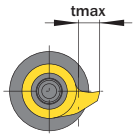
"ATK3": 1,2 Nm
"ATK6": 7,0 Nm
"ATK7": 3,5 Nm

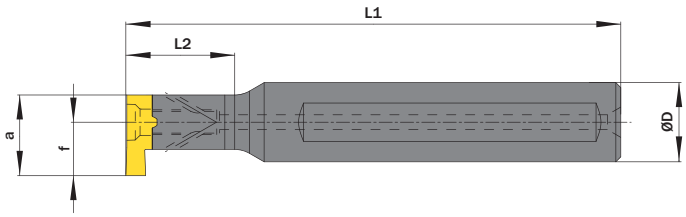
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

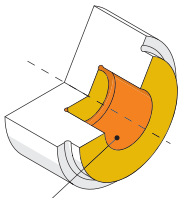
TW ST

Legende / Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/811**







Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Maße „a", „f" und "tmax" sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.22 ST

ØD g6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = D08**										
12,0	21,0	**D08.0012.21 ST**	AKHT	6,0	11,0	80,0	ATK3	T8F	D08	
16,0	12,0	**D08.0016.12 ST**	AH2A	6,0	15,0	80,0	ATK3	T8F	D08	
12,7	12,0	**D08.0.500.12 ST**	A22H	6,0	12,2	80,0	ATK3	T8F	D08	inch
15,875	12,0	**D08.0.625.12 ST**	ABT9	6,0	14,88	80,0	ATK3	T8F	D08	inch
▼ **Connectcode = D11**										
12,0	29,0	**D11.0012.29 ST**	AAV0	8,0	11,0	95,0	ATK7	T10F	D11	
16,0	16,0	**D11.0016.16 ST**	ANMK	8,0	15,0	97,0	ATK7	T10F	D11	
15,875	16,0	**D11.0.625.16 ST**	AGFE	8,0	14,88	97,0	ATK7	T10F	D11	inch
▼ **Connectcode = D16**										
16,0	22,0	**D16.0016.22 ST**	AEQC	11,0	15,0	100,0	ATK6	T20T	D16	
15,875	22,0	**D16.0.625.22 ST**	ADXJ	11,0	14,88	100,0	ATK6	T20T	D16	inch

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0016.22 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**.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

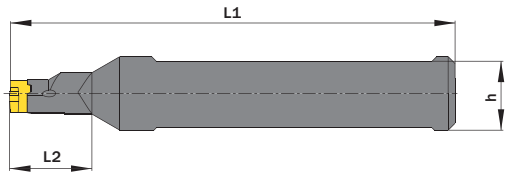
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

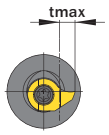
"ATK3": 1,2 Nm
"ATK6": 7,0 Nm
"ATK8": 2,1 Nm
"ATK9": 0,8 Nm
"ATMB": 4,5 Nm

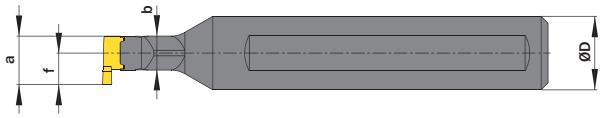
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW ST | Legende / Legend **238**

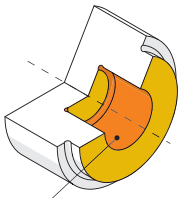
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/812**







Maße „a", „f" and "tmax" sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0016.16 ST

ØD g6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = D07**										
12,0	21,0	**D07.0012.21 ST**	AU5Z	4,8	11,0	80,0	ATK9	T7F	D07	
16,0	12,0	**D07.0016.12 ST**	AU6A	4,8	15,0	80,0	ATK9	T7F	D07	
12,7	21,0	**D07.0.500.21 ST**	A5T9	4,8	11,7	80,0	ATK9	T7F	D07	inch
15,875	12,0	**D07.0.625.12 ST**	A5UB	4,8	14,88	80,0	ATK9	T7F	D07	inch
▼ **Connectcode = D09**										
16,0	14,0	**D09.0016.14 ST**	AWFE	6,6	15,0	95,0	ATK3	T8F	D09	
15,875	14,0	**D09.0.625.14 ST**	A3UH	6,6	14,88	95,0	ATK3	T8F	D09	inch
▼ **Connectcode = D10**										
16,0	16,0	**D10.0016.16 ST**	ACCJ	7,4	15,0	97,0	ATK8	T9F	D10	
16,0	24,0	**D10.0016.24 ST**	A016	7,4	15,0	97,0	ATK8	T9F	D10	
15,875	16,0	**D10.0.625.16 ST**	ABKU	7,4	14,88	97,0	ATK8	T9F	D10	inch
15,875	24,0	**D10.0.625.24 ST**	A017	7,4	14,88	97,0	ATK8	T9F	D10	upd inch
▼ **Connectcode = D14**										
16,0	20,0	**D14.0016.20 ST**	ANP6	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14	
16,0	30,0	**D14.0016.30 ST**	A005	9,5	15,0	100,0	ATMB	T15F	D14	
15,875	20,0	**D14.0.625.20 ST**	ADZ8	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14	inch
15,875	30,0	**D14.0.625.30 ST**	A5UD	9,5	14,88	100,0	ATMB	T15F	D14	inch
▼ **Connectcode = D18**										
20,0	25,0	**D18.0020.25 ST**	AAWH	11,5	19,0	95,0	ATK6	T20T	D18	
20,0	40,0	**D18.0020.40 ST**	APH3	11,5	19,0	105,0	ATK6	T20T	D18	
19,05	25,0	**D18.0.750.25 ST**	AVW1	11,48	18,05	95,0	ATK6	T20T	D18	inch
19,05	40,0	**D18.0.750.40 ST**	AVW2	11,48	18,05	105,0	ATK6	T20T	D18	inch

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.20 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**.

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Stahl- und Hartmetall-Rundschaft mit optimierter innerer Kühlmittelzufuhr für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Anti-vibration solid steel and carbide round shank with optimized through coolant for face grooving applications.

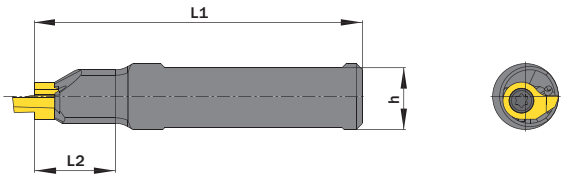
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATK6": 7,0 Nm
"ATMB": 4,5 Nm

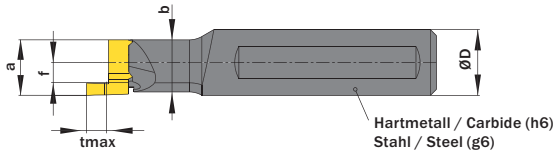
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

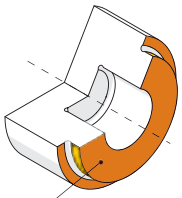
TW HM | TW ST | Legende Legend 238

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/807**



Optimierte Kühlung für die Axialbearbeitung.
Optimized through coolant for face grooving applications.





Maße „a", „f" und "tmax" sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a", „f" and "tmax" depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.A.0016.20 ST R

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = D14.A.L|D14.A.R**												
15,875	62,0	**D14.A.0.625.60 HM R**	A5W1	-	x	12,7	14,9	120,0	ATMB	T15F	D14.A.L|D14.A.R	inch
▼ **Connectcode = D14.A.L|D14.A.R / D14.A.L|D14.A.R**												
15,875	42,0	**D14.A.0.625.42 HM R/L**	R A4V9 L A4V7	-	x	12,7	14,9	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L|D14.A.R L D14.A.L|D14.A.R	inch
15,875	5,6	**D14.A.0.625.05 ST R/L**	R A5UF L A5UH	x	-	-	14,9	70,0	ATMB	T15F	R D14.A.L|D14.A.R L D14.A.L|D14.A.R	upd inch
15,875	20,0	**D14.A.0.625.20 ST R/L**	R A4UH L A4UK	x	-	12,7	14,9	80,0	ATMB	T15F	R D14.A.L|D14.A.R L D14.A.L|D14.A.R	inch
▼ **Connectcode = D14.A.R / D14.A.L**												
16,0	5,3	**D14.A.0016.05 ST R/L**	R AB51 L AJ02	x	-	-	15,0	70,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L	upd
16,0	20,0	**D14.A.0016.20 ST R/L**	R AE7Z L AJ7N	x	-	12,7	15,0	80,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L	
16,0	42,0	**D14.A.0016.42 HM R/L**	R ABY3 L AKPP	-	x	12,7	15,0	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L	
16,0	62,0	**D14.A.0016.60 HM R/L**	R AQDY L AQDX	-	x	12,7	15,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.R L D14.A.L	
▼ **Connectcode = D18.16.A.R|D18.18.A.R / D18.16.A.L|D18.18.A.L**												
20,0	5,6	**D18.A.0020.05.18 ST R/L**	R AT09 L AVS0	x	-	-	19,0	85,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.R|D18.18.A.R L D18.16.A.L|D18.18.A.L	
19,05	5,6	**D18.A.0.750.05.18 ST R/L**	R A5UK L A5UN	x	-	-	18,0	85,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.R|D18.18.A.R L D18.16.A.L|D18.18.A.L	inch

Bestellbeispiel // Order example: **D14.A.0016.20 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATK6": 7,0 Nm
"ATMB": 4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW ST Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/804**

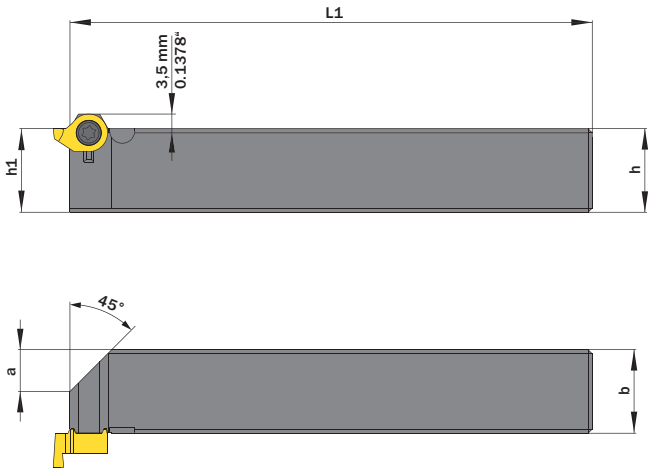
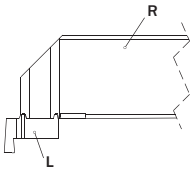
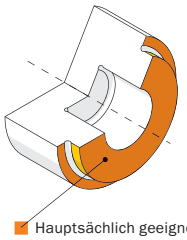


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.ST R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				a mm	h1 mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ **Connectcode = D14.A.L / D14.A.R**															
12,0	12,0	**D14.1212.ST R/L**	R	AB16	L	AB61	2,0	12,0	100,0	ATMB	T15F	R	D14.A.L	L	D14.A.R
16,0	16,0	**D14.1616.ST R/L**	R	ABDB	L	APA7	6,0	16,0	125,0	ATMB	T15F	R	D14.A.L	L	D14.A.R
20,0	20,0	**D14.2020.ST R/L**	R	APDC	L	AMY4	10,0	20,0	125,0	ATMB	T15F	R	D14.A.L	L	D14.A.R
25,0	25,0	**D14.2525.ST R/L**	R	ANUG	L	ANQ0	15,0	25,0	150,0	ATMB	T15F	R	D14.A.L	L	D14.A.R
▼ **Connectcode = D18.16.A.L | D18.18.A.L / D18.16.A.R | D18.18.A.R**															
20,0	20,0	**D18.2020.ST R/L**	R	AVS2	L	AT9W	10,0	20,0	125,0	ATK6	T20T	R	D18.16.A.L | D18.18.A.L	L	D18.16.A.R | D18.18.A.R
25,0	25,0	**D18.2525.ST R/L**	R	AVGE	L	AVFZ	15,0	25,0	150,0	ATK6	T20T	R	D18.16.A.L | D18.18.A.L	L	D18.16.A.R | D18.18.A.R

▌Bestellbeispiel // Order example: **D14.2020.ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen, abgesetzte Version.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder, with offset, for face grooving applications.

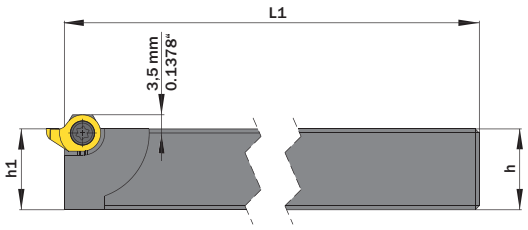
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

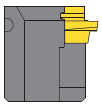
"ATK6": 7,0 Nm
"ATMB": 4,5 Nm

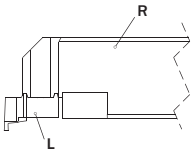
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 236)

TW ST Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/806**







Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.

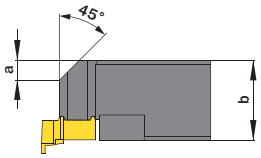
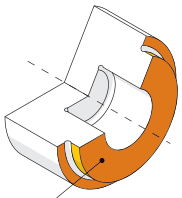


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.B.120 ST R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	h1 js14 mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = D14.A.L / D14.A.R**										
12,0	12,0	**D14.1212.B.100 ST R/L**	R ASEY L ASEX	4,0	12,0	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	
12,7	12,7	**D14.0.500.S.B.100 ST R/L**	R AS38 L AS34	4,0	12,7	100,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	inch
15,875	15,88	**D14.0.625.S.B.120 ST R/L**	R AS39 L AS35	5,0	15,88	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	inch
16,0	16,0	**D14.1616.B.120 ST R/L**	R ASEU L ASET	5,0	16,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	
19,05	19,05	**D14.0.750.S.B.120 ST R/L**	R AS4A L AS36	5,0	19,05	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	inch
20,0	20,0	**D14.2020.B.120 ST R/L**	R ASES L ASEQ	5,0	20,0	120,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	
25,0	25,0	**D14.2525.B.150 ST R/L**	R ASEN L ASEP	9,0	25,0	150,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	
25,4	25,4	**D14.1.000.S.B.150 ST R/L**	R AS4B L AS37	9,0	25,4	150,0	ATMB	T15F	R D14.A.L L D14.A.R	inch
▼ **Connectcode = D18.16.A.L | D18.18.A.L / D18.16.A.R | D18.18.A.R**										
19,05	19,05	**D18.0.750.S.B.120 ST R/L**	R A5UT L A5UQ	5,0	19,05	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R	upd inch
20,0	20,0	**D18.2020.B.120 ST R/L**	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R	
25,0	25,0	**D18.2525.B.120 ST R/L**	R AWDH L AVF0	9,0	25,0	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R	
25,4	25,4	**D18.1.000.S.B.120 ST R/L**	R A5UX L A5UV	9,0	25,4	120,0	ATK6	T20T	R D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R	upd inch

Bestellbeispiel // Order example: **D14.2020.B.120 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring

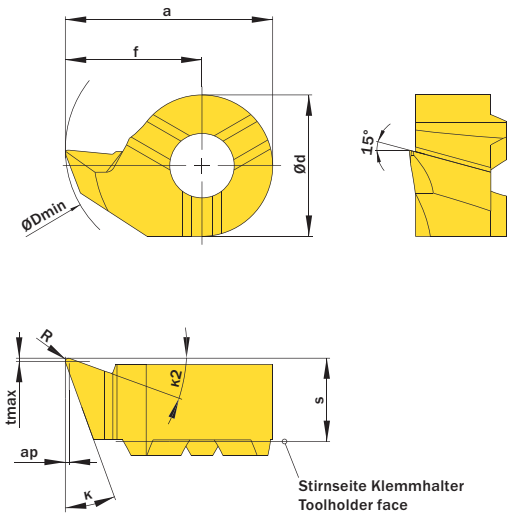
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/813**



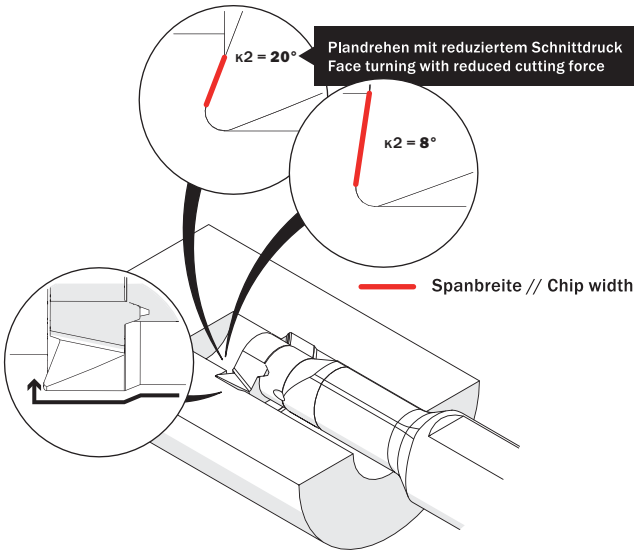


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	S mm	ap mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	18°	8°	4,15	0,1	**D07.1841.01 YR/L**	R ANWE L AXA8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07
7,0	18°	8°	4,15	0,2	**D07.1841.02 YR/L**	R AJZ7 L AXA9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	18°	8°	4,65	0,05	**D08.1846.005 YR/L**	R AS56 L AS55	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,07	0,2	D08
7,8	18°	8°	4,65	0,2	**D08.1846.02 YR/L**	R AMM3 L AC6Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	**D08.2046.02 YR/L**	R AG7V L AFEB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	18°	8°	5,5	0,2	**D09.1855.02.09 YR/L**	R AWGU L AWH7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
9,0	20°	20°	5,5	0,2	**D09.2055.02.09 YR/L**	R AWGV L AWH8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm													
9,8	18°	8°	5,5	0,2	**D11.1855.02 YR/L**	R AC65 L AHXM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	18°	8°	5,6	0,2	**D10.1856.02.10 YR/L**	R AN4S L AGF7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
10,0	20°	20°	5,6	0,2	**D10.2056.02.10 YR/L**	R AD7E L AB48	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
11,0	18°	8°	6,6	0,2	**D10.1866.02.11 YR/L**	R AFCG L AW40	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	**D11.1867.02 YR/L**	R ABXG L AF60	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	**D11.2067.02 YR/L**	R APSF L AKP5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm													
13,8	18°	8°	8,7	0,2	**D14.1887.02 YR/L**	R AN1M L AGJY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
13,8	18°	8°	8,7	0,4	**D14.1887.04 YR/L**	R AZF7 L AZF8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14
13,8	20°	20°	8,7	0,2	**D14.2087.02 YR/L**	R AG2U L AGQC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	**D16.1897.02 YR/L**	R AHEA L ADNX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

▌Bestellbeispiel // Order example: **D08.1846.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit gelaserter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm mit maximaler Spankontrolle dank 3D-gelaserter Spanformgeometrie.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

Boring as of minimum bore diameter 7,0 mm with maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 174, 178, 179, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 237)

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1495**

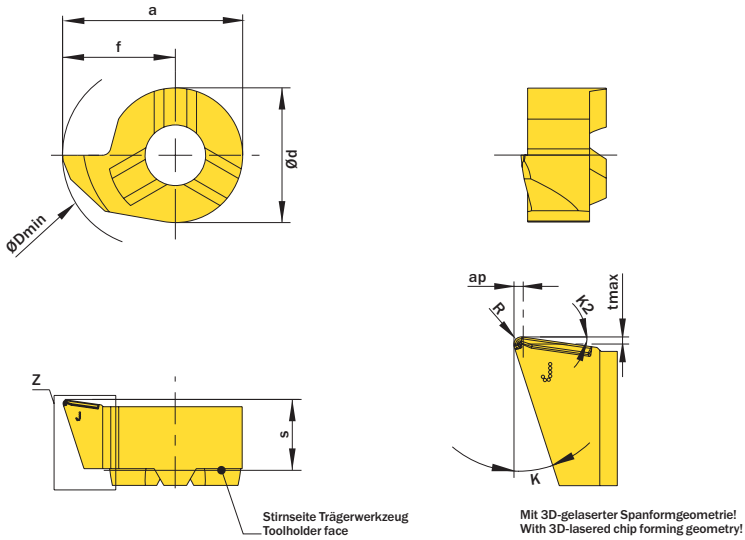


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.1867.02 YJAR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	Ød	S	ap	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm			mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
7,0	18°	8°	4,15	0,2	**D07.1841.02 YJAR/L**	R BHMA L BHK8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07	new
7,8	18°	8°	4,65	0,2	**D08.1846.02 YJAR/L**	R BHME L BHMC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	new
7,8	20°	20°	4,65	0,2	**D08.2046.02 YJAR/L**	R BHMJ L BHMG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	new
9,0	18°	8°	5,5	0,2	**D09.1855.02.09 YJAR/L**	R BHMP L BHMM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	new
9,0	20°	20°	5,5	0,2	**D09.2055.02.09 YJAR/L**	R BHMU L BHMS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	new
10,0	18°	8°	5,6	0,2	**D10.1856.02.10 YJAR/L**	R BHMY L BHMW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new
11,0	18°	8°	6,6	0,2	**D10.1866.02.11 YJAR/L**	R BHM2 L BHM0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new
10,0	20°	20°	5,6	0,2	**D10.2056.02.10 YJAR/L**	R BHM6 L BHM4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	new
9,8	18°	8°	5,5	0,2	**D11.1855.02 YJAR/L**	R BHNA L BHM8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new
11,0	18°	8°	6,7	0,2	**D11.1867.02 YJAR/L**	R BHNE L BHNC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new
11,0	20°	20°	6,7	0,2	**D11.2067.02 YJAR/L**	R BHNJ L BHNG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	new
13,8	18°	8°	8,7	0,2	**D14.1887.02 YJAR/L**	R BHNP L BHNM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	new
13,8	20°	20°	8,7	0,2	**D14.2087.02 YJAR/L**	R BHNU L BHNS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	new
15,5	18°	8°	9,7	0,2	**D16.1897.02 YJAR/L**	R BHNY L BHNW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16	new

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1866.02.11 YJAR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie:
Please note the technical application specifications or visit: **www.simtek.info/laser**

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe.
Geeignet für Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring with special chip former

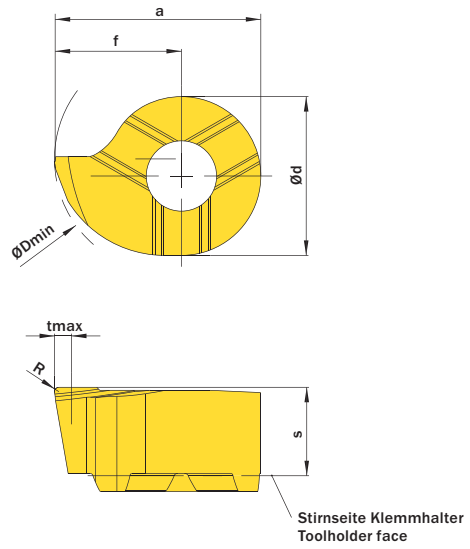
Special chipformer for improved chip control. For use in bores of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 178, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/858**



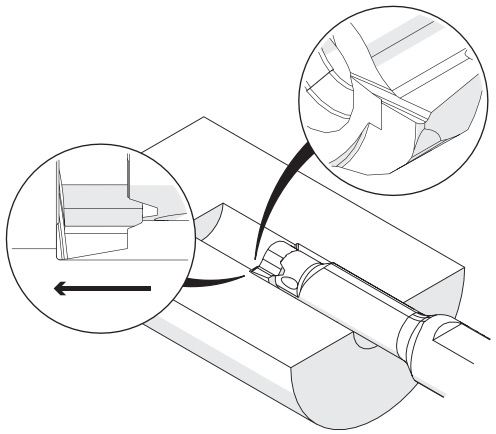


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	a mm	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm										
7,8	4,65	0,2	**D08.0046.02.08 YER/L**	R AZC9 L AZDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	0,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
9,0	5,5	0,2	**D09.0055.02.09 YER/L**	R AWF8 L AWHN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm										
10,0	5,6	0,2	**D10.0056.02.10 YER/L**	R ATU1 L AT0F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,1	7,0	3,9	0,75	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
11,0	6,7	0,2	**D11.0067.02.11 YER/L**	R AZC7 L AZC8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

▌Bestellbeispiel // Order example: **D09.0055.02.09 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem SIMTEK-CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring, Hard Part Turning

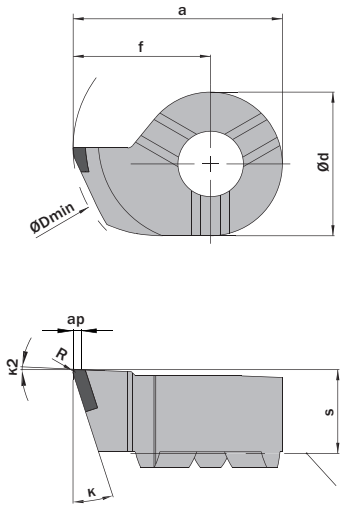
First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 7,8 mm in combination with SIMTEK CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181

SP CBN | SP HM | R | Legende / Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/817**



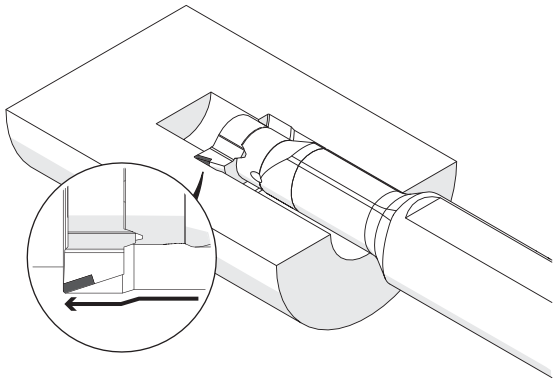


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades H	a mm	ap mm	Ød mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,2	**D08.1846.02 YU R/L**	R APDT L ABXT	CBN8	7,65	0,5	6,0	3,5	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,8 mm												
9,8	18°	8°	5,5	0,2	**D11.1855.02 YU R/L**	R ACNP L ADXH	CBN8	9,5	0,5	8,0	4,2	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
10,0	18°	8°	5,6	0,2	**D10.1856.02.10 YU R/L**	R AJE7 L AAT1	CBN8	9,1	0,5	7,0	3,9	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
11,0	18°	8°	6,7	0,2	**D11.1867.02 YU R/L**	R ABKZ L AEFH	CBN8	10,7	0,5	8,0	4,1	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
13,8	18°	8°	8,7	0,2	**D14.1887.02 YU R/L**	R AE3B L APK7	CBN8	13,2	0,5	9,0	5,3	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,5 mm												
15,5	18°	8°	9,7	0,2	**D16.1897.02 YU R/L**	R AACG L AGZM	CBN8	15,2	0,5	11,0	5,4	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1856.02.10 YU R CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 32 °

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 32°

For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1336**

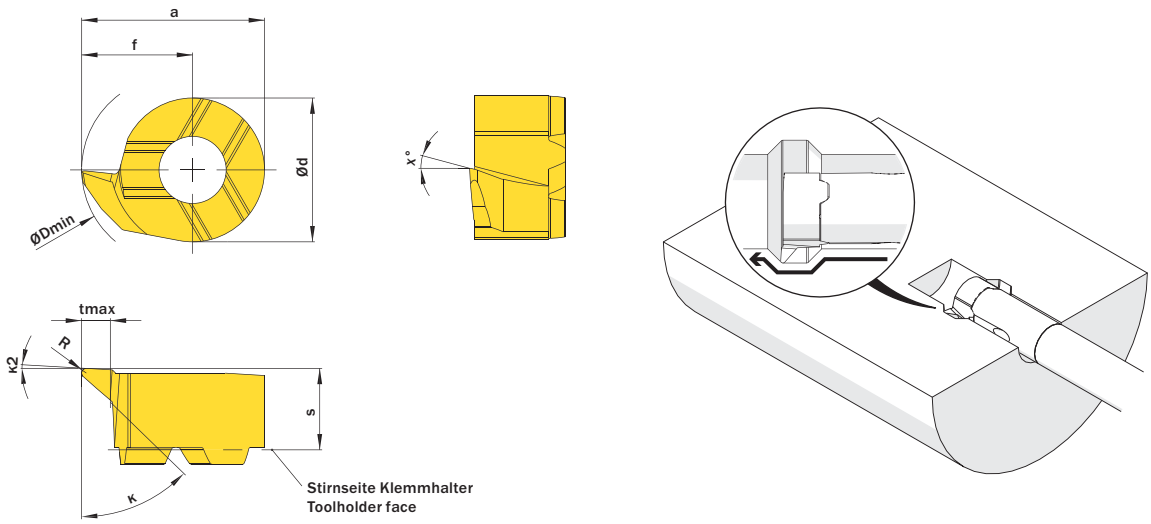


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	x°	a mm	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm														
7,0	32°	3°	4,15	0,2	**D07.3246.02 YR**	A51B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	6,55	4,8	3,5	1,2	D07	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm														
7,8	30°	5°	4,65	0,2	**D08.2555.02 YR/L**	R ADG0 L AFB6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	upd
7,8	32°	3°	4,65	0,4	**D08.3246.04 YR**	A51F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	7,65	6,0	3,5	1,0	D08	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm														
9,0	32°	3°	5,5	0,2	**D09.3255.02.09 YR**	A51H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	8,6	6,2	3,6	1,5	D09	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm														
10,0	32°	3°	5,8	0,2	**D10.3258.02.10 YR**	A51K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm														
11,0	30°	5°	6,7	0,2	**D11.2755.02 YR/L**	R AJ32 L AJHE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	upd
11,0	32°	3°	6,7	0,4	**D11.3267.04 YR**	A51N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm														
13,7	32°	3°	8,7	0,4	**D14.3287.04 YR**	A51Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	upd
13,7	30°	5°	8,7	0,2	**D14.3555.02 YR/L**	R ABCT L AACN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm														
15,8	30°	5°	10,2	0,2	**D16.4055.02 YR/L**	R AJWM L AK73	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5°	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm														
16,0	32°	3°	11,0	0,2	**D14.3210.02.16 YR**	A51T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15°	15,5	9,0	5,2	5,0	D14	upd

▌Bestellbeispiel // Order example: **D08.2555.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen mit 47°

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling with 47°

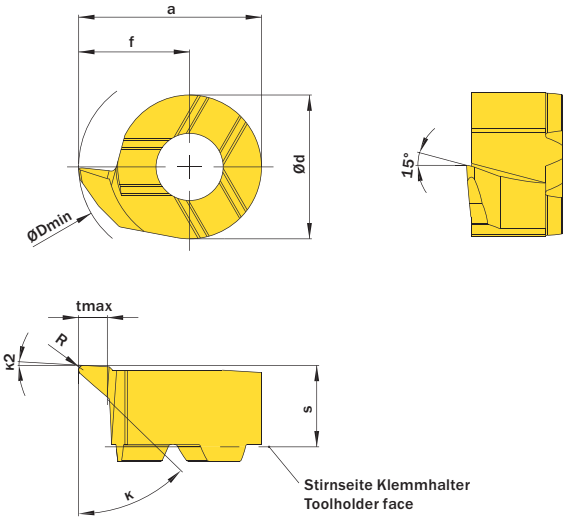
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 177, 178, 179, 180, 181

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/814**



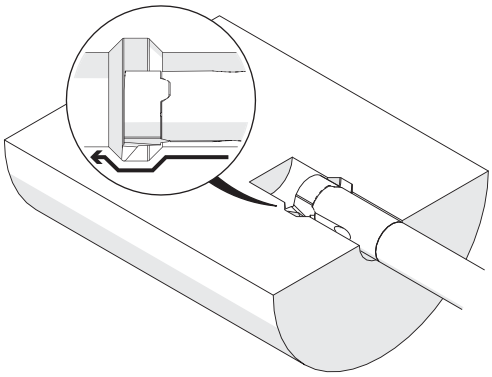


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm			mm	mm				mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
7,0	47°	3°	4,15	0,2	**D07.4746.02 YR/L**	R AVQU L AXBB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	4,8	3,5	1,2	D07	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
7,8	47°	3°	4,65	0,1	**D08.4746.01 YR/L**	R AX66 L AX67	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,2	**D08.4746.02 YR/L**	R AKYF L AJ2X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,4	**D08.4746.04 YR/L**	R AS6C L AS6D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	6,0	3,5	1,2	D08	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
9,0	47°	3°	5,5	0,2	**D09.4755.02.09 YR/L**	R AWGJ L AWHZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	3,6	1,5	D09	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
10,0	47°	3°	5,8	0,1	**D10.4758.01.10 YR**	BCNE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	new
10,0	47°	3°	5,8	0,2	**D10.4758.02.10 YR/L**	R AD29 L AJQD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	
10,0	47°	3°	5,8	0,4	**D10.4758.04.10 YR**	A7SV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	3,9	1,8	D10	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
11,0	47°	3°	6,7	0,2	**D11.4767.02 YR/L**	R AENC L AA5D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
11,0	47°	3°	6,7	0,4	**D11.4767.04 YR**	A232	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm													
13,7	47°	3°	8,7	0,2	**D14.4787.02 YR/L**	R AB9M L ACMV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
13,7	47°	3°	8,7	0,4	**D14.4787.04 YR**	A233	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,8 mm													
15,8	47°	3°	10,2	0,2	**D16.4702.02 YR/L**	R AEPV L APDF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	5,4	4,3	D16	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
16,0	47°	3°	11,0	0,2	**D14.4710.02 YR/L**	R ANK4 L AAN6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,5	9,0	5,2	5,0	D14	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm													
18,0	47°	3°	12,0	0,2	**D18.4712.02.18 YR/L**	R ADMT L ANKX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	5,6	6,0	D18	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm													
20,0	47°	3°	14,0	0,2	**D18.4714.02.20 YR/L**	R AE0B L ABFF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	5,6	8,0	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D08.4746.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring and Chamfering

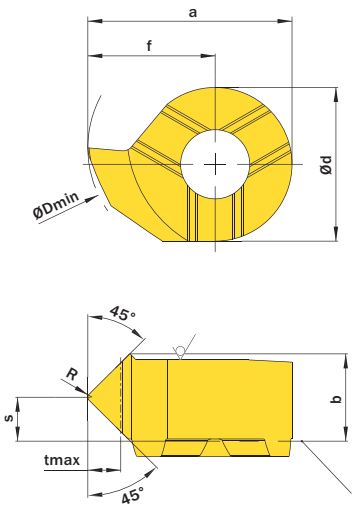
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 174, 178, 179, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/816**



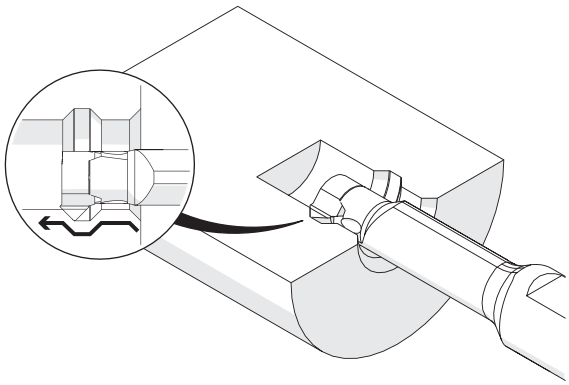


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

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 P K M N S H O	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,2	**D07.4545.02.07 FR/L**	R AU56 L AXBA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,2	**D08.4545.02 FR/L**	R APXW L AC28	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	3,2	6,0	8,0	4,8	1,6	1,4	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,2	**D09.4545.02.09 FR/L**	R AWGH L AWHY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm											
0,2	**D10.4545.02.10 FR/L**	R ACF9 L AAY2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,2	**D11.4545.02 FR/L**	R AM16 L ACDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
0,2	**D14.4545.02 FR/L**	R AKCK L AM8J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	2,7	1,5	D14

▌Bestellbeispiel // Order example: **D08.4545.02 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Back Boring

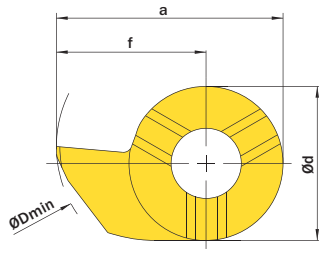
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

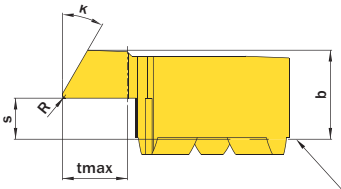
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 174, 177, 178, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/828**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

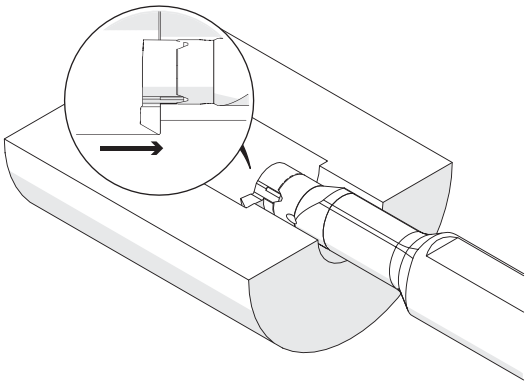
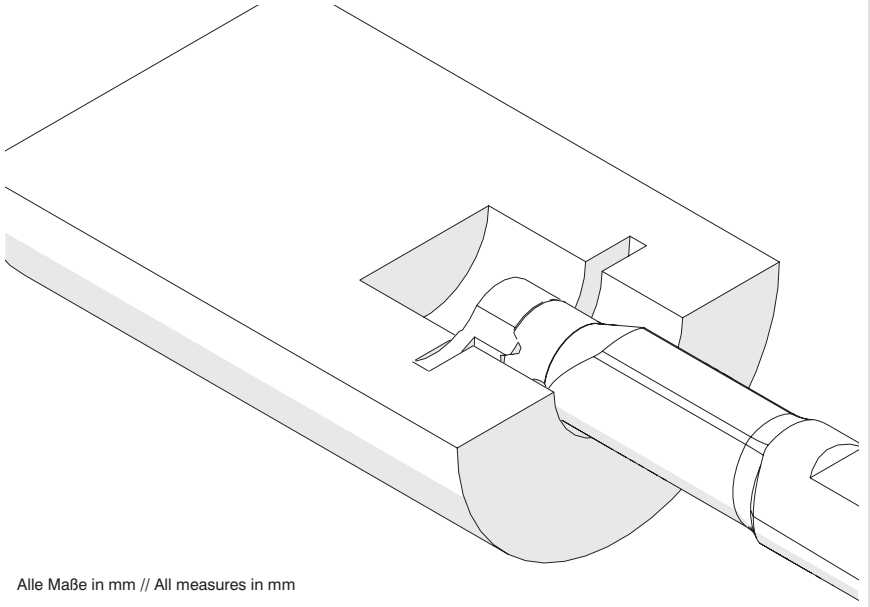


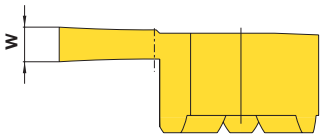
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

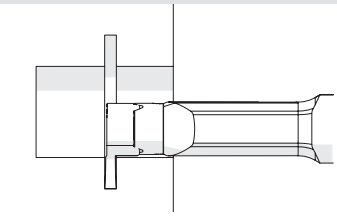
κ	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
30°	4,65	0,2	**D08.3046.02 YR/L**	R AB86 L AHJF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,65	3,34	6,0	7,8	1,0	1,3	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
30°	5,5	0,2	**D09.3055.02.09 YR/L**	R AWF6 L AWHK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,65	6,2	9,0	1,2	1,7	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
30°	6,5	0,2	**D09.3065.02.10 YR/L**	R AWF7 L AWHM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	3,69	6,2	10,0	1,2	2,3	D09
30°	5,8	0,2	**D10.3058.02.10 YR/L**	R ACSJ L ANMJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,95	7,0	10,0	1,3	2,0	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
30°	6,8	0,2	**D10.3068.02.11 YR/L**	R AJPW L AN7H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6	D10
30°	6,7	0,2	**D11.3067.02 YR/L**	R AJ0S L AKZX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,8 mm												
30°	8,7	0,2	**D14.3087.02 YR/L**	R AGJN L AG8E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm												
30°	14,0	0,2	**D18.3014.02.20 YR/L**	R AWDS L AWDQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D08.3046.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen
Grooving







Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nutnennbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D07.0100.00.065 GR	6,5	1,0	-	194
D07.0100.00.07 GR/L	7,0	1,0	-	194
D07.0150.00.07 GR/L	7,0	1,5	-	194
D07.0050.00.08 GR	7,8	0,5	-	194
D07.0100.00.08 GR/L	7,8	1,0	-	194
D07.0150.00.08 GR/L	7,8	1,5	-	194
D08.0070.00 ZR/L	8,0	0,73	0,7	195
D08.0078.00 GR/L	8,0	0,787	-	195
D08.0080.00 ZR/L	8,0	0,83	0,8	195
D08.0090.00 ZR/L	8,0	0,93	0,9	195
D08.0100.00 GR/L	8,0	1,0	-	195
D08.0110.00 GR/L	8,0	1,2	1,1	195
D08.0130.00 GR/L	8,0	1,4	1,3	195
D08.0150.00 GR/L	8,0	1,5	-	195
D08.0157.00 GR/L	8,0	1,575	-	195
D08.0160.00 GR/L	8,0	1,7	1,6	195
D08.0198.00 GR/L	8,0	1,981	-	195
D08.0200.00 GR/L	8,0	2,0	-	195
D09.0070.00.09 GR/L	9,0	0,73	0,7	196
D09.0080.00.09 GR/L	9,0	0,83	0,8	196
D09.0090.00.09 GR/L	9,0	0,93	0,9	196
D09.0100.00.09 GR/L	9,0	1,0	-	196
D09.0110.00.09 GR/L	9,0	1,2	1,1	196
D09.0130.00.09 GR/L	9,0	1,4	1,3	196
D09.0150.00.09 GR/L	9,0	1,5	-	196
D09.0160.00.09 GR/L	9,0	1,7	1,6	196
D09.0200.00.09 GR/L	9,0	2,0	-	196
D09.0250.00.09 GR/L	9,0	2,5	-	196
D09.0300.00.09 GR/L	9,0	3,0	-	196
D10.0050.00.10 GR	10,0	0,53	0,5	197
D10.0070.00.10 GR/L	10,0	0,73	0,7	197
D10.0080.00.10 GR/L	10,0	0,83	0,8	197
D10.0090.00.10 GR/L	10,0	0,93	0,9	197
D10.0100.00.10 GR/L	10,0	1,0	-	197
D10.0110.00.10 GR/L	10,0	1,2	1,1	197
D10.0130.00.10 GR/L	10,0	1,4	1,3	197
D10.0150.00.10 GR/L	10,0	1,5	-	197
D10.0160.00.10 GR/L	10,0	1,7	1,6	197
D10.0200.00.10 GR/L	10,0	2,0	-	197
D10.0238.00.10 GR/L	10,0	2,388	-	197
D10.0250.00.10 GR/L	10,0	2,5	-	197

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nutnennbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D10.0300.00.10 GR/L	10,0	3,0	-	197
D10.0318.00.10 GR/L	10,0	3,175	-	197
D11.0070.00 ZR/L	11,0	0,73	0,7	199
D11.0078.00 ZR/L	11,0	0,787	-	199
D11.0080.00 ZR/L	11,0	0,83	0,8	199
D11.0090.00 ZR/L	11,0	0,93	0,9	199
D10.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	198
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	199
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	199
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	199
D10.0150.00.11 GR/L	11,0	1,5	-	198
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	199
D11.0157.00 GR/L	11,0	1,575	-	199
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	199
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	198
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	199
D10.0238.00.11 GR/L	11,0	2,388	-	198
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,388	-	199
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	198
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	199
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	198
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	199
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,175	-	198
D11.0318.00 GR/L	11,0	3,175	-	199
D10.0100.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	200
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	200
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	200
D14.0070.00 ZR/L	14,0	0,73	0,7	201
D14.0078.00 ZR/L	14,0	0,787	-	201
D14.0080.00 ZR/L	14,0	0,83	0,8	201
D14.0086.00 ZR/L	14,0	0,86	-	201
D14.0090.00 ZR/L	14,0	0,93	0,9	201
D14.0100.00 ZR/L	14,0	1,0	-	201
D14.0117.00 GR/L	14,0	1,17	-	201
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	201
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	201
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	201
D14.0157.00 GR/L	14,0	1,575	-	201
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	201
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	201
D14.0238.00 GR/L	14,0	2,388	-	201

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nutnennbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	201
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	201
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,175	-	201
D16.0070.00 ZR/L	16,0	0,73	0,7	203
D16.0078.00 ZR/L	16,0	0,787	-	203
D16.0080.00 ZR/L	16,0	0,83	0,8	203
D16.0090.00 ZR/L	16,0	0,93	0,9	203
D16.0100.00 ZR/L	16,0	1,0	1,0	203
D16.0110.00 GR/L	16,0	1,2	1,1	203
D16.0130.00 GR/L	16,0	1,4	1,3	203
D14.0150.00.16 GR/L	16,0	1,5	-	202
D16.0150.00 GR/L	16,0	1,5	-	203
D16.0157.00 GR/L	16,0	1,575	-	203
D16.0160.00 GR/L	16,0	1,7	1,6	203
D14.0200.00.16 GR/L	16,0	2,0	-	202
D16.0200.00 GR/L	16,0	2,0	-	203
D14.0250.00.16 GR/L	16,0	2,5	-	202
D16.0250.00 GR/L	16,0	2,5	-	203
D14.0300.00.16 GR/L	16,0	3,0	-	202
D16.0300.00 GR/L	16,0	3,0	-	203
D16.0350.00 GR/L	16,0	3,5	-	203
D16.0400.00 GR/L	16,0	4,0	-	203
D14.0150.00.17 GR/L	17,0	1,5	-	204
D14.0200.00.17 GR/L	17,0	2,0	-	204
D14.0250.00.17 GR/L	17,0	2,5	-	204
D14.0300.00.17 GR/L	17,0	3,0	-	204
D18.0150.00.18 GR/L	18,0	1,5	-	205
D18.0200.00.18 GR/L	18,0	2,0	-	205
D18.0238.00.18 GR/L	18,0	2,388	-	205
D18.0250.00.18 GR/L	18,0	2,5	-	205
D18.0300.00.18 GR/L	18,0	3,0	-	205
D18.0318.00.18 GR/L	18,0	3,175	-	205
D18.0350.00.18 GR/L	18,0	3,5	-	205
D18.0400.00.18 GR/L	18,0	4,0	-	205
D18.0150.00.20 GR/L	20,0	1,5	-	206
D18.0200.00.20 GR/L	20,0	2,0	-	206
D18.0238.00.20 GR/L	20,0	2,388	-	206
D18.0250.00.20 GR/L	20,0	2,5	-	206
D18.0300.00.20 GR/L	20,0	3,0	-	206
D18.0350.00.20 GR/L	20,0	3,5	-	206
D18.0400.00.20 GR/L	20,0	4,0	-	206

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,5 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 6,5 mm.

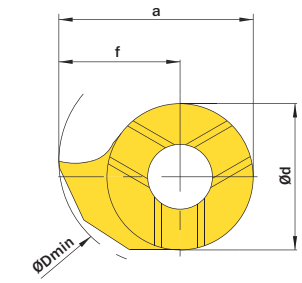
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

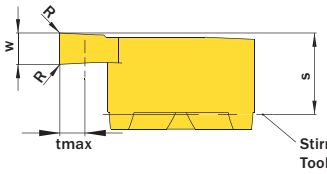
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 178, 179, 181

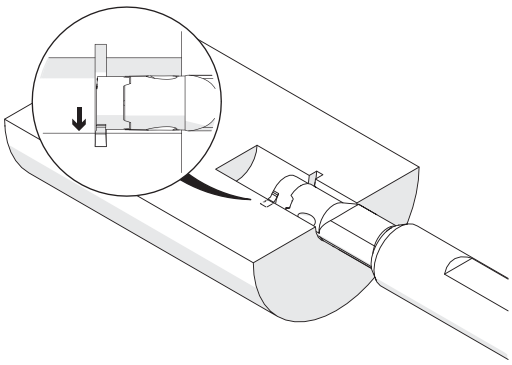
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/965**







w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,5 mm													
1,0	-	6,5	**D07.0100.00.065 GR**	BD40	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,0	4,8	3,6	-	3,6	0,8	D07	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
1,0	-	7,0	**D07.0100.00.07 GR/L**	R AU52 L AXA3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07	
1,5	-	7,0	**D07.0150.00.07 GR/L**	R AU53 L AXA5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm													
0,5	-	7,8	**D07.0050.00.08 GR**	BDG0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,4	1,5	D07	new
1,0	-	7,8	**D07.0100.00.08 GR/L**	R AU54 L AXA4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07	
1,5	-	7,8	**D07.0150.00.08 GR/L**	R AU55 L AXA6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **D07.0150.00.08 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

D07. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .07 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.07 XN R**

simtek individual

D07. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .07 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.08 XN R**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

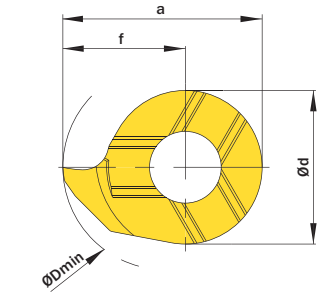
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

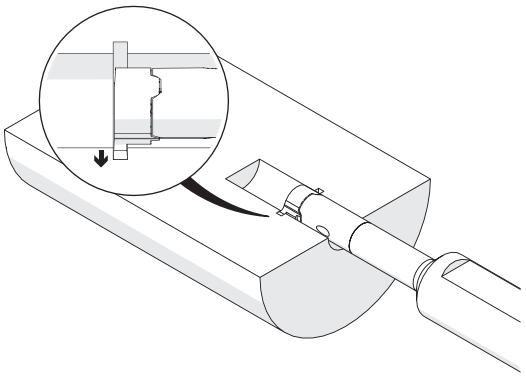
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 180

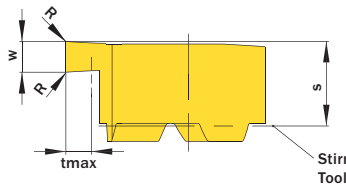
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP HM R Legende / Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/829**







Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.0110.00 G R

w +0,03 mm	Nutennbreite Nominal width of groove 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 P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
0,73	0,7	8,0	**D08.0070.00 ZR/L**	R AB9U L ADBZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,787	-	8,0	**D08.0078.00 GR/L**	R ANEN L AH0A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	inch
0,83	0,8	8,0	**D08.0080.00 ZR/L**	R AKJ6 L AMGG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
0,93	0,9	8,0	**D08.0090.00 ZR/L**	R AN56 L AMYN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,0	-	8,0	**D08.0100.00 GR/L**	R AKUA L AGCE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,2	1,1	8,0	**D08.0110.00 GR/L**	R ABPM L ANT9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,4	1,3	8,0	**D08.0130.00 GR/L**	R AMN4 L AG33	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,5	-	8,0	**D08.0150.00 GR/L**	R AK83 L AFKC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,575	-	8,0	**D08.0157.00 GR/L**	R AKYG L AHA1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	inch
1,7	1,6	8,0	**D08.0160.00 GR/L**	R ACV2 L AGGD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	
1,981	-	8,0	**D08.0198.00 GR/L**	R AE0H L AK8B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	inch
2,0	-	8,0	**D08.0200.00 GR/L**	R AJB6 L ANSM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0100.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D08. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D08.0156.015 XN R** oder/or **D08.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 9,0 mm.

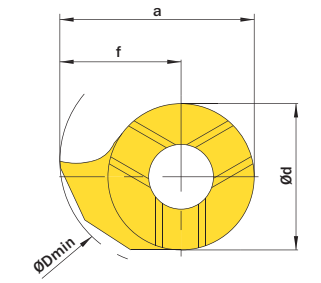
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

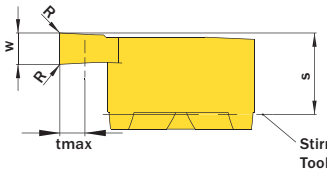
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

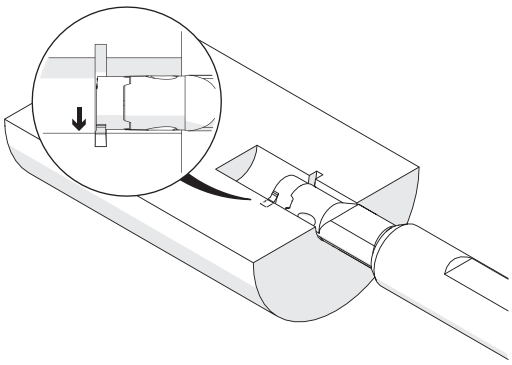
SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/988**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,73	0,7	9,0	**D09.0070.00.09 GR/L**	R AWFX L AWHA	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,2	D09	upd
0,83	0,8	9,0	**D09.0080.00.09 GR/L**	R AWFW L AWG9	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,3	D09	upd
0,93	0,9	9,0	**D09.0090.00.09 GR/L**	R AWFV L AWG8	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,5	D09	upd
1,0	-	9,0	**D09.0100.00.09 GR/L**	R AWFU L AWG7	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,4	1,8	D09	upd
1,2	1,1	9,0	**D09.0110.00.09 GR/L**	R AWFT L AWG6	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,4	1,3	9,0	**D09.0130.00.09 GR/L**	R AWFS L AWG5	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,5	-	9,0	**D09.0150.00.09 GR/L**	R AWFQ L AWG4	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
1,7	1,6	9,0	**D09.0160.00.09 GR/L**	R AWFP L AWG3	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,0	-	9,0	**D09.0200.00.09 GR/L**	R AWFN L AWG2	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
2,5	-	9,0	**D09.0250.00.09 GR/L**	R AWFM L AWG1	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	
3,0	-	9,0	**D09.0300.00.09 GR/L**	R AWFK L AWG0	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0200.00.09 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D09. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .09 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D09.0156.015.09 XN R**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

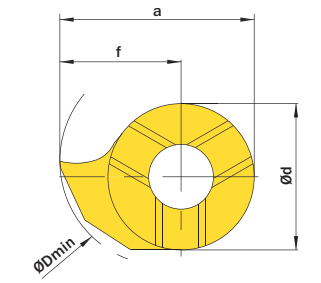
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

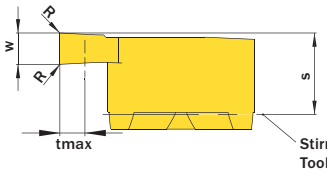
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

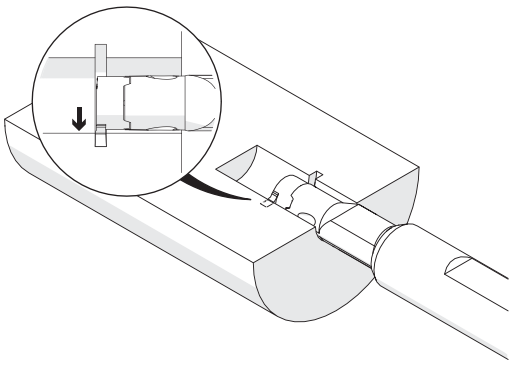
SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/839**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,53	0,5	10,0	**D10.0050.00.10 GR**	A7NK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,2	D10	new
0,73	0,7	10,0	**D10.0070.00.10 GR/L**	R AFSU L AAB2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,2	D10	upd
0,83	0,8	10,0	**D10.0080.00.10 GR/L**	R AHQS L AGM7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,3	D10	upd
0,93	0,9	10,0	**D10.0090.00.10 GR/L**	R AMHS L AG18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,5	D10	upd
1,0	-	10,0	**D10.0100.00.10 GR/L**	R AH7V L APDY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,8	1,8	D10	upd
1,2	1,1	10,0	**D10.0110.00.10 GR/L**	R AC8U L ADN2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,4	1,3	10,0	**D10.0130.00.10 GR/L**	R ANFZ L AG0G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,5	-	10,0	**D10.0150.00.10 GR/L**	R AG47 L AG0K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
1,7	1,6	10,0	**D10.0160.00.10 GR/L**	R ANVJ L AJV0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,0	-	10,0	**D10.0200.00.10 GR/L**	R AAGC L APGT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
2,388	-	10,0	**D10.0238.00.10 GR/L**	R A07V L A07U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	inch
2,5	-	10,0	**D10.0250.00.10 GR/L**	R AKZ9 L AH47	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,0	-	10,0	**D10.0300.00.10 GR/L**	R AJ38 L AKF5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	
3,175	-	10,0	**D10.0318.00.10 GR/L**	R AF7U L ABBT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0250.00.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .10 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.10 XN R** oder//or **D10.0156.015.10 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

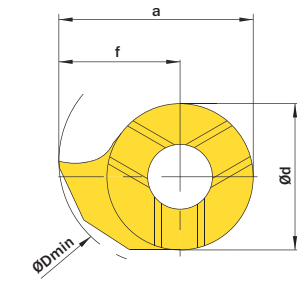
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

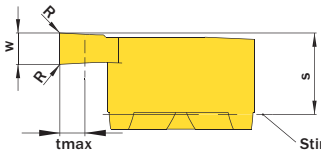
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

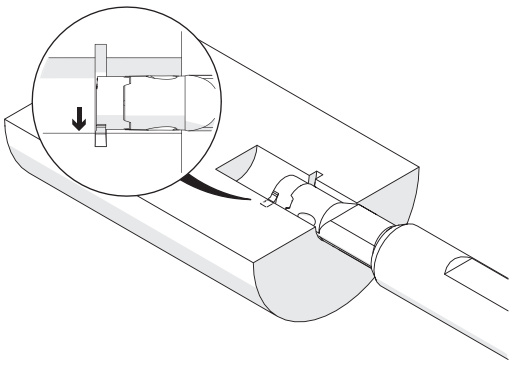
SP CBN | SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/853**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

1,0	-	11,0	**D10.0100.00.11 GR/L**	R AM4Q	L AFYT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
1,5	-	11,0	**D10.0150.00.11 GR/L**	R AD1W	L AJNG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
2,0	-	11,0	**D10.0200.00.11 GR/L**	R ANQ9	L AAD7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
2,388	-	11,0	**D10.0238.00.11 GR/L**	R A07W	L A07X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	inch
2,5	-	11,0	**D10.0250.00.11 GR/L**	R AFX1	L AM7Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
3,0	-	11,0	**D10.0300.00.11 GR/L**	R AANE	L AHDC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	
3,175	-	11,0	**D10.0318.00.11 GR/L**	R AGWZ	L AM7D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0200.00.11 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .11 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XN R** oder//or **D10.0156.015.11 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

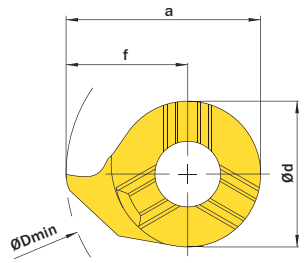
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

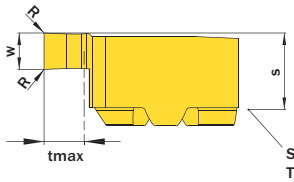
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
173, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/840**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

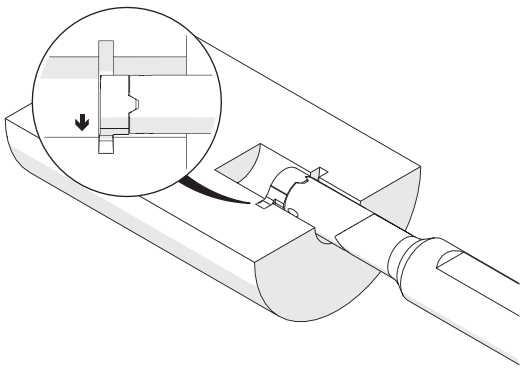


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**												
0,73	0,7	11,0	**D11.0070.00 ZR/L**	R AP1P L APPC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11	
0,787	-	11,0	**D11.0078.00 ZR/L**	R AMV4 L AJGV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	inch
0,83	0,8	11,0	**D11.0080.00 ZR/L**	R AJWD L AAC9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11	
0,93	0,9	11,0	**D11.0090.00 ZR/L**	R AJX5 L AFEU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,5	D11	
1,0	-	11,0	**D11.0100.00 GR/L**	R AF27 L AA5C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,2	1,1	11,0	**D11.0110.00 GR/L**	R AC49 L APPØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,4	1,3	11,0	**D11.0130.00 GR/L**	R ABF3 L ABS9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,5	-	11,0	**D11.0150.00 GR/L**	R ADEV L AMGD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
1,575	-	11,0	**D11.0157.00 GR/L**	R AEAT L APWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	inch
1,7	1,6	11,0	**D11.0160.00 GR/L**	R AK4Q L AJUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,0	-	11,0	**D11.0200.00 GR/L**	R AKEC L AP3Ø	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
2,388	-	11,0	**D11.0238.00 GR/L**	R ANH9 L AHAØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	inch
2,5	-	11,0	**D11.0250.00 GR/L**	R AB6U L AM9Ø	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,0	-	11,0	**D11.0300.00 GR/L**	R AP3N L AAAF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	
3,175	-	11,0	**D11.0318.00 GR/L**	R AKB5 L AF8V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **D11.0110.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D11. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D11.0156.015 XN R** oder//or **D11.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

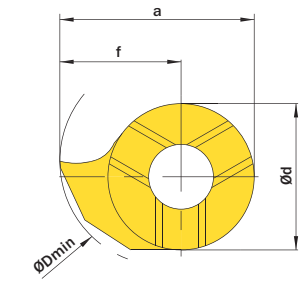
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

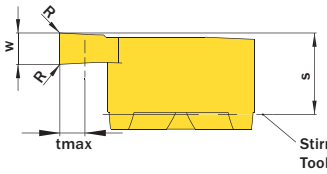
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 178, 181

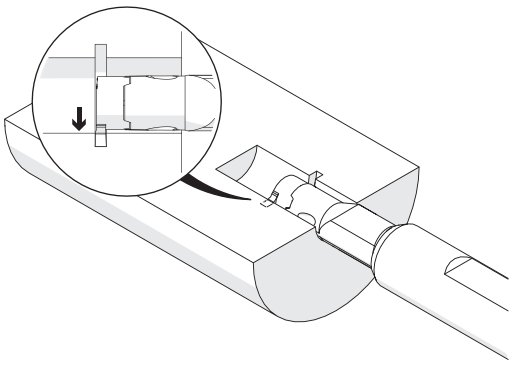
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/854**







w +0,03 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	-	12,0	**D10.0100.00.12 GR/L**	R AJBX L AMJU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,8	3,4	D10
1,5	-	12,0	**D10.0150.00.12 GR/L**	R ABE6 L AGJW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
2,0	-	12,0	**D10.0200.00.12 GR/L**	R AHWQ L AETB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0100.00.12 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual: D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.12 XN R** oder//or **D10.0156.015.12 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

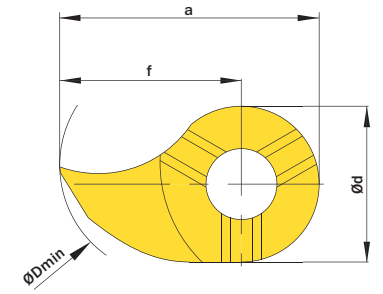
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

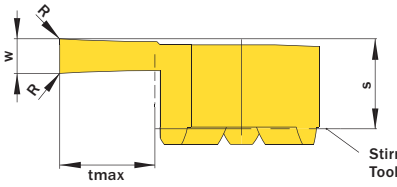
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

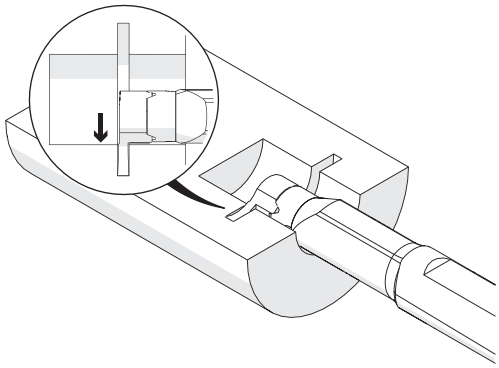
SP HM R Legende Legend 238

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/841**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,73	0,7	14,0	**D14.0070.00 ZR/L**	R AB83 L AMAH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14	
0,787	-	14,0	**D14.0078.00 ZR/L**	R AFD3 L AJ0C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	inch
0,83	0,8	14,0	**D14.0080.00 ZR/L**	R AF8T L AMXS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	
0,86	-	14,0	**D14.0086.00 ZR/L**	R AJV2 L ADKX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
0,93	0,9	14,0	**D14.0090.00 ZR/L**	R AEAM L ADZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
1,0	-	14,0	**D14.0100.00 ZR/L**	R APFC L AMY9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
1,2	1,1	14,0	**D14.0110.00 GR/L**	R AK84 L AM81	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,168	-	14,0	**D14.0117.00 GR/L**	R AJC1 L ABE9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	new inch
1,4	1,3	14,0	**D14.0130.00 GR/L**	R ADGC L AAFB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,5	-	14,0	**D14.0150.00 GR/L**	R AK6Q L AAJG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
1,575	-	14,0	**D14.0157.00 GR/L**	R ANYM L AFDN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch
1,7	1,6	14,0	**D14.0160.00 GR/L**	R AJTA L AC77	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,0	-	14,0	**D14.0200.00 GR/L**	R AG8N L AMW3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
2,388	-	14,0	**D14.0238.00 GR/L**	R ACPC L AB79	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch
2,5	-	14,0	**D14.0250.00 GR/L**	R AHSS L AA56	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,0	-	14,0	**D14.0300.00 GR/L**	R AFFU L AHHA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	
3,175	-	14,0	**D14.0318.00 GR/L**	R AKKN L APJD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	inch

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015 XN R** oder//or **D14.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

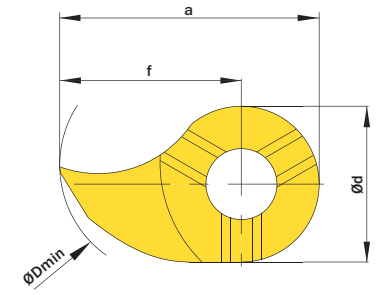
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

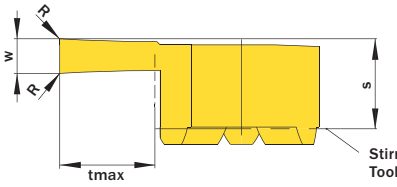
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

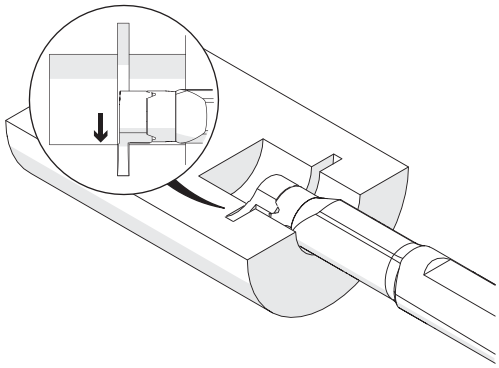
SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/855**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

1,5	-	16,0	**D14.0150.00.16 GR/L**	R ANA2	L AG4U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,0	5,5	D14
2,0	-	16,0	**D14.0200.00.16 GR/L**	R AAV5	L AKC6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,5	-	16,0	**D14.0250.00.16 GR/L**	R AN8C	L AKHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
3,0	-	16,0	**D14.0300.00.16 GR/L**	R ANWY	L ABDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.00.16 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D14. | w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | . | R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits | .16 | Toleranz // Tolerance | R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.16 XN R** oder//or **D14.0156.015.16 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

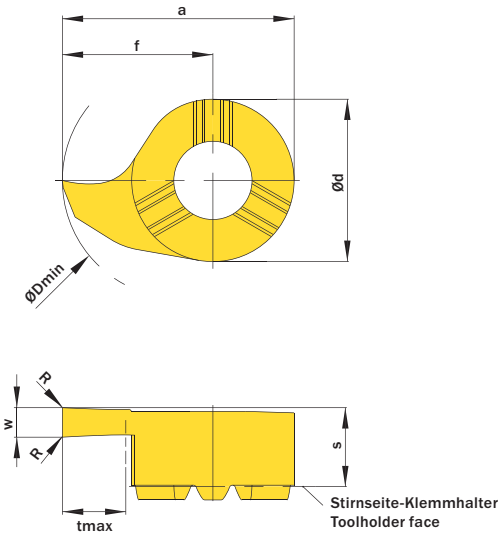
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
176, 180

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP CBN | SP HM | R | Legende / Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/842**



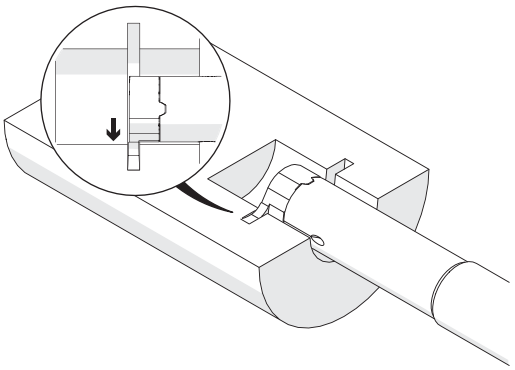


Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**												
0,73	0,7	16,0	**D16.0070.00 ZR/L**	R AF7C L AN2X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,2	D16	
0,787	-	16,0	**D16.0078.00 ZR/L**	R AMHC L AHKC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	inch
0,83	0,8	16,0	**D16.0080.00 ZR/L**	R AATC L AFUU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	
0,93	0,9	16,0	**D16.0090.00 ZR/L**	R ADHV L ABYM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,5	D16	
1,0	1,0	16,0	**D16.0100.00 ZR/L**	R AHE1 L AMU9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	4,3	D16	upd
1,2	1,1	16,0	**D16.0110.00 GR/L**	R AKCH L AGF2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,4	1,3	16,0	**D16.0130.00 GR/L**	R AEQ6 L ADJØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,5	-	16,0	**D16.0150.00 GR/L**	R AEX2 L ACK6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,575	-	16,0	**D16.0157.00 GR/L**	R APGQ L AHAE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	inch
1,7	1,6	16,0	**D16.0160.00 GR/L**	R ANNC L AGBT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
2,0	-	16,0	**D16.0200.00 GR/L**	R ACXX L APFT	X800 X400 X600 GX79 CBN8 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
2,5	-	16,0	**D16.0250.00 GR/L**	R AAMN L AA16	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
3,0	-	16,0	**D16.0300.00 GR/L**	R AHSW L AHXD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
3,5	-	16,0	**D16.0350.00 GR/L**	R ADH9 L AFEH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
4,0	-	16,0	**D16.0400.00 GR/L**	R ACJØ L AE9X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D16. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D16.0156.015 XN R** oder//or **D16.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 17,0 mm.

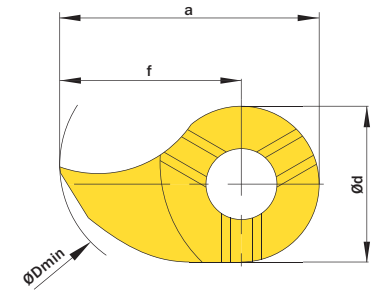
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

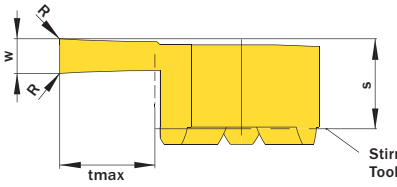
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

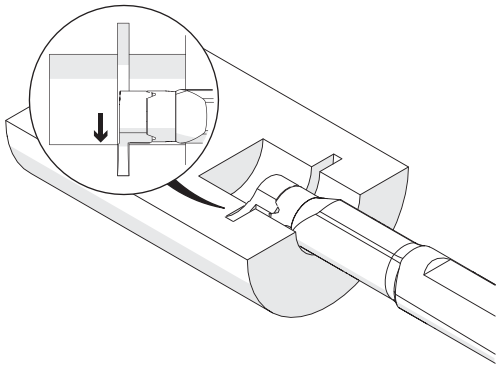
SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/856**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

1,5	-	17,0	**D14.0150.00.17 GR/L**	R AJDY	L APPU	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,0	6,5	D14
2,0	-	17,0	**D14.0200.00.17 GR/L**	R AB9C	L AH3A	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,5	-	17,0	**D14.0250.00.17 GR/L**	R ANU2	L AFBS	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
3,0	-	17,0	**D14.0300.00.17 GR/L**	R AATP	L AHW1	X800 X400 X600	GX79	X500	X400	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.00.17 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .17 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.17 XN R** oder//or **D14.0156.015.17 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

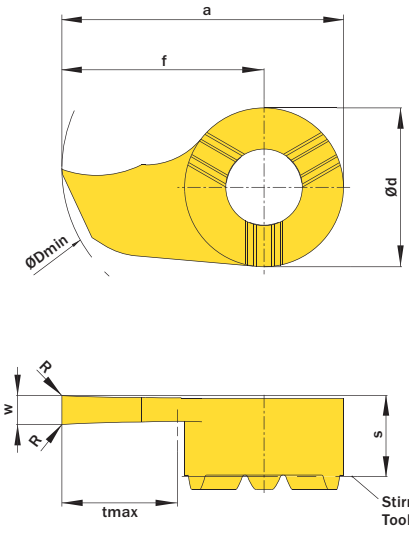
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

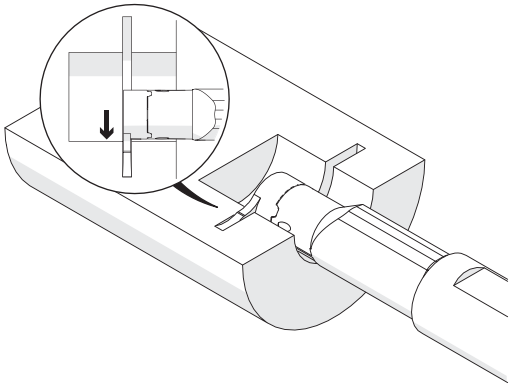
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/843**





w +0,03 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades — P K M N S H O	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	-	18,0	**D18.0150.00.18 GR/L**	R AKZ7 L AM2H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
2,0	-	18,0	**D18.0200.00.18 GR/L**	R AJ4W L AJFJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
2,388	-	18,0	**D18.0238.00.18 GR/L**	R A1DG L A1DJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	inch
2,5	-	18,0	**D18.0250.00.18 GR/L**	R ADDT L AEKØ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
3,0	-	18,0	**D18.0300.00.18 GR/L**	R AM2Ø L ANNX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
3,175	-	18,0	**D18.0318.00.18 GR/L**	R AVWC L AVWD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	inch
3,5	-	18,0	**D18.0350.00.18 GR/L**	R AGY9 L ACQ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	
4,0	-	18,0	**D18.0400.00.18 GR/L**	R AC7M L AAVV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18	

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0300.00.18 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** oder//or **D18.0156.015.18 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

Grooving

For general grooving. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

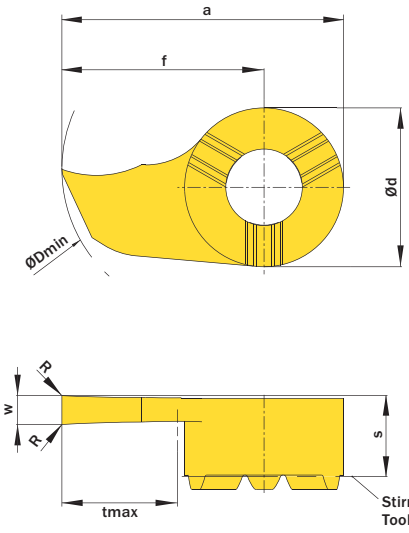
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

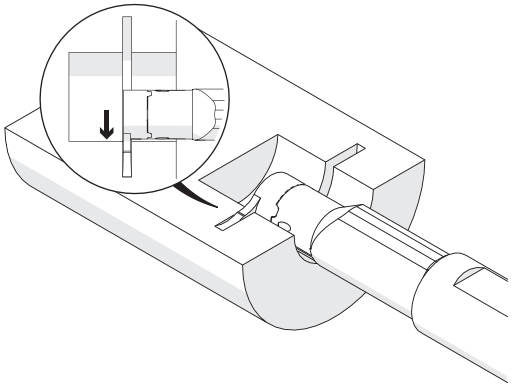
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
193

SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/857**





w +0,03	Nutennbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

1,5	-	20,0	**D18.0150.00.20 GR/L**	R AMAQ	L AB14	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
2,0	-	20,0	**D18.0200.00.20 GR/L**	R AM2K	L AMM9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
2,388	-	20,0	**D18.0238.00.20 GR/L**	R A1D3	L A1D2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	inch
2,5	-	20,0	**D18.0250.00.20 GR/L**	R ADCV	L AABA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
3,0	-	20,0	**D18.0300.00.20 GR/L**	R AF2Q	L AEJG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
3,5	-	20,0	**D18.0350.00.20 GR/L**	R AJSF	L AEH4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	
4,0	-	20,0	**D18.0400.00.20 GR/L**	R AMJZ	L AEAS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0300.00.20 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.20 XN R** oder//or **D18.0156.015.20 XN L**

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

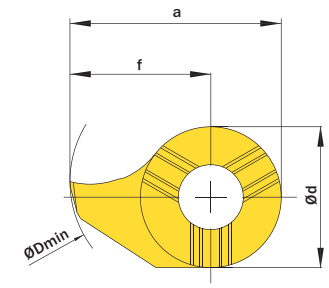
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

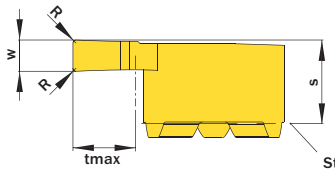
f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181

SP HM R Legende Legend 238

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/827**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

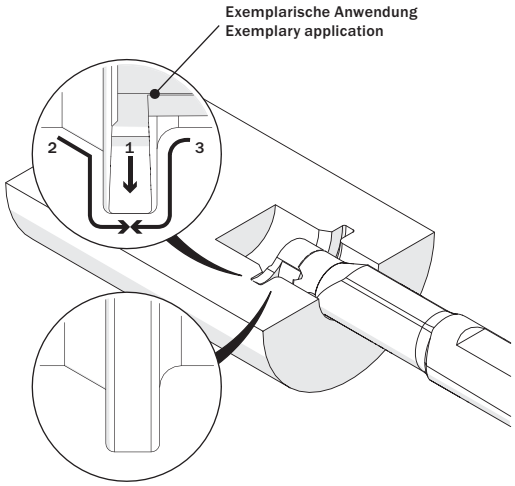


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
1,5	0,2	**D07.0150.02.08 NR/L**	R AWYH L AXA7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,787	0,2	**D08.0078.02 NR/L**	R APNC L AKC1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	inch
1,168	0,2	**D08.0117.02 NR/L**	R AHXK L AD7H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	inch
1,5	0,2	**D08.0150.02 NR/L**	R AECN L AGPE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	
1,575	0,2	**D08.0157.02 NR/L**	R AMCC L AJX9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	inch
1,981	0,2	**D08.0198.02 NR/L**	R ABWJ L AEJC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	inch
2,0	0,2	**D08.0200.02 NR/L**	R AMEP L AC18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
1,5	0,2	**D09.0150.02.09 NR/L**	R AWF5 L AWHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09	
2,0	0,2	**D09.0200.02.09 NR/L**	R AWF4 L AWHH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
1,5	0,2	**D09.0150.02.10 NR/L**	R AWF3 L AWHG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09	
2,0	0,2	**D09.0200.02.10 NR/L**	R AWF2 L AWHF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09	
1,5	0,2	**D10.0150.02.10 NR/L**	R ADUV L AECA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10	
1,981	0,2	**D10.0198.02.10 NR**	A3QF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10	inch
2,0	0,2	**D10.0200.02.10 NR/L**	R AFBK L AE0M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0150.02.10 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

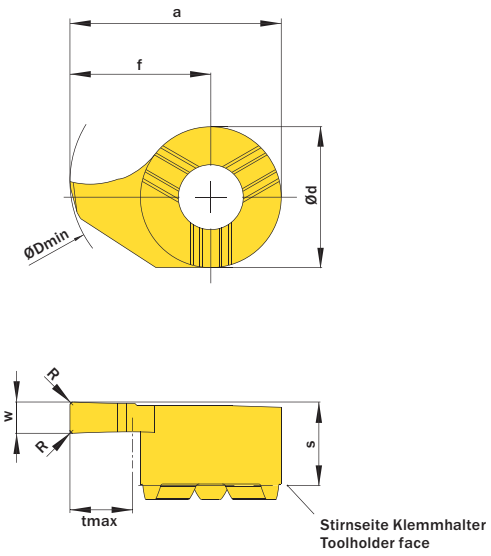
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 173, 178, 179, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/827**



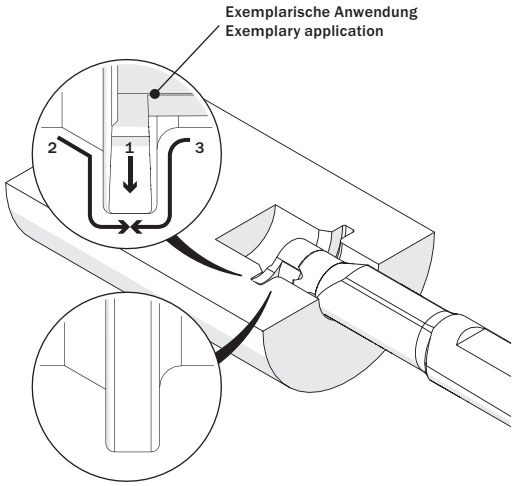


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
0,787	0,2	**D11.0078.02 NR/L**	R AFKN L AJU6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	inch
1,0	0,2	**D11.0100.02 NR/L**	R AKQH L AM70	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	
1,5	0,2	**D11.0150.02 NR/L**	R AJCU L AHWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	
1,575	0,2	**D11.0157.02 NR/L**	R AEUY L AM4E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	inch
2,0	0,2	**D11.0200.02 NR/L**	R AN5N L ANG5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11	

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **D09.0150.02.10 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

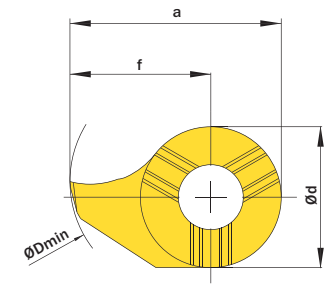
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

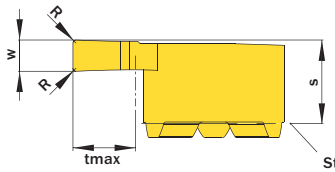
f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181

SP HM R Legende Legend 238

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/845**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

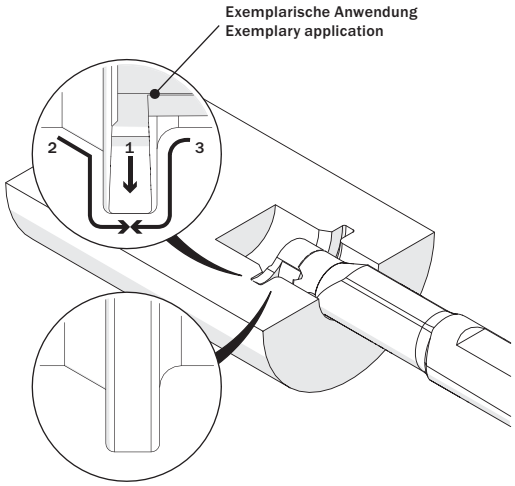


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**										
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
1,5	0,2	**D10.0150.02.11 NR/L**	R AC7X L AFDW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10	
2,0	0,2	**D10.0200.02.11 NR/L**	R AFDH L AFVF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm												
1,5	0,2	**D10.0150.02.12 NR/L**	R AKG7 L AHN7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10	
2,0	0,2	**D10.0200.02.12 NR/L**	R ANQ8 L APHA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
0,787	0,2	**D14.0078.02 NR/L**	R AB9B L AKSV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
1,168	0,2	**D14.0117.02 NR/L**	R AACC L AKHN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
1,5	0,2	**D14.0150.02 NR/L**	R AAHD L ABEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	
1,575	0,2	**D14.0157.02 NR/L**	R AMQ3 L ABFX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
1,979	0,2	**D14.0198.02 NR/L**	R APT4 L AA5X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
2,0	0,2	**D14.0200.02 NR/L**	R AC2N L APKA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	
2,388	0,2	**D14.0238.02 NR/L**	R AD4A L AM2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	new inch
2,5	0,2	**D14.0250.02 NR/L**	R AXZA L AXZB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	
3,175	0,2	**D14.0318.02 NR/L**	R AKAH L AK9V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14	inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
1,5	0,2	**D14.0150.02.16 NR/L**	R AF0F L AD21	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14	
2,0	0,2	**D14.0200.02.16 NR/L**	R AMEQ L ACFH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14	
2,5	0,2	**D14.0250.02.16 NR/L**	R APQF L AN8D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14	
3,0	0,2	**D14.0300.02.16 NR/L**	R AD8X L ANVS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! / Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving and Profiling

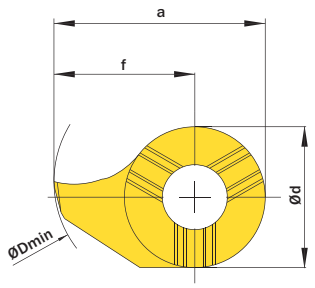
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

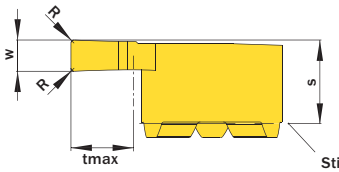
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 176, 178, 180, 181

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1064**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

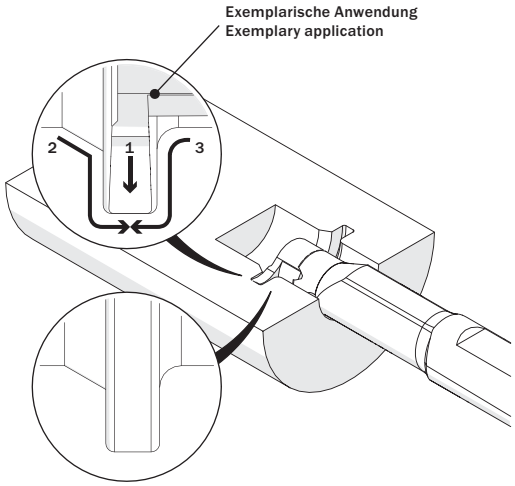


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table — **Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**												
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
0,787	0,2	**D16.0078.02 NR/L**	R AAAG L ANS3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,168	0,2	**D16.0117.02 NR/L**	R AJQZ L ABYE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
1,575	0,2	**D16.0157.02 NR/L**	R AK9T L AD49	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,575	0,4	**D16.0157.04 NR/L**	R ACMW L ACMC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	inch
1,981	2,0	**D16.0198.02 NR/L**	R ACEY L ABKN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
2,0	0,2	**D16.0200.02 NR/L**	R AHDV L ANM7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	
2,388	0,2	**D16.0238.02 NR/L**	R AKWP L AKS4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
2,388	0,4	**D16.0238.04 NR/L**	R AP1S L AC20	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
3,175	0,2	**D16.0318.02 NR/L**	R AE15 L AFMK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
3,175	0,4	**D16.0318.04 NR/L**	R AMZS L ACU0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16	new inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm												
1,5	0,2	**D14.0150.02.17 NR/L**	R AKT0 L AF42	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,0	0,2	**D14.0200.02.17 NR/L**	R ACCZ L AFWA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
2,388	0,2	**D14.0238.02.17 NR**	A6HZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch
2,5	0,2	**D14.0250.02.17 NR/L**	R ADHU L AKNH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,0	0,2	**D14.0300.02.17 NR/L**	R AEWX L AFYV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	
3,175	0,2	**D14.0318.02.17 NR**	A4GN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14	inch

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving and Profiling

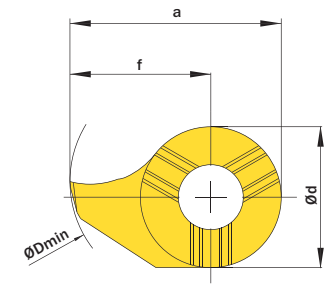
For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

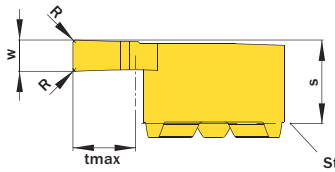
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
177, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1472**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

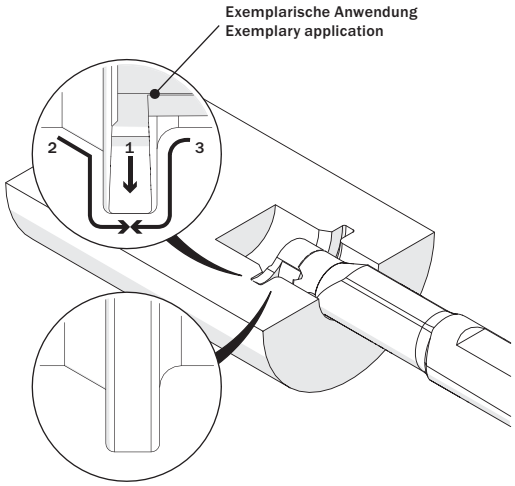


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) mm	f mm	tmax mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
2,0	0,2	**D18.0200.02.18 NR/L**	R AVSQ L AVSS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	12,0	6,0	5,6	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 20,0 mm											
1,5	0,2	**D18.0150.02.20 NR/L**	R AAX4 L AN0H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
2,0	0,2	**D18.0200.02.20 NR/L**	R ACXQ L AAWK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
2,5	0,2	**D18.0250.02.20 NR/L**	R AVVX L AVVY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
3,0	0,2	**D18.0300.02.20 NR/L**	R AVV6 L AVV7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
3,175	0,2	**D18.0318.02.20 NR/L**	R AVV8 L AVV9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18 inch
4,0	0,2	**D18.0400.02.20 NR/L**	R AVWA L AVWB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	19,5	11,0	20,0	14,0	8,0	5,6	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm											
1,5	0,2	**D18.0150.02.22 NR/L**	R A1BK L A1BJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	10,0	5,6	D18
2,0	0,2	**D18.0200.02.22 NR/L**	R A1BN L A1BM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	21,5	11,0	22,0	16,0	10,0	5,6	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0300.02.20 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Full Radius Grooving

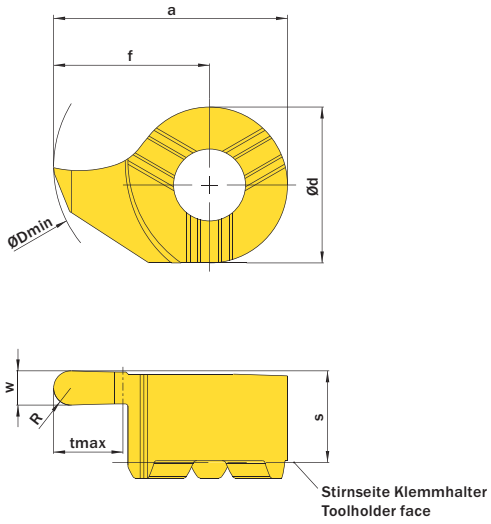
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 180, 181

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/830**



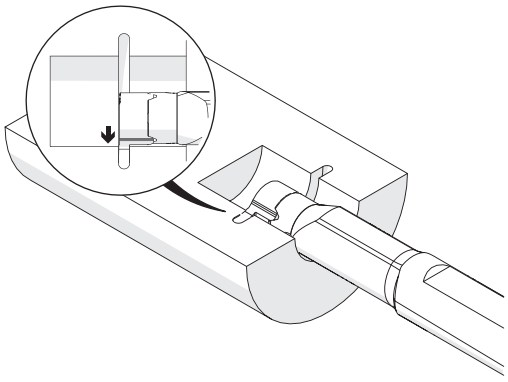


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 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 P K M N S H O	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
0,4	0,8	**D08.0004.08 VR/L**	R AAP2 L AE8B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	
0,6	1,2	**D08.0006.12 VR/L**	R AHUE L AF16	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	
0,785	1,575	**D08.0008.157 VR/L**	R A4NH L A4NK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	inch
0,8	1,6	**D08.0008.16 VR/L**	R ANWU L AJUP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	
0,9	1,8	**D08.0009.18 VR/L**	R AMH0 L APZV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	
1,0	2,0	**D08.0010.20 VR/L**	R ADYE L AEDC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
0,4	0,8	**D09.0004.08.09 VR/L**	R AWFF L AWGW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	
0,5	1,0	**D09.0005.10.09 VR/L**	R A5WV L A5W3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	
0,6	1,2	**D09.0006.12.09 VR/L**	R AWFG L AWGX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	
0,9	1,8	**D09.0009.18.09 VR/L**	R AWFH L AWGY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	
1,0	2,0	**D09.0010.20.09 VR/L**	R AWFJ L AWGZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0006.12 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Full Radius Grooving

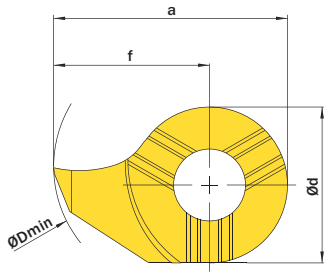
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

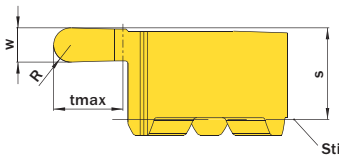
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 178, 180, 181

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1342**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

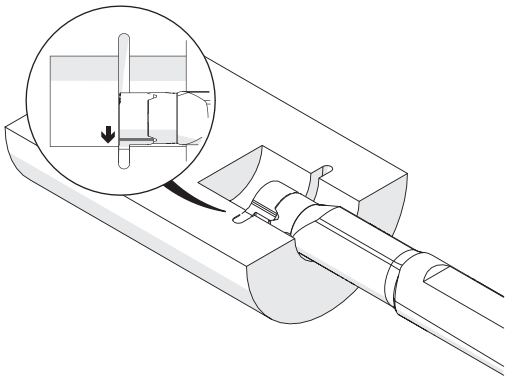


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
0,4	0,8	**D10.0004.08.10 VR/L**	R AD9G L AECX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10	
0,5	1,0	**D10.0005.10.10 VR**	A5DK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10	
0,6	1,2	**D10.0006.12.10 VR/L**	R ABMC L ANBF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10	
0,9	1,8	**D10.0009.18.10 VR/L**	R AC50 L AFQ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10	
1,0	2,0	**D10.0010.20.10 VR/L**	R AAK8 L ABVA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
0,4	0,8	**D11.0004.08 VR/L**	R AJS6 L AGJD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
0,584	1,168	**D11.0006.117 VR/L**	R A6D7 L A69B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	inch
0,6	1,2	**D11.0006.12 VR/L**	R AH9B L AE6K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
0,787	1,575	**D11.0008.157 VR/L**	R A6D5 L A689	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	inch
0,8	1,6	**D11.0008.16 VR/L**	R AMJP L AP28	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
0,9	1,8	**D11.0009.18 VR/L**	R APTS L AA18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
1,0	2,0	**D11.0010.20 VR/L**	R AC6N L ABQC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
1,2	2,4	**D11.0012.24 VR/L**	R AF3Y L AKC8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
1,5	3,0	**D11.0015.30 VR/L**	R AFGU L AKX2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0015.30 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Full Radius Grooving

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

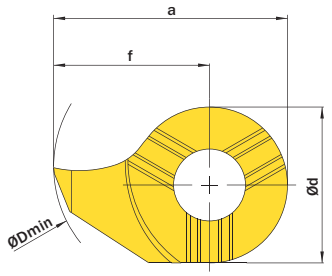
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
174, 178, 181

SP HM | R | Legende Legend 238

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/846**



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

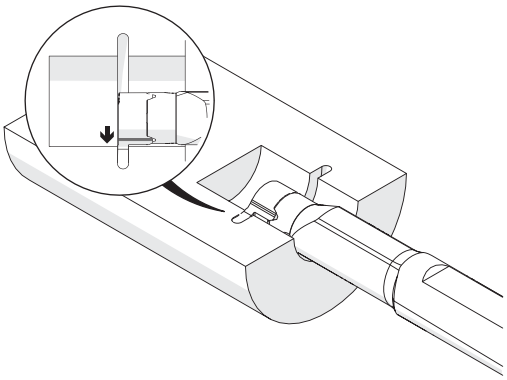


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

0,4	0,8	**D14.0004.08 VR/L**	R AFZD L AHT8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	upd
0,5	1,0	**D14.0005.10 VR/L**	R A5WX L A5W5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,6	1,2	**D14.0006.12 VR/L**	R ADBN L AHHJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,8	1,6	**D14.0008.16 VR/L**	R ABBY L ABFC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,9	1,8	**D14.0009.18 VR/L**	R AESX L AEGW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,0	2,0	**D14.0010.20 VR/L**	R AGHK L AJYS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,1	2,2	**D14.0011.22 VR/L**	R AKS8 L ANBN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,2	2,4	**D14.0012.24 VR/L**	R ACK4 L AM96	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
1,5	3,0	**D14.0015.30 VR/L**	R AKKQ L APW7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,79	1,575	**D14.0031.62 VR/L**	R A2VM L BCVG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	new inch
1,59	3,175	**D14.0062.12 VR/L**	R A2VN L A339	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0004.08 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Grooving

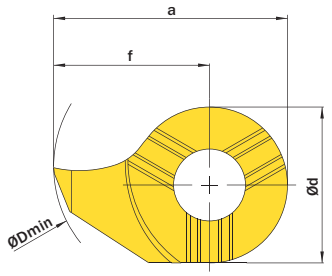
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

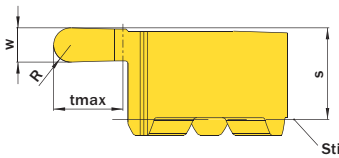
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
176, 177, 180, 181

SP CBN | SP HM | R | Legende / Legend 238

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1332**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

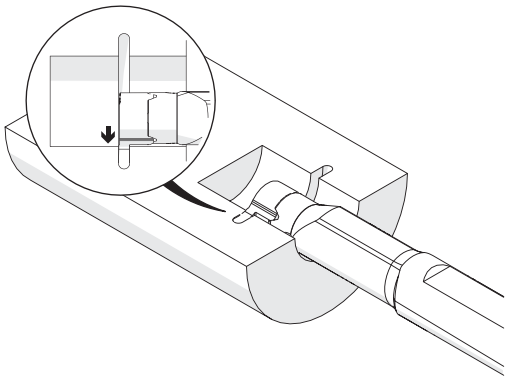


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w +0,05	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

R	w +0,05	Artikelnummer / Part number	Webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
0,8	1,6	**D16.0008.16 VR/L**	R AFK1 L AM7T	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
0,9	1,8	**D16.0009.18 VR/L**	R AMCU L ABQE	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
0,991	1,981	**D16.0010.198 VR**	A6E7	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	inch
1,0	2,0	**D16.0010.20 VR/L**	R AKNU L AJWC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
1,1	2,2	**D16.0011.22 VR/L**	R AD51 L ABHK	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
1,2	2,4	**D16.0012.24 VR/L**	R AJJS L APF0	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
1,5	3,0	**D16.0015.30 VR/L**	R AJA7 L AE92	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
1,6	3,2	**D16.0016.32 VR/L**	R AGCX L AJK3	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
2,0	4,0	**D16.0020.40 VR/L**	R APN4 L AHYY	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
0,787	1,575	**D16.0031.62 VR**	A2VK	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	new, inch
1,575	3,175	**D16.0062.12 VR**	A2BP	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	inch
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm												
0,9	1,8	**D18.0009.18.18 VR/L**	R AVD9 L AVEA	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	
1,1	2,2	**D18.0011.22.18 VR/L**	R AVEB L AVEC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	
1,19	2,38	**D18.0012.238.18 VR**	A6J5	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	inch
1,5	3,0	**D18.0015.30.18 VR/L**	R AVEE L AVED	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	
1,6	3,2	**D18.0016.32.18 VR/L**	R AV6T L AV6S	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	
2,0	4,0	**D18.0020.40.18 VR/L**	R AV6U L AV6V	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0011.22.18 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

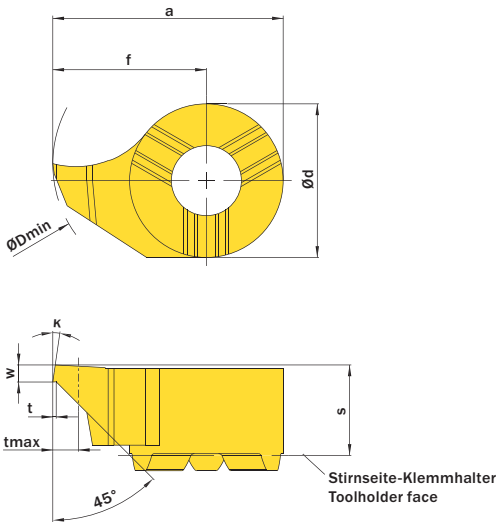
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/831**



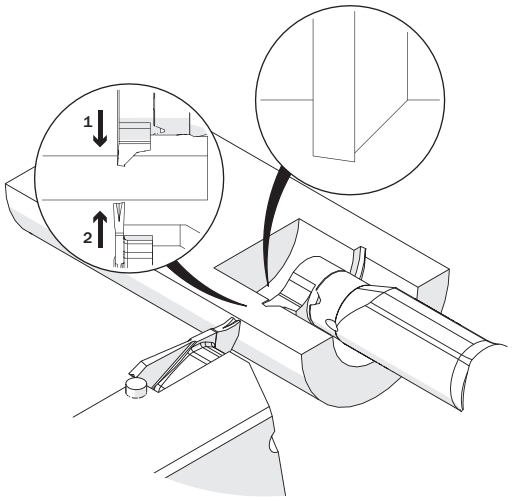


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

κ	w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode **Recommended cutting grades** You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm												
8°	1,0	**D08.0810.00 PR/L**	R AJ7Z L AD30	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
8°	1,0	**D09.0810.00.09 PR/L**	R AWF9 L AWHP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
8°	1,0	**D10.0810.00.10 PR/L**	R AHZ3 L APNG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
8°	1,0	**D11.0810.00 PR/L**	R AFDK L AB2C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
8°	1,5	**D11.0815.00 PR/L**	R AK9Z L AA76	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
8°	1,0	**D14.0810.00 PR/L**	R AH2J L AE1N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
8°	1,5	**D14.0815.00 PR/L**	R AEQG L AHY9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
8°	1,0	**D16.0810.00 PR/L**	R AHPB L AADS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16
8°	1,5	**D16.0815.00 PR/L**	R AAHN L ANXC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0810.00.10 PR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
171, 172, 173, 178, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/823**

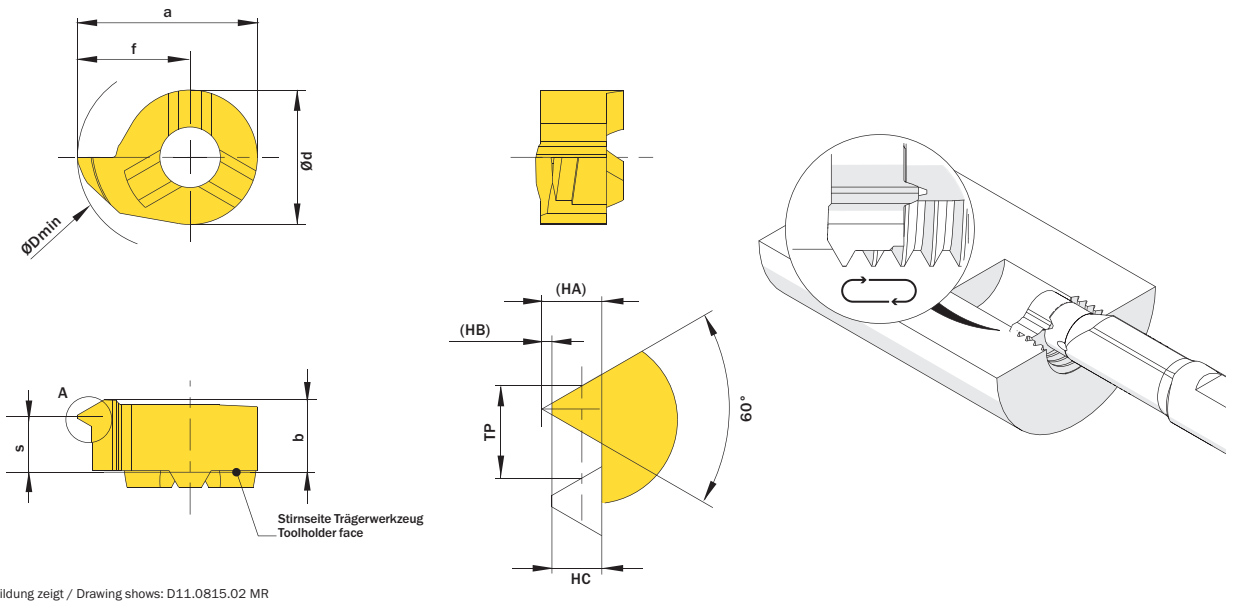


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC mm	Steigung TP Pitch TP mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	b mm	Ød mm	HA mm	HB mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm														
0,271	0,5	**D09.0205.02.09 MR/L**	R AWGT L AWH6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,65	6,2	0,325	0,054	9,0	5,5	3,25	D09	upd
0,541	1,0	**D09.0510.02.09 MR/L**	R AWGS L AWH5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,65	6,2	0,65	0,108	9,0	5,5	3,0	D09	upd
0,812	1,5	**D09.0815.02.09 MR/L**	R AWGQ L AWH4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,6	6,2	0,974	0,162	9,0	5,5	2,8	D09	upd
0,947	1,75	**D09.0917.02.09 MR/L**	R AWGP L AWH3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,6	6,2	1,137	0,189	9,0	5,5	2,7	D09	upd
1,083	2,0	**D09.1020.02.09 MR/L**	R AWGN L AWH2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,58	6,2	1,299	0,217	9,0	5,5	2,6	D09	upd
1,353	2,5	**D09.1325.02.09 MR/L**	R AWGM L AWH1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,56	6,2	1,624	0,271	9,0	5,5	2,5	D09	upd
1,624	3,0	**D09.1630.02.09 MR/L**	R AWGK L AWH0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	3,54	6,2	1,949	0,325	9,0	5,5	2,2	D09	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm														
0,271	0,5	**D10.0205.02.10 MR/L**	R ANVA L ADJC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	0,325	0,054	10,0	5,8	3,4	D10	upd
0,541	1,0	**D10.0510.02.10 MR/L**	R ANP1 L ADAV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	0,65	0,108	10,0	5,8	3,2	D10	upd
0,812	1,5	**D10.0815.02.10 MR/L**	R AM2E L AA2U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	0,974	0,162	10,0	5,8	3,0	D10	upd
0,947	1,75	**D10.0917.02.10 MR/L**	R AD6Z L ABYB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	1,137	0,189	10,0	5,8	2,9	D10	upd
1,083	2,0	**D10.1020.02.10 MR/L**	R AADQ L AKFM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	1,299	0,217	10,0	5,8	2,75	D10	upd
1,353	2,5	**D10.1325.02.10 MR/L**	R AAG5 L AMY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	1,624	0,271	10,0	5,8	2,5	D10	upd
1,624	3,0	**D10.1630.02.10 MR/L**	R AJXD L AKWA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	1,949	0,325	10,0	5,8	2,45	D10	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm														
0,541	1,0	**D11.0510.02 MR/L**	R AJ3B L AF7P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	0,65	0,108	11,0	6,7	3,6	D11	upd
0,812	1,5	**D11.0815.02 MR/L**	R AESU L APF7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	0,974	0,162	11,0	6,7	3,3	D11	upd
1,083	2,0	**D11.1020.02 MR/L**	R AF4G L ACVY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,299	0,217	11,0	6,7	2,9	D11	upd
1,353	2,5	**D11.1325.02 MR/L**	R AN9M L ACTN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,624	0,271	11,0	6,7	2,95	D11	upd
1,624	3,0	**D11.1630.02 MR/L**	R AKVC L AJZG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	1,949	0,325	11,0	6,7	2,9	D11	upd

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D11.1020.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **174, 176, 178, 180, 181**

SP HM R Legende Legend 238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/882**

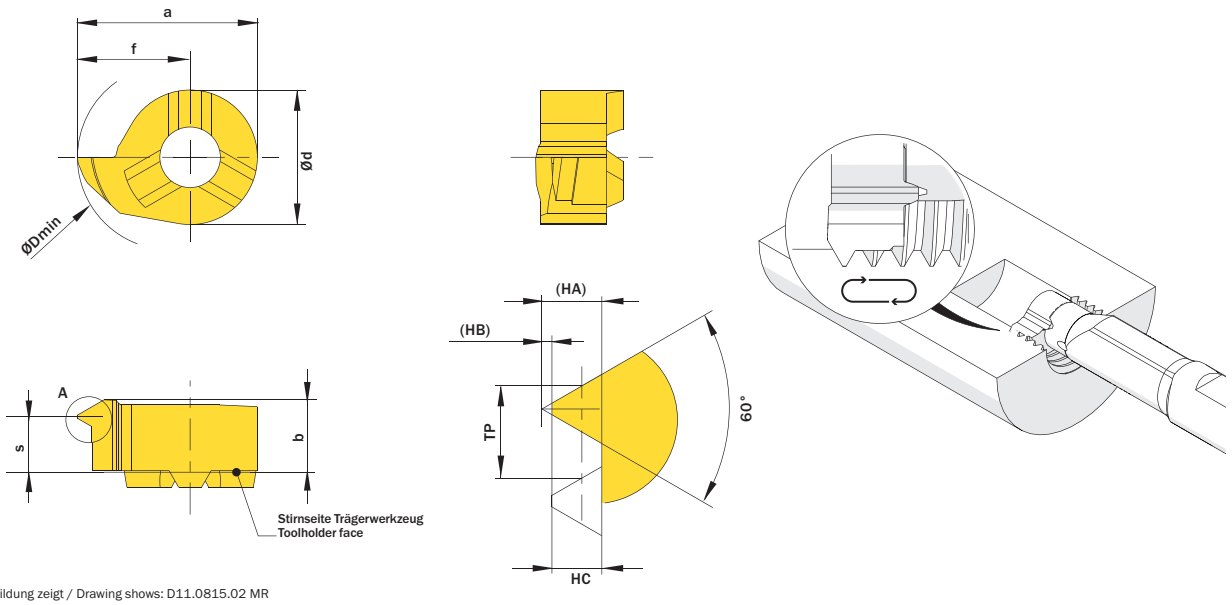


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0815.02 MR

HC mm	Steigung TP Pitch TP mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	b mm	HA mm	HB mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table — **Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**														
▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm**														
0,271	0,5	**D14.0205.02 MR/L**	R AG11 L AAM6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	0,325	0,054	9,0	14,0	9,0	4,8	D14	upd
0,541	1,0	**D14.0510.02 MR/L**	R AGVA L AN3Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	0,65	0,108	9,0	14,0	9,0	4,7	D14	upd
0,812	1,5	**D14.0815.02 MR/L**	R AAPD L AHEZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	0,974	0,162	9,0	14,0	9,0	4,3	D14	upd
1,083	2,0	**D14.1020.02 MR/L**	R ABSD L AMJS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	1,299	0,217	9,0	14,0	9,0	4,2	D14	upd
1,353	2,5	**D14.1325.02 MR/L**	R AFM0 L APW6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	1,624	0,271	9,0	14,0	9,0	3,65	D14	upd
▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm**														
0,541	1,0	**D16.0510.02 MR/L**	R AC07 L ACXP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	0,65	0,108	11,0	16,0	10,2	4,8	D16	upd
0,812	1,5	**D16.0815.02 MR/L**	R ADSQ L AGTH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	0,974	0,162	11,0	16,0	10,2	4,3	D16	upd
1,083	2,0	**D16.1020.02 MR/L**	R AHC8 L ANXE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	1,299	0,217	11,0	16,0	10,2	4,05	D16	upd
1,353	2,5	**D16.1325.02 MR/L**	R AMW1 L AG5U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	1,624	0,271	11,0	16,0	10,2	4,2	D16	upd
1,624	3,0	**D16.1630.02 MR/L**	R AKHY L AN34	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	1,949	0,325	11,0	16,0	10,2	4,0	D16	upd
1,894	3,5	**D16.1835.02 MR/L**	R AANW L AG41	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	2,273	0,379	11,0	16,0	10,2	3,9	D16	upd
2,165	4,0	**D16.2140.02 MR/L**	R AD32 L AEED	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	2,598	0,433	11,0	16,0	10,2	3,6	D16	upd

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0815.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

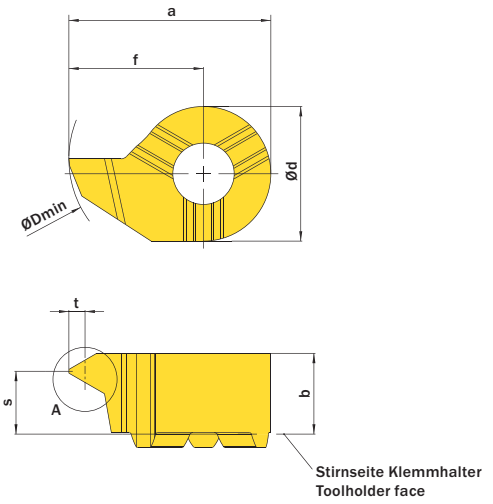
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 236)

SP HM R Legende Legend 238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/822**



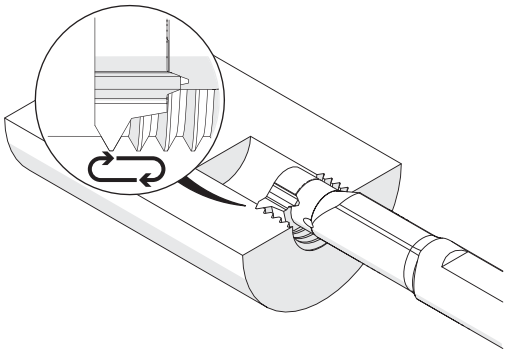


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm													
0,5	0,75	**D07.MT05.01.07 MR/L**	R AU57 L AXBC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	0,44	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06	D07
1,0	1,25	**D07.MT10.01.07 MR/L**	R AU59 L AXBD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12	D07
1,5	1,75	**D07.MT15.01.07 MR/L**	R AU58 L AXBE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,55	0,97	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm													
0,5	0,75	**D08.0205.01 MR/L**	R ANP8 L AEEG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,43	3,4	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08
1,0	1,25	**D08.0510.01 MR/L**	R AG0B L AC5F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08
1,5	1,75	**D08.0815.01 MR/L**	R AB62 L ACGW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,8	0,98	3,4	6,0	8,0	4,8	2,5	0,18	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm													
0,5	0,75	**D09.0205.01.09 MR/L**	R AWGG L AWHX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,44	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06	D09
1,0	1,25	**D09.0510.01.09 MR/L**	R AWGF L AWHW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
1,5	1,75	**D09.0815.01.09 MR/L**	R AWGE L AWHV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
1,75	2,0	**D09.0917.01.09 MR/L**	R AWGD L AWHU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2	D09
2,0	2,5	**D09.1020.01.09 MR/L**	R AWGC L AWHT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25	D09
2,5	3,0	**D09.1325.01.09 MR/L**	R AWGB L AWHS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31	D09
3,0	3,5	**D09.1630.01.09 MR/L**	R AWGA L AWHQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0815.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

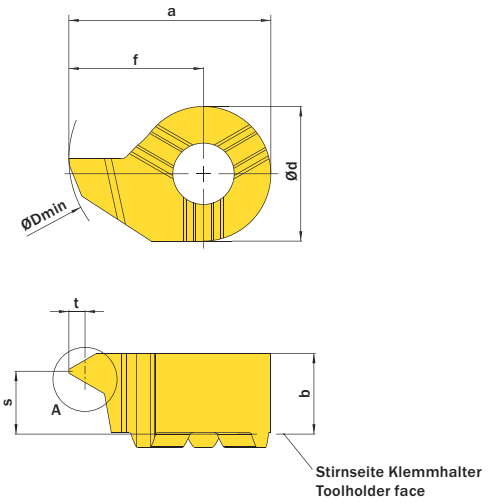
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
169, 170, 171, 172, 178, 179, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 236)

SP HM R Legende Legend 238

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/822**



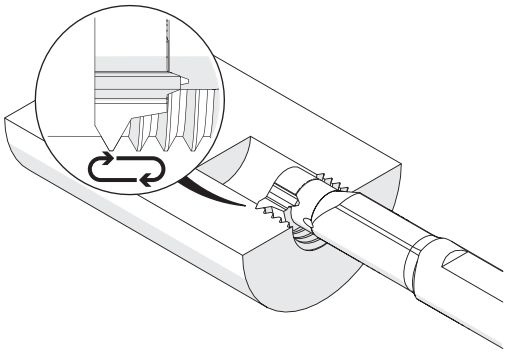


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm**

0,5	0,75	**D10.0205.01.10 MR/L**	R AMAT L AGSC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	0,44	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
1,0	1,25	**D10.0510.01.10 MR/L**	R ADPE L AC1S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
1,5	1,75	**D10.0815.01.10 MR/L**	R AKN5 L AGUX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
1,75	2,0	**D10.0917.01.10 MR/L**	R AEBW L AFX7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
2,0	2,5	**D10.1020.01.10 MR/L**	R ACUA L AKXX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	1,08	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
2,5	3,0	**D10.1325.01.10 MR/L**	R AMF8 L AN76	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	1,35	3,8	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
3,0	3,5	**D10.1630.01.10 MR/L**	R AH96 L ACJE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,3	0,37	D10

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0815.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

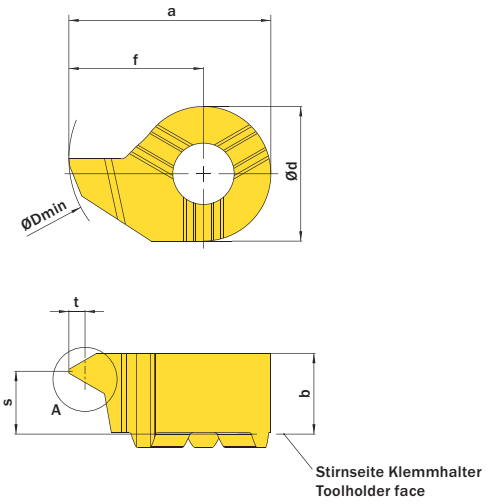
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
173, 174, 176, 178, 180, 181

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 236)

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/881**



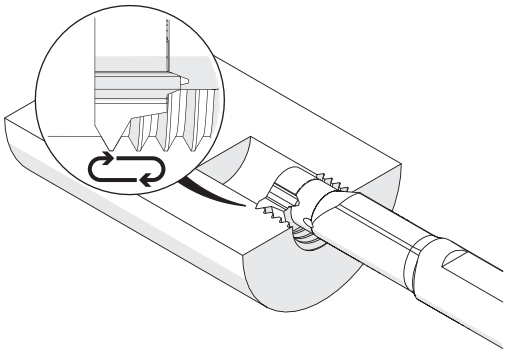


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**											
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
0,5	0,75	**D11.0205.01 MR/L**	R AJEC L ANKC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	**D11.0510.01 MR/L**	R ABSH L ACPA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	**D11.0815.01 MR/L**	R AGA9 L AC8F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11
2,0	2,5	**D11.1020.01 MR/L**	R AJ8F L AGUB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
2,5	3,0	**D11.1325.01 MR/L**	R AFSG L AMNB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,8	0,31	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm													
1,0	1,25	**D14.0510.01 MR/L**	R AAYN L AJ9C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	**D14.0815.01 MR/L**	R AM9F L ADYM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	**D14.1020.01 MR/L**	R AEQN L AA41	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	**D14.1325.01 MR/L**	R APM1 L AEX9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
1,0	1,25	**D16.0510.01 MR/L**	R AFMB L ACG7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	**D16.0815.01 MR/L**	R AFAG L ANF1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16
2,0	2,5	**D16.1020.01 MR/L**	R AG9J L AJDQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16
2,5	3,0	**D16.1325.01 MR/L**	R AKYZ L AGDW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D11.1020.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, 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.

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

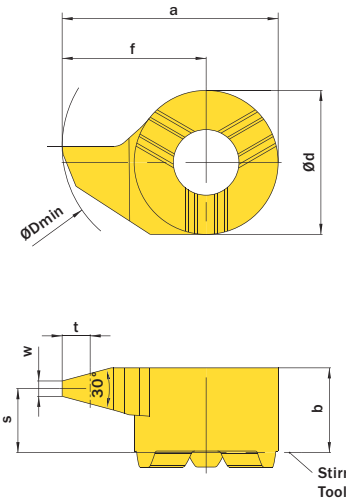
Partial profile for internal trapezoidal-thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **12 - 18**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **171, 172, 173, 174, 176, 178, 180, 181**

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/825**



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

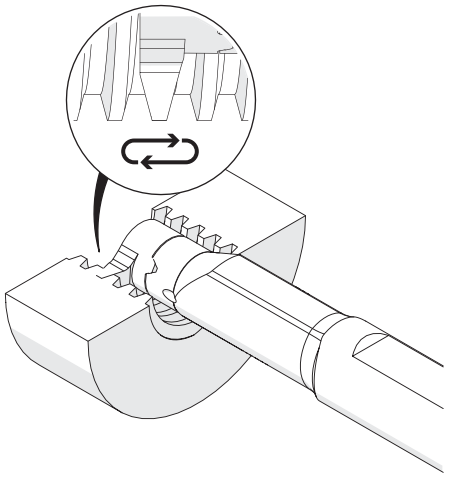


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of thread size	t mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 12,0													
12,0	0,9	1,5	**D09.TR15.01.09 MR/L**	R AWF1 L AWHE	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47	D09
12,0	1,25	2,0	**D09.TR20.01.09 MR/L**	R AWF0 L AWHD	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6	D09
12,0	0,9	1,5	**D10.TR15.01.10 MR/L**	R ASBH L ASBG	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47	D10
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 14,0													
14,0	1,75	3,0	**D09.TR30.01.09 MR/L**	R AWFZ L AWHC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96	D09
14,0	1,25	2,0	**D10.TR20.01.10 MR/L**	R ASBK L ASBJ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6	D10
14,0	1,75	3,0	**D10.TR30.01.10 MR/L**	R ASBN L ASBM	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96	D10
14,0	0,9	1,5	**D11.1015.01 MR/L**	R AA9G L AAQ0	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47	D11
14,0	1,25	2,0	**D11.1220.01 MR/L**	R AF6J L AH27	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6	D11
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 16,0													
16,0	2,25	4,0	**D09.TR40.01.10 MR/L**	R AWFY L AWHB	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	9,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33	D09
16,0	2,25	4,0	**D10.TR40.01.11 MR/L**	R ASBQ L ASBP	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	10,3	3,7	7,0	11,0	6,8	2,14	1,33	D10
16,0	1,75	3,0	**D11.1730.01 MR/L**	R AP1Y L AMT5	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96	D11
16,0	2,25	4,0	**D11.2240.01 MR/L**	R ANXG L AFT8	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	10,7	4,0	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33	D11
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 18,0													
18,0	1,25	2,0	**D14.1220.01 MR/L**	R AD11 L AFN9	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6	D14
18,0	1,75	3,0	**D14.1730.01 MR/L**	R AMAN L ANQF	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96	D14
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 20,0													
20,0	2,25	4,0	**D14.2240.01 MR/L**	R AGYM L AKD9	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33	D14
20,0	1,25	2,0	**D16.1220.01 MR/L**	R AGNW L AAX2	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6	D16
20,0	1,75	3,0	**D16.1730.01 MR/L**	R AG99 L AM5S	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96	D16
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 22,0													
22,0	2,75	5,0	**D14.2750.01 MR/L**	R AJ51 L AA01	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69	D14
22,0	2,25	4,0	**D16.2240.01 MR/L**	R ANBP L ACCX	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33	D16
22,0	2,75	5,0	**D16.2750.01 MR/L**	R APG1 L ANCP	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69	D16
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 32,0													
32,0	3,5	6,0	**D16.3560.01 MR/L**	R AEJX L APZ5	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D14.2240.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, BSW/BSF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

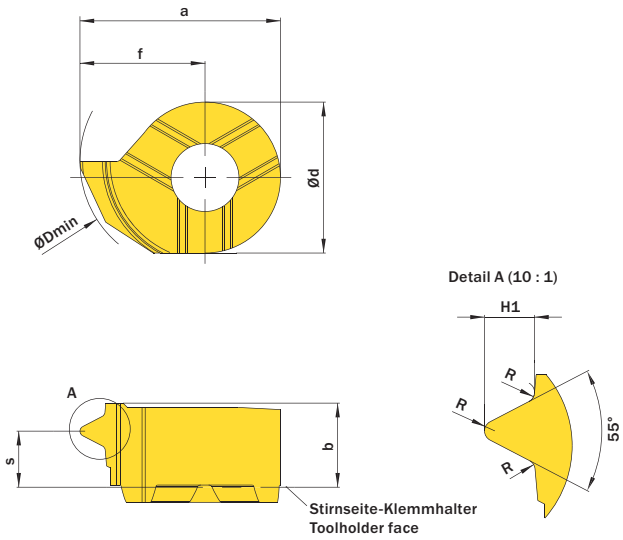
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 173, 174, 176, 178, 180, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/821**



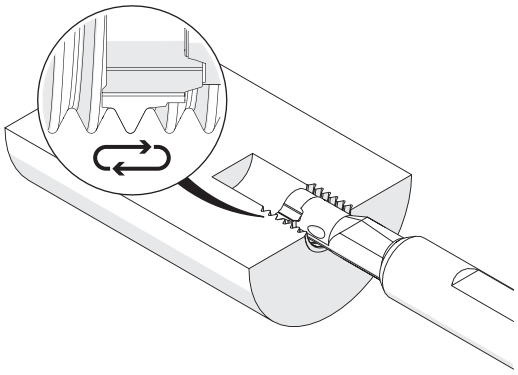


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm													
0,85	1,337	19	**D10.0813.19.10 MR/L**	R AF1V L AD9V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8	D10
1,16	1,814	14	**D10.1118.14.10 MR/L**	R APMJ L ADU8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6	D10
1,48	2,309	11	**D10.1423.11.10 MR/L**	R AFYX L APUK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm													
0,85	1,337	19	**D11.0813.19 MR/L**	R AMMN L AKQV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7	D11
1,16	1,814	14	**D11.1118.14 MR/L**	R AGJS L AB2A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm													
0,85	1,337	19	**D14.0813.19 MR/L**	R ANYF L AGT5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8	D14
1,16	1,814	14	**D14.1118.14 MR/L**	R AGGU L APH5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm													
1,16	1,814	14	**D16.1118.14 MR/L**	R AGFF L ABXY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9	D16
1,48	2,309	11	**D16.1423.11 MR/L**	R AMQC L AKAB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0813.19.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME- und STUB-ACME-Gewinde.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

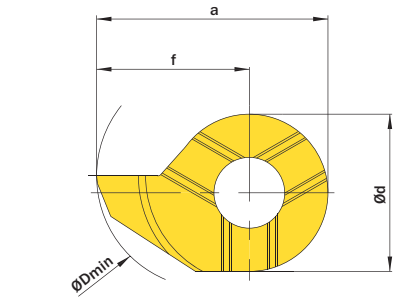
Partial profile for internal ACME- and STUB-ACME thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **12 - 18**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**
Vc **Seite/Page 442**

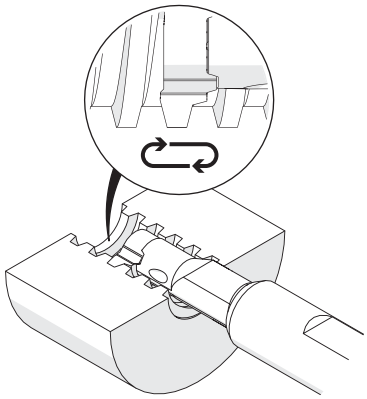
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **172, 173, 178, 180, 181**

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/820**



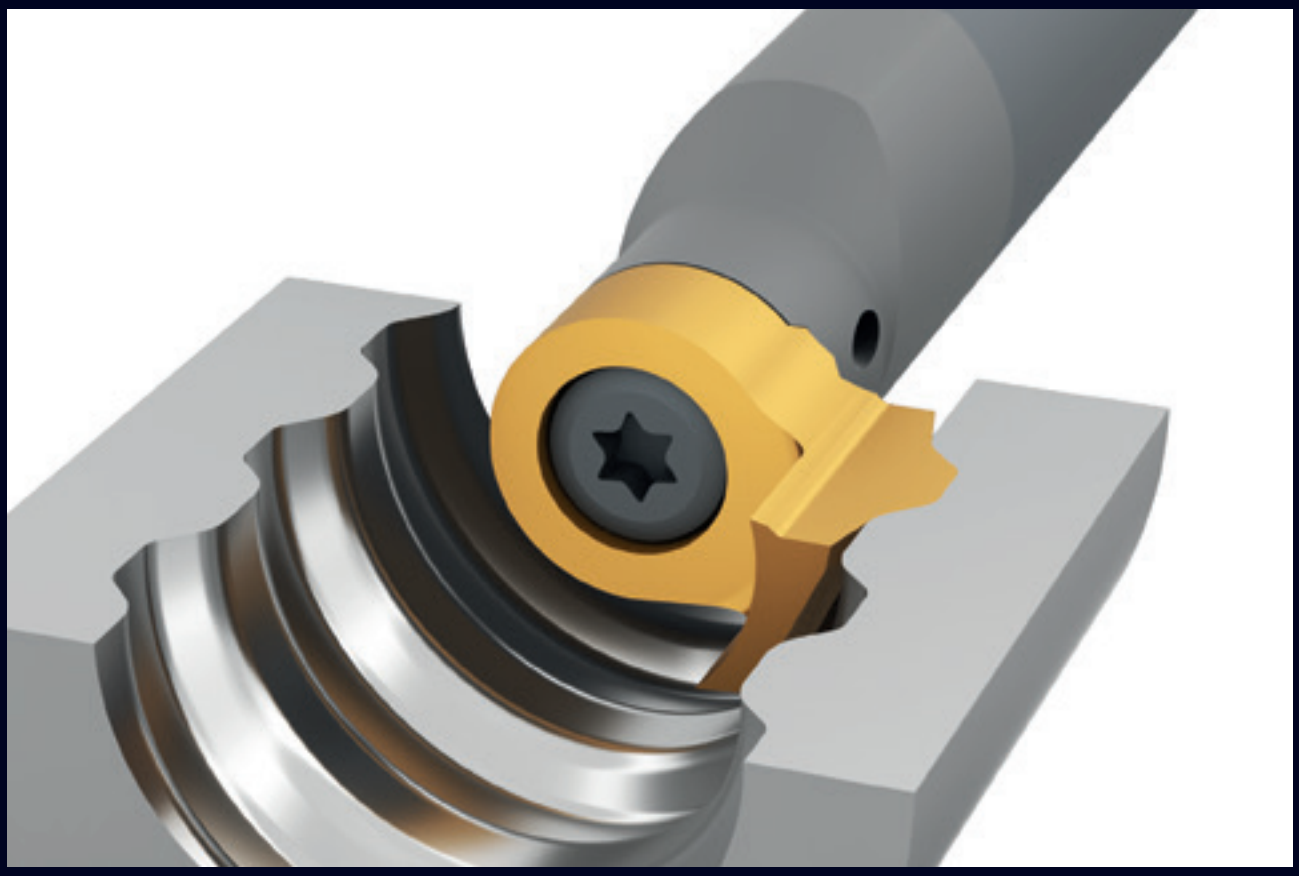
Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	a mm	b mm	Ød mm	f mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10														
10	10,0	STUB-ACME	**D10.SA10.01.10 MR/L**	R AGDD L AFWG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,54	2,9	0,94	1,19	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12														
12	10,0	STUB-ACME	**D10.SA12.01.10 MR/L**	R AS1G L ATV7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	2,117	2,95	0,82	0,92	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 5														
5	11,0	ACME	**D10.AC05.01.11 MR/L**	R A3TD L BC0J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	3,7	7,0	6,8	5,08	1,9	1,75	2,79	D10 new
5	10,0	STUB-ACME	**D10.SA05.01.10 MR/L**	R AFAM L AE4B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,7	7,0	5,8	5,08	1,95	2,01	2,04	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 6														
6	11,0	ACME	**D10.AC06.01.11 MR/L**	R AEAB L AJ18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	3,9	7,0	6,8	4,233	2,3	1,43	2,63	D10
6	10,0	STUB-ACME	**D10.SA06.01.10 MR/L**	R AK49 L AGC9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,7	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10
6	11,0	ACME	**D11.AC06.01 MR/L**	R AKTH L ATV6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,7	3,95	8,0	6,7	4,233	2,5	1,43	2,39	D11
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 8														
8	11,0	ACME	**D10.AC08.01.11 MR/L**	R AJCF L AHZU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	10,3	3,9	7,0	6,8	3,175	2,65	1,04	2,1	D10
8	10,0	STUB-ACME	**D10.SA08.01.10 MR/L**	R AB7E L AF6Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10

▌Bestellbeispiel // Order example: **D10.SA06.01.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions



Herstellung eines breiten kundenindividuellen Gewindes in einer engen Bohrung. simturn DX bietet dank einer großen Rohlingsauswahl in verschiedenen Größen unzählige Möglichkeiten, kundenspezifische Individualwerkzeuge für eine kosteneffiziente Bauteilfertigung herzustellen.

Manufacturing of a wide customized thread in a narrow bore. Thanks to a large selection of blanks in different sizes, simturn DX offers countless possibilities to produce customized individual tools for a cost-efficient component production.

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!

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Gewindedrehen, NPT Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, NPT Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

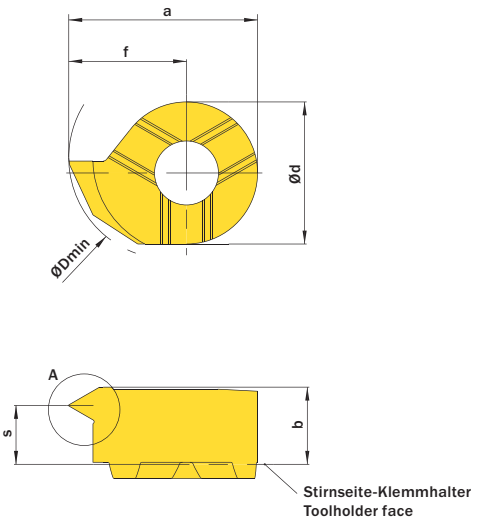
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **172, 178, 181**

SP HM R Legende Legend **238**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/824**



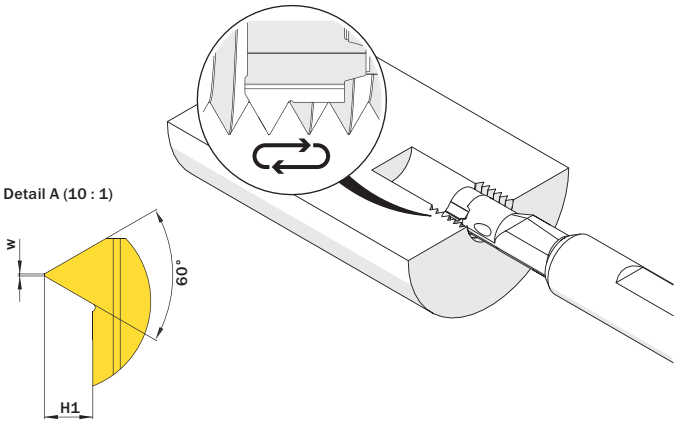


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	b mm	Ød mm	f mm	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14	10,0	**D10.NP14.02.10 MR/L**	R AHTH L AHKY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18													
18	10,0	**D10.NP18.02.10 MR/L**	R AMWT L ACWX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,9	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27													
27	10,0	**D10.NP27.02.10 MR/L**	R ABKW L ADBW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.NP18.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, UNC/UNF Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc
Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
172, 174, 178, 181

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/826**

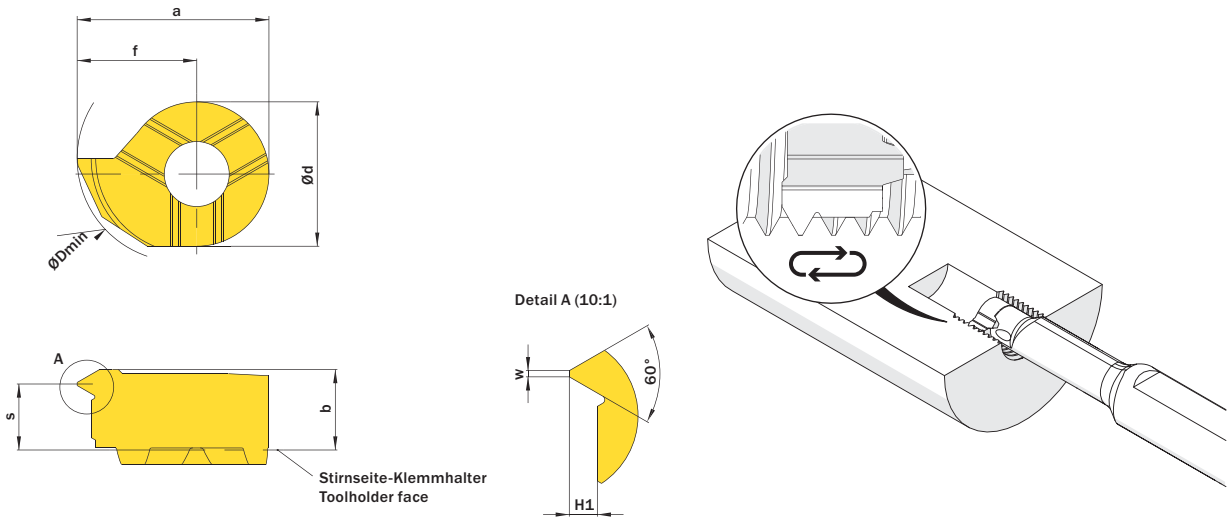


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	b mm	Ød mm	f mm	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08													
08	10,0	**D10.UN08.02.10 MR/L**	R AS8Y L AS8X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,72	3,17	2,5	0,39	D10
08	14,0	**D14.UN08.02.14 M R**	A2H3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,35	9,0	9,0	1,72	3,17	3,75	0,39	D14
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10													
10	14,0	**D14.UN10.02.14 M R**	A2H5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	5,4	9,0	9,0	1,37	2,54	4,2	0,31	D14
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12													
12	13,9	**D14.UN12.02.14 M R**	A2H7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,0	5,4	9,0	8,5	1,15	2,11	4,4	0,26	D14
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 13													
13	10,0	**D10.UN13.02.10 MR**	A3UB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	1,06	1,95	2,9	0,24	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14													
14	10,0	**D10.UN14.02.10 MR/L**	R AMKN L AMWU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 16													
16	10,0	**D10.UN16.02.10 MR/L**	R ADTY L AG2V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18													
18	10,0	**D10.UN18.02.10 MR/L**	R AC8W L AFWF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 20													
20	10,0	**D10.UN20.02.10 MR/L**	R AJ7T L AJ58	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 24													
24	10,0	**D10.UN24.02.10 MR/L**	R AAB4 L AKGC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 28													
28	10,0	**D10.UN28.02.10 MR/L**	R AF3V L AMB5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 32													
32	10,0	**D10.UN32.02.10 MR/L**	R AB0Q L AHY0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10

▌Bestellbeispiel // Order example: **D10.UN16.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/818**

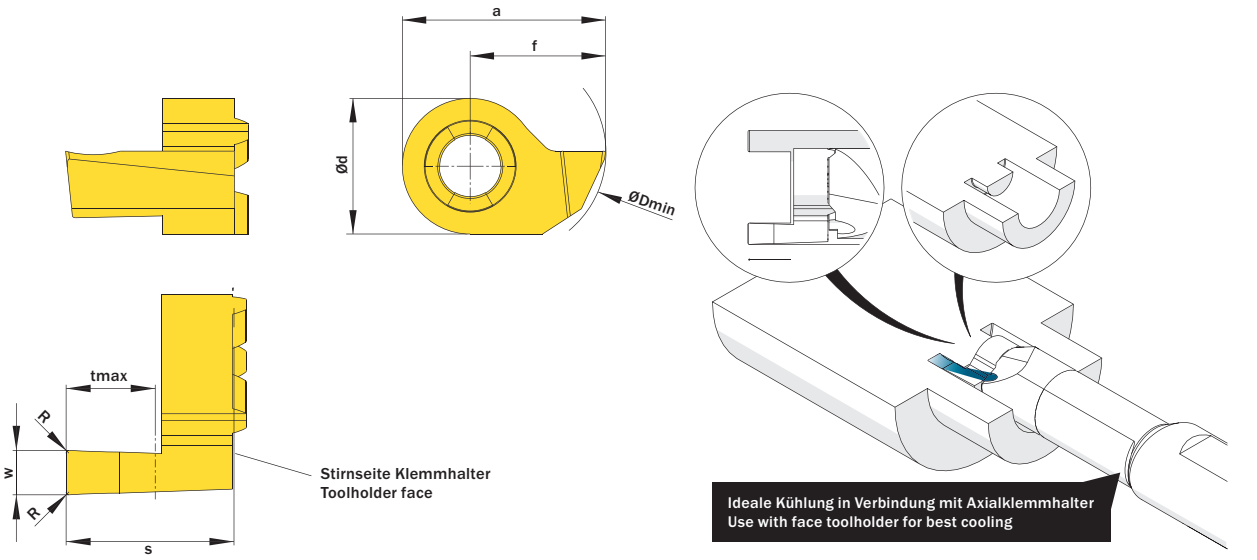


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	-	1,5	**D14.1410.00 AR/L**	R AB03 L AJC4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	1,168	-	1,5	**D14.1411.00 AR/L**	R AA1G L AGEN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 2,5 mm												
14,0	1,5	0,2	2,5	**D14.1415.02 AR/L**	R AET8 L ABZX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	1,6	0,2	2,5	**D14.1416.02 AR/L**	R AC9S L AGVC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	1,575	0,2	2,5	**D14.1416.020 AR**	A4VN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	D14.A.R	inch
▼ tmax = 3,0 mm												
14,0	2,0	0,2	3,0	**D14.1420.02 AR/L**	R AKZS L AG57	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	upd
14,0	2,388	0,2	3,0	**D14.1424.02 AR/L**	R AF82 L AHNH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
14,0	2,5	0,2	3,0	**D14.1425.02 AR/L**	R AMKF L AJN5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	3,0	0,2	3,0	**D14.1430.02 AR/L**	R ABPP L AMDG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	3,175	0,2	3,0	**D14.1432.02 AR/L**	R AHGE L AMA5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 5,0 mm												
14,0	2,0	0,2	5,0	**D14.1420.52 AR/L**	R AGV5 L AATA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	2,388	0,2	5,0	**D14.1424.52 AR/L**	R AF3H L AMMD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
14,0	2,5	0,2	5,0	**D14.1425.52 AR/L**	R ACQN L AGFZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	3,0	0,2	5,0	**D14.1430.52 AR/L**	R AKV7 L AJKK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	3,175	0,2	5,0	**D14.1432.52 AR/L**	R AGHH L ANZK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 6,0 mm												
14,0	3,0	0,2	6,0	**D14.1430.62 AR**	AGU2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	11,3	D14.A.R	
▼ tmax = 10,0 mm												
18,0	3,0	0,2	10,0	**D18.1830.10.02 AR/L**	R AGNP L AVST	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,5	11,0	11,0	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L	
18,0	4,0	0,2	10,0	**D18.1840.10.02 AR/L**	R AVJW L AVSU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,0	11,0	11,5	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L	

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1415.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots

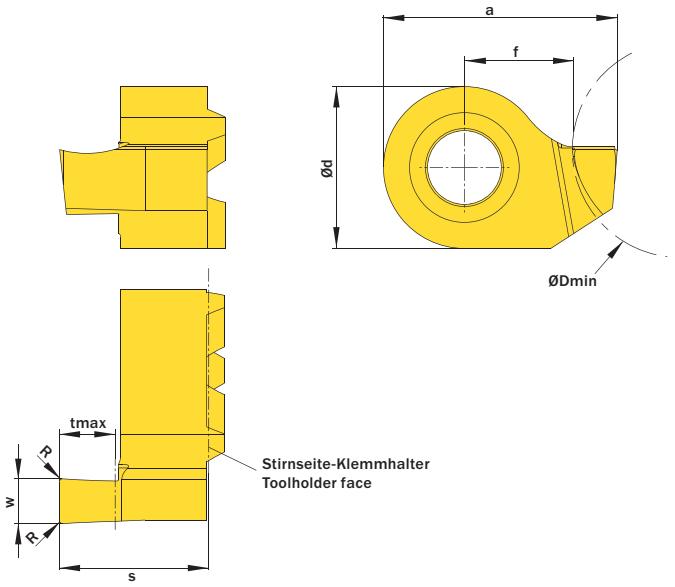
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/832**



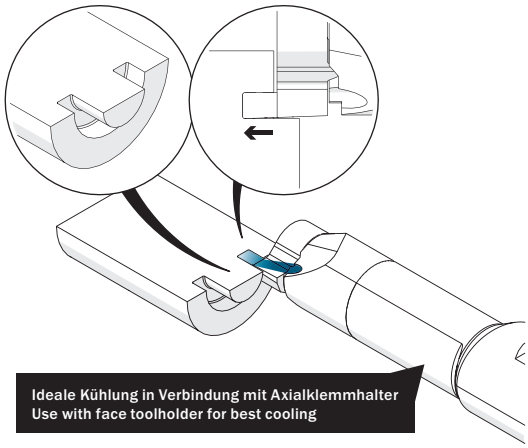
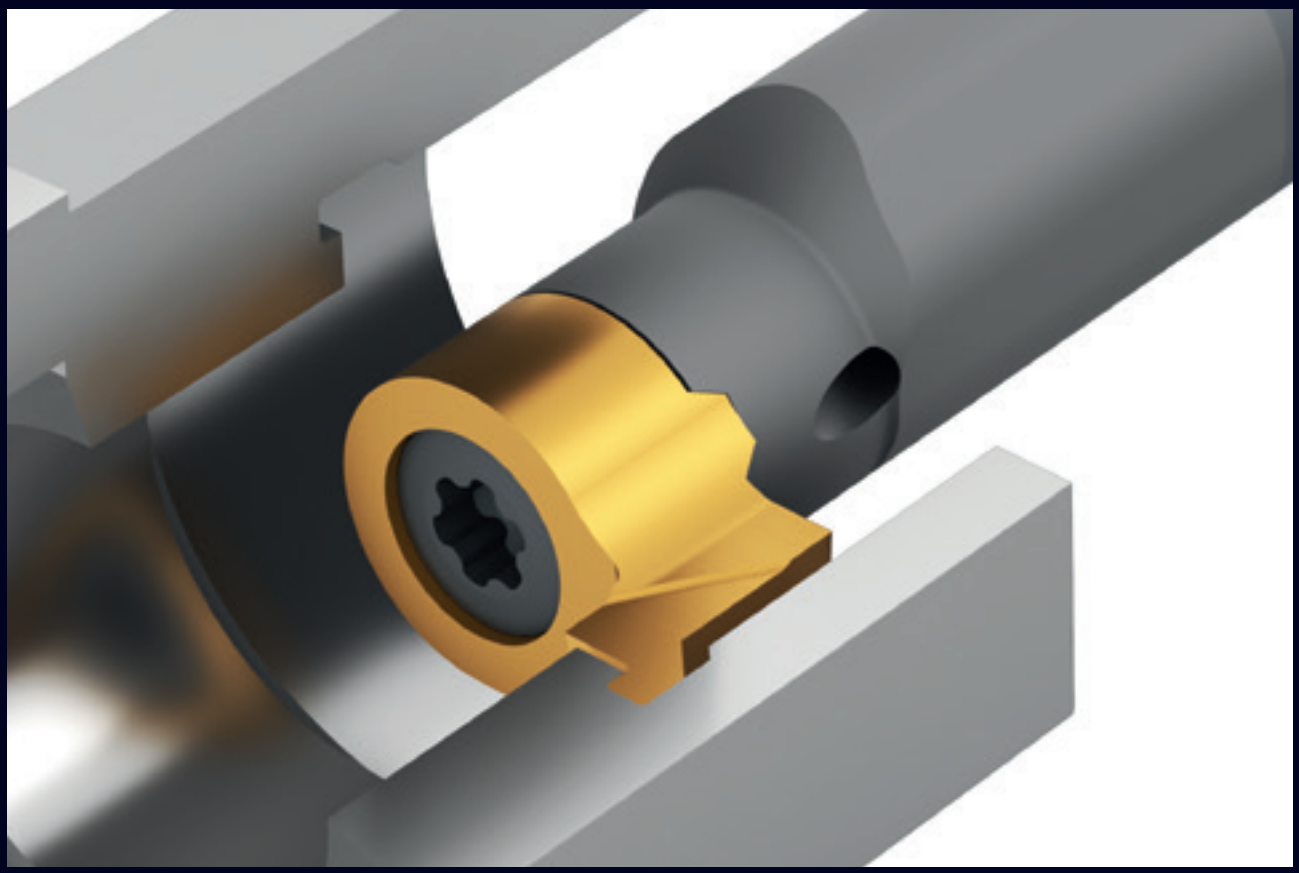


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
▼ tmax = 1,5 mm												
12,0	1,0	-	1,5	**D14.1210.00 AR/L**	R ABWS L AJFU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	1,168	-	1,5	**D14.1211.00 AR/L**	R AN2V L AK7A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,67	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 2,5 mm												
12,0	1,5	0,2	2,5	**D14.1215.02 AR/L**	R APSE L AAPS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	1,6	0,2	2,5	**D14.1216.02 AR/L**	R ANAD L AMU8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	1,575	0,2	2,5	**D14.1216.020 AL**	A7SX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,07	9,0	6,0	8,3	D14.A.L	new inch
▼ tmax = 3,0 mm												
12,0	1,981	0,2	3,0	**D14.1219.02 AR/L**	R A1AY L A1AX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,48	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
12,0	2,0	0,2	3,0	**D14.1220.02 AR/L**	R AC8D L AE18	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	2,388	0,2	3,0	**D14.1224.02 AR/L**	R AKEX L AFYK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,9	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
12,0	2,5	0,2	3,0	**D14.1225.02 AR/L**	R AGWW L AEK9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	3,0	0,2	3,0	**D14.1230.02 AR/L**	R AE7M L AMQB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	3,175	0,2	3,0	**D14.1232.02 AR/L**	R AEWC L AJFT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,68	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 5,0 mm												
12,0	2,0	0,2	5,0	**D14.1220.52 AR/L**	R ADJN L AMVV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	2,388	0,2	5,0	**D14.1224.52 AR/L**	R AGNN L ADHM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,9	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
12,0	2,5	0,2	5,0	**D14.1225.52 AR/L**	R AF2H L AHXS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	3,0	0,2	5,0	**D14.1230.52 AR/L**	R AKFF L AP2M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	
12,0	3,175	0,2	5,0	**D14.1232.52 AR/L**	R AMPY L AN1Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,68	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L	inch
▼ tmax = 6,0 mm												
12,0	3,0	0,2	6,0	**D14.1230.62 AR**	AAKH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	11,3	D14.A.R	
▼ tmax = 10,0 mm												
16,0	3,0	0,2	10,0	**D18.1630.10.02 A R/L**	R AT1G L AVSW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	16,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L	
16,0	4,0	0,2	10,0	**D18.1640.10.02 A R/L**	R AT1H L AVSV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	17,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L	

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1215.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions



Axialer Einstich in einer engen Bohrung mit an Störkontur angepasstem simturn DX - Schneidwerkzeug. Die präzisionsgeschliffenen simturn DX-Schneidplatten sind in 15 verschiedenen Größen für nahezu jede Anwendung in Bohrungen zwischen Ø 7,0 mm und ca. 24,0 mm verfügbar.

Axial groove in a narrow bore with simturn DX cutting tool, perfectly adapted to the interfering contour. The precision-ground simturn DX inserts are available in 15 different sizes for almost every application in bores between Ø 7.0 mm and approx. 24.0 mm.

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!

simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Axialeinstiche in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores, Full Radius

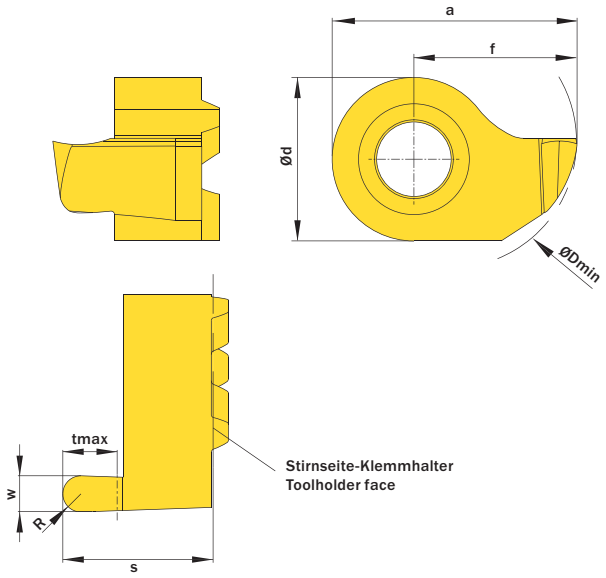
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
f 0,02 mm/U | Vc Seite/Page 442

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 182, 183, 184

SP HM | R | Legende Legend 238

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/819



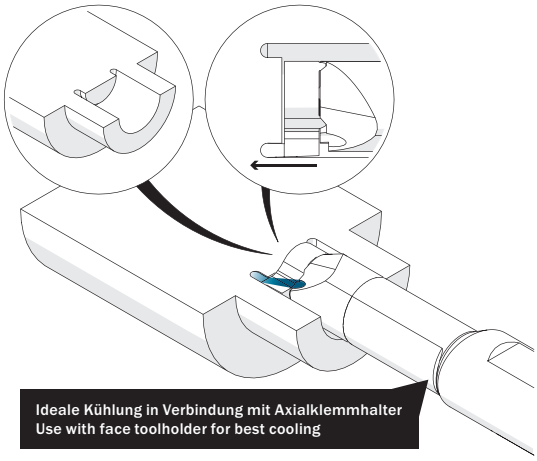


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	0,5	**D14.1410.05 AR/L**	R AEG0 L ACGA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	1,168	0,58	**D14.1412.058 AV R**	A4VQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	1,5	D14.A.R	inch
▼ tmax = 2,5 mm												
14,0	1,5	0,75	**D14.1415.07 AR/L**	R A1GH L A1GG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	1,6	0,8	**D14.1416.08 AR/L**	R ABNN L AFEQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L	
▼ tmax = 3,0 mm												
14,0	2,0	1,0	**D14.1420.10 AR/L**	R APW0 L AHNX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	2,5	1,25	**D14.1425.12 AR/L**	R ANJW L ADX1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	3,0	1,5	**D14.1430.15 AR/L**	R AP37 L ABES	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L	
▼ tmax = 5,0 mm												
14,0	2,0	1,0	**D14.1420.50 AV R/L**	R AWE5 L AWE4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	2,5	1,25	**D14.1425.50 AV R/L**	R AWE7 L AWE6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L	
14,0	3,0	1,5	**D14.1430.50 AV R/L**	R AWE9 L AWE8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L	

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1420.10 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots, Full Radius

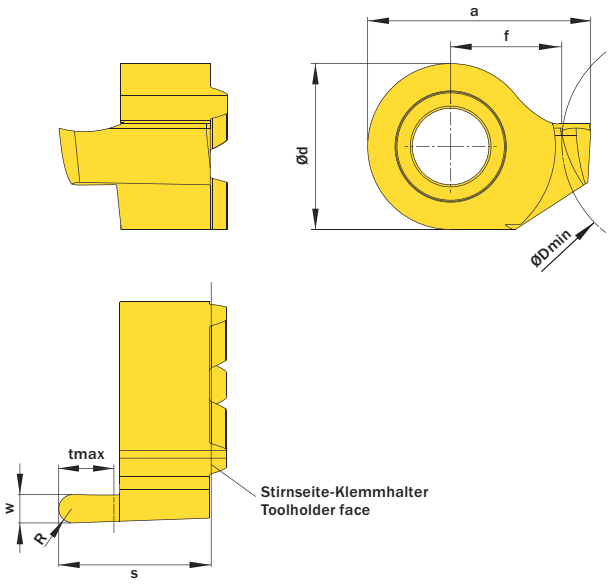
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM | R | Legende Legend **238**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/964**



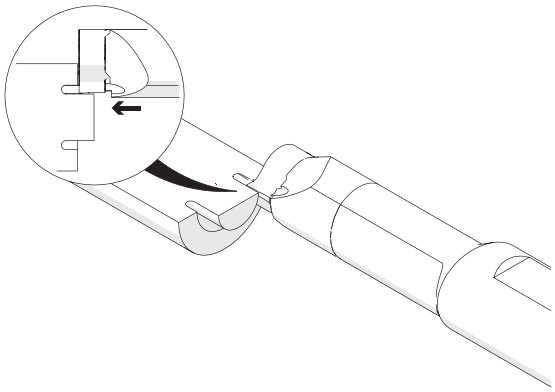


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,03	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
12,0	1,0	0,5	**D14.1210.05 AR/L**	R AU6C L AU6B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	11,5	9,0	6,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm											
12,0	1,5	0,75	**D14.1215.07 AR/L**	R A08G L A08F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,6	0,8	**D14.1216.08 AR/L**	R AU6E L AU6D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm											
12,0	2,0	1,0	**D14.1220.10 AR/L**	R AU6G L AU6F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	**D14.1225.12 AR/L**	R AU6J L AU6H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	**D14.1230.15 AR/L**	R AU6M L AU6K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
12,0	2,0	1,0	**D14.1220.50 AV R/L**	R AWEZ L AWEY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	**D14.1225.50 AV R/L**	R AWE1 L AWE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,0	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	**D14.1230.50 AV R/L**	R AWE3 L AWE2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1220.10 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen
und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

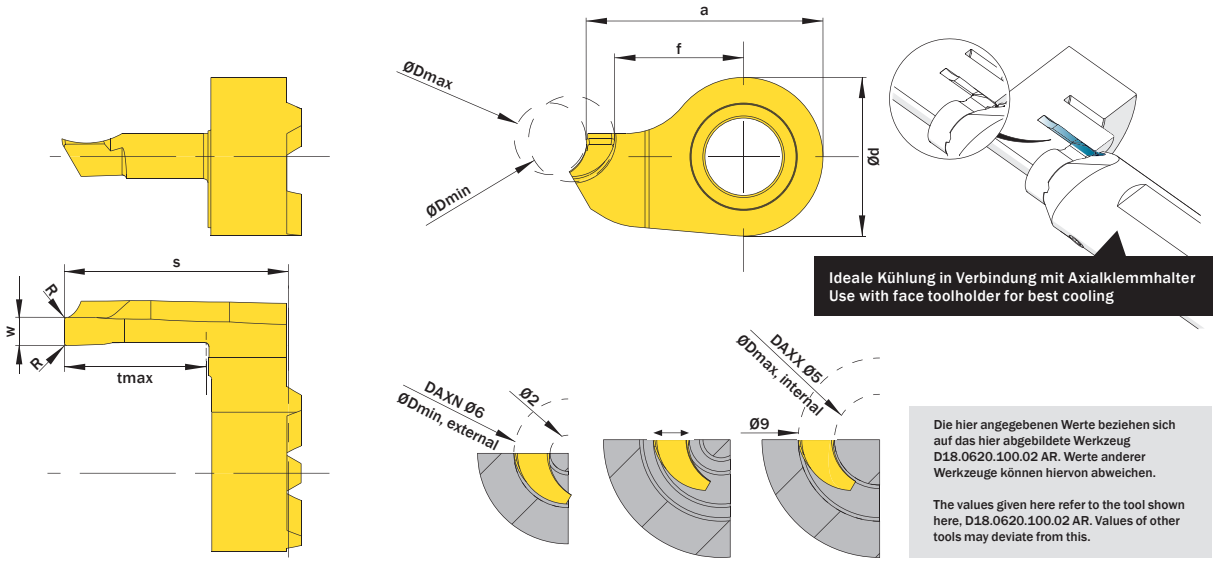
For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM R Legende Legend **238**

Scan Oder besuchen Sie // Or Visit
QR-Code www.simtek.info/cp/1497



Die hier angegebenen Werte beziehen sich auf das hier abgebildete Werkzeug D18.0620.100.02 AR. Werte anderer Werkzeuge können hiervon abweichen.

The values given here refer to the tool shown here, D18.0620.100.02 AR. Values of other tools may deviate from this.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN mm	ØDmax DAXX mm	w +0,03 mm	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm													
6,0	5,0	1,0	5,0	0,1	**D18.0610.050.01 AR**	BHSC	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,0	5,0	0,1	**D18.0710.050.01 AR**	BHSE	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,0	5,0	0,1	**D18.0810.050.01 AR**	BHSG	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,0	5,0	0,1	**D18.0910.050.01 AR**	BHSJ	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,0	5,0	0,1	**D18.1010.050.01 AR**	BHSM	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,0	5,0	0,1	**D18.1110.050.01 AR**	BHSP	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,0	5,0	0,1	**D18.1210.050.01 AR**	BHSS	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,0	5,0	0,1	**D18.1310.050.01 AR**	BHSU	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,0	5,0	0,1	**D18.1410.050.01 AR**	BHSW	X800	16,5	11,0	10,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 1,5 mm													
6,0	5,0	1,5	7,5	0,1	**D18.0615.075.01 AR**	BHSY	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	1,5	7,5	0,1	**D18.0715.075.01 AR**	BHS0	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	1,5	7,5	0,1	**D18.0815.075.01 AR**	BHS2	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	1,5	7,5	0,1	**D18.0915.075.01 AR**	BHS4	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	1,5	7,5	0,1	**D18.1015.075.01 AR**	BHS6	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	1,5	7,5	0,1	**D18.1115.075.01 AR**	BHS8	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	1,5	7,5	0,1	**D18.1215.075.01 AR**	BHTA	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	1,5	7,5	0,1	**D18.1315.075.01 AR**	BHTC	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	1,5	7,5	0,1	**D18.1415.075.01 AR**	BHTE	X800	16,5	11,0	9,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen
und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

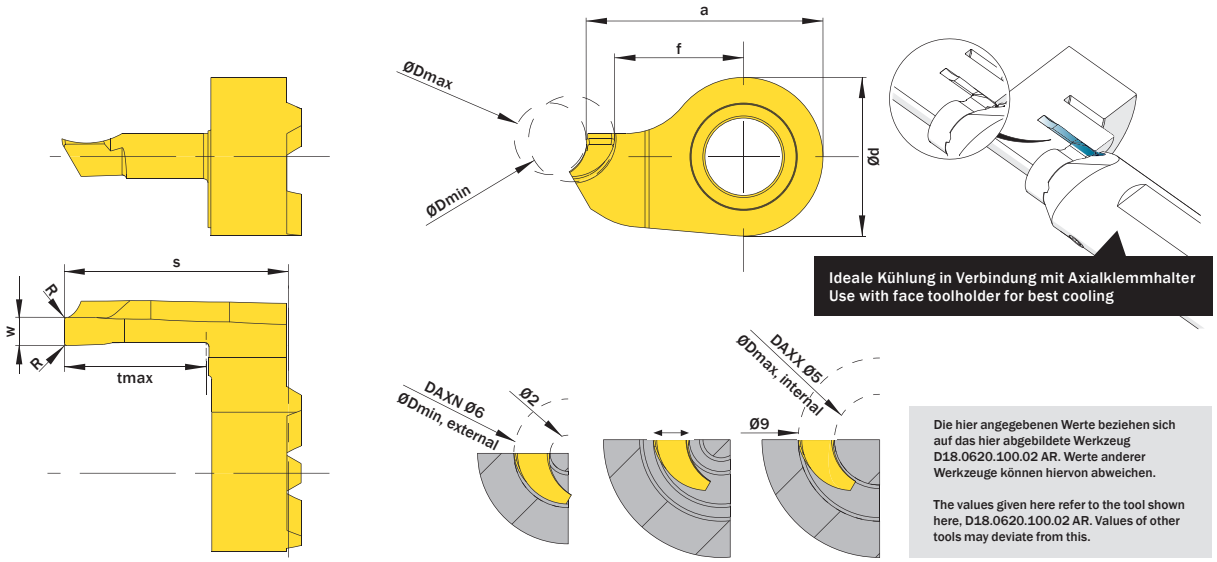
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1497**



Die hier angegebenen Werte beziehen sich auf das hier abgebildete Werkzeug D18.0620.100.02 AR. Werte anderer Werkzeuge können hiervon abweichen.

The values given here refer to the tool shown here, D18.0620.100.02 AR. Values of other tools may deviate from this.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

ØDmin DAXN mm	ØDmax DAXX mm	w +0,03 mm	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 2,0 mm													
6,0	5,0	2,0	10,0	0,2	**D18.0620.100.02 AR**	BHTG	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,0	10,0	0,2	**D18.0720.100.02 AR**	BHTJ	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,0	10,0	0,2	**D18.0820.100.02 AR**	BHTM	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,0	10,0	0,2	**D18.0920.100.02 AR**	BHTP	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,0	10,0	0,2	**D18.1020.100.02 AR**	BHTS	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,0	10,0	0,2	**D18.1120.100.02 AR**	BHTU	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,0	10,0	0,2	**D18.1220.100.02 AR**	BHTW	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,0	10,0	0,2	**D18.1320.100.02 AR**	BHTY	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,0	10,0	0,2	**D18.1420.100.02 AR**	BHT0	X800	16,5	11,0	9,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 2,5 mm													
6,0	5,0	2,5	10,0	0,2	**D18.0625.100.02 AR**	BHT2	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	2,5	10,0	0,2	**D18.0725.100.02 AR**	BHT4	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	2,5	10,0	0,2	**D18.0825.100.02 AR**	BHT6	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	2,5	10,0	0,2	**D18.0925.100.02 AR**	BHT8	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	2,5	10,0	0,2	**D18.1025.100.02 AR**	BHUA	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	2,5	10,0	0,2	**D18.1125.100.02 AR**	BHUC	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	2,5	10,0	0,2	**D18.1225.100.02 AR**	BHUE	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	2,5	10,0	0,2	**D18.1325.100.02 AR**	BHUG	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	2,5	10,0	0,2	**D18.1425.100.02 AR**	BHUJ	X800	16,5	11,0	8,5	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Axialeinstechen am Zapfen

Für die Herstellung von Axialeinstichen am Zapfen
und Kopierdrehen von axialen Konturen.
Geeignet ab Nutdurchmesser 6,0 mm.

Face Grooving on Pivots

For face grooving on pivots and copy turning of axial contours.
For use as of groove diameter 6,0 mm.

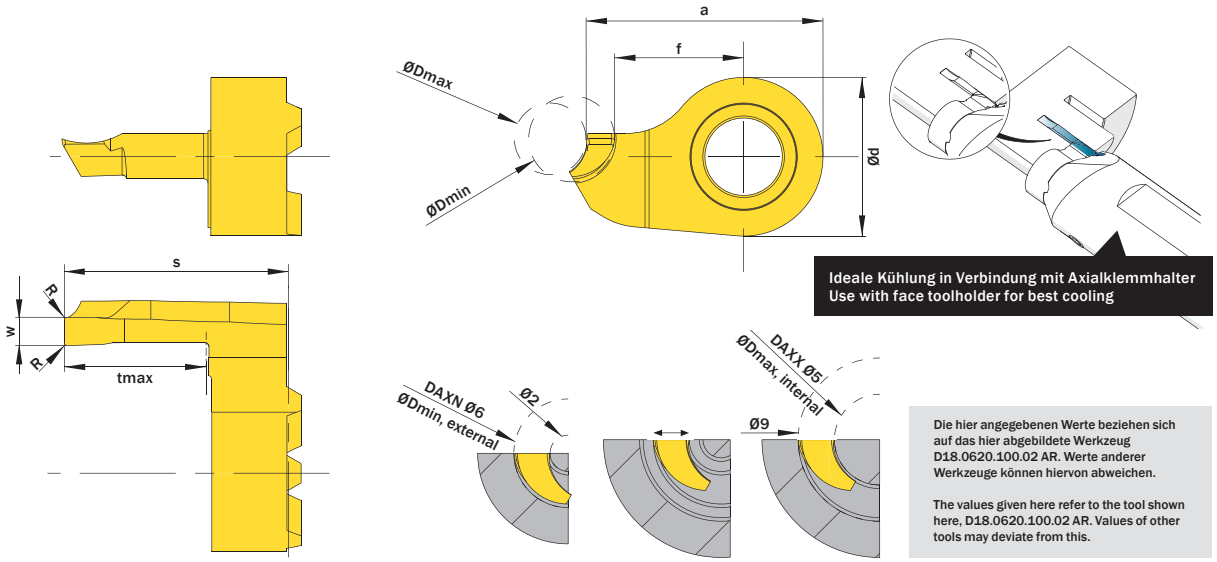
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
182, 183, 184

SP HM R Legende Legend **238**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1497**



Die hier angegebenen Werte beziehen sich auf das hier abgebildete Werkzeug D18.0620.100.02 AR. Werte anderer Werkzeuge können hiervon abweichen.

The values given here refer to the tool shown here, D18.0620.100.02 AR. Values of other tools may deviate from this.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0620.100.02 AR

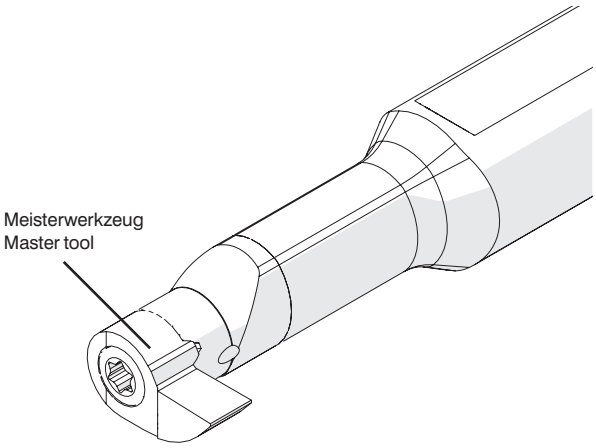
ØDmin DAXN mm	ØDmax DAXX mm	w +0,03 mm	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a mm	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 3,0 mm													
6,0	5,0	3,0	10,0	0,2	**D18.0630.100.02 AR**	BHUM	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	3,0	10,0	0,2	**D18.0730.100.02 AR**	BHUP	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	3,0	10,0	0,2	**D18.0830.100.02 AR**	BHUS	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	3,0	10,0	0,2	**D18.0930.100.02 AR**	BHUU	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	3,0	10,0	0,2	**D18.1030.100.02 AR**	BHUW	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	3,0	10,0	0,2	**D18.1130.100.02 AR**	BHUY	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	3,0	10,0	0,2	**D18.1230.100.02 AR**	BHU0	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	3,0	10,0	0,2	**D18.1330.100.02 AR**	BHU2	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	3,0	10,0	0,2	**D18.1430.100.02 AR**	BHU4	X800	16,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
▼ w = 4,0 mm													
6,0	5,0	4,0	10,0	0,2	**D18.0640.100.02 AR**	BHU6	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
7,0	6,0	4,0	10,0	0,2	**D18.0740.100.02 AR**	BHU8	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
8,0	7,0	4,0	10,0	0,2	**D18.0840.100.02 AR**	BHVA	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
9,0	8,0	4,0	10,0	0,2	**D18.0940.100.02 AR**	BHVC	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
10,0	9,0	4,0	10,0	0,2	**D18.1040.100.02 AR**	BHVE	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
11,0	10,0	4,0	10,0	0,2	**D18.1140.100.02 AR**	BHVG	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
12,0	11,0	4,0	10,0	0,2	**D18.1240.100.02 AR**	BHVJ	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
13,0	12,0	4,0	10,0	0,2	**D18.1340.100.02 AR**	BHVM	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new
14,0	13,0	4,0	10,0	0,2	**D18.1440.100.02 AR**	BHVP	X800	17,5	11,0	8,0	15,8	D18.16.A.L	new

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0725.100.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade) mit Connectcode D14.A.L für Drehrichtung rechts // with Connectcode D14.A.L for clockwise rotation.

Info

Hinweisliste
Additional information

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

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

Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
D07.MASTER GF25	A25K	D07...
D09.MASTER GF25	A25M	D09...
D10.MASTER R GF25	ATWD	D10...
D11.MASTER GF25	A25N	D11...
D14.MASTER R GF25	ATWC	D14...
D16.MASTER GF25	A25P	D16...
D18.MASTER GF25	A25Q	D18...

T01

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

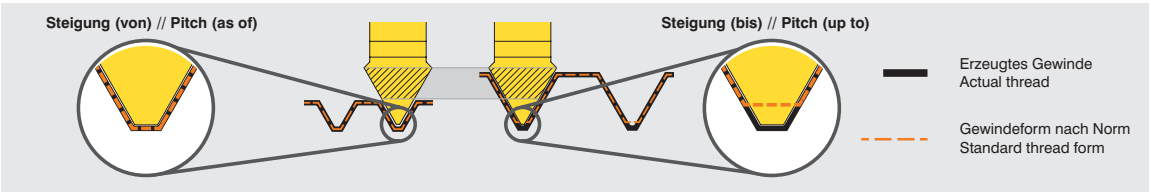
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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 simturn threading 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

Hinweisliste
Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f, ap, Vc) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f, ap, Vc) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeomtrien finden Sie unter: **www.simtek.info/laser** oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on **www.simtek.info/laser** or scan the **QR Code!**

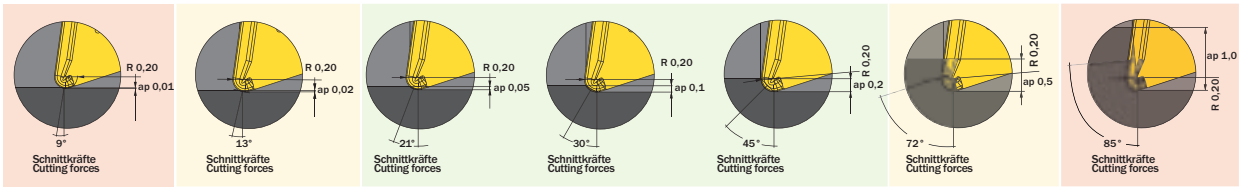
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **R=0,2 mm** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung **(ap)**.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of **R=0.2 mm** and with infeed **(ap)** increasing from left to right.

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **ap** größer als **0,05 mm** ist.

Usually the optimum application range starts when the radius **ap** is greater than **0,05 mm.**

← **Vorschubsrichtung // Feed direction**



Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Info

Legende
Legend

SP CBN **Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW HM **Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

ME **ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujetación ME // ME sikma sistemli**

Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi

Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D07.0.500.21 HM	169
D07.0.500.21 ST	181
D07.0.500.30 HM	169
D07.0.500.42 HM	169
D07.0.625.12 ST	181
D07.0012.21 HM	169
D07.0012.21 ST	181
D07.0012.30 HM	169
D07.0012.42 HM	169
D07.0016.12 ST	181
D07.0020.20.055 ME	178
D07.0050.00.08 GR	194
D07.0100.00.065 GR	194
D07.0100.00.07 GL	194
D07.0100.00.07 GR	194
D07.0100.00.08 GL	194
D07.0100.00.08 GR	194
D07.0150.00.07 GL	194
D07.0150.00.07 GR	194
D07.0150.00.08 GL	194
D07.0150.00.08 GR	194
D07.0150.02.08 NL	207
D07.0150.02.08 NR	207
D07.1841.01 YL	185
D07.1841.01 YR	185
D07.1841.02 YJAL	186
D07.1841.02 YJAR	186
D07.1841.02 YL	185
D07.1841.02 YR	185
D07.3246.02 YR	189
D07.4545.02.07 FL	191
D07.4545.02.07 FR	191
D07.4746.02 YL	190
D07.4746.02 YR	190
D07.A06.20 HM	179
D07.A06.30 HM	179
D07.A06.40 HM	179
D07.A06.50 HM	179
D07.A06.60 HM	179
D07.MT05.01.07 ML	219
D07.MT05.01.07 MR	219
D07.MT10.01.07 ML	219
D07.MT10.01.07 MR	219
D07.MT15.01.07 ML	219
D07.MT15.01.07 MR	219
D08.0.500.12 ST	180
D08.0.500.21 HM	170
D08.0.500.30 HM	170
D08.0.500.42 HM	170
D08.0.500.50 HM	170
D08.0.625.12 ST	180
D08.0004.08 VL	212
D08.0004.08 VR	212
D08.0006.12 VL	212
D08.0006.12 VR	212
D08.0008.157 VL	212
D08.0008.157 VR	212
D08.0008.16 VL	212
D08.0008.16 VR	212
D08.0009.18 VL	212
D08.0009.18 VR	212
D08.0010.20 VL	212
D08.0010.20 VR	212
D08.0012.21 HM	170
D08.0012.21 ST	180
D08.0012.30 HM	170

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D08.0012.42 HM	170
D08.0012.50 HM	170
D08.0016.12 ST	180
D08.0046.02.08 YEL	187
D08.0046.02.08 YER	187
D08.0070.00 ZL	195
D08.0070.00 ZR	195
D08.0078.00 GL	195
D08.0078.00 GR	195
D08.0078.02 NL	207
D08.0078.02 NR	207
D08.0080.00 ZL	195
D08.0080.00 ZR	195
D08.0090.00 ZL	195
D08.0090.00 ZR	195
D08.0100.00 GL	195
D08.0100.00 GR	195
D08.0110.00 GL	195
D08.0110.00 GR	195
D08.0117.02 NL	207
D08.0117.02 NR	207
D08.0130.00 GL	195
D08.0130.00 GR	195
D08.0150.00 GL	195
D08.0150.00 GR	195
D08.0150.02 NL	207
D08.0150.02 NR	207
D08.0157.00 GL	195
D08.0157.00 GR	195
D08.0157.02 NL	207
D08.0157.02 NR	207
D08.0160.00 GL	195
D08.0160.00 GR	195
D08.0198.00 GL	195
D08.0198.00 GR	195
D08.0198.02 NL	207
D08.0198.02 NR	207
D08.0200.00 GL	195
D08.0200.00 GR	195
D08.0200.02 NL	207
D08.0200.02 NR	207
D08.0205.01 ML	219
D08.0205.01 MR	219
D08.0510.01 ML	219
D08.0510.01 MR	219
D08.0810.00 PL	216
D08.0810.00 PR	216
D08.0815.01 ML	219
D08.0815.01 MR	219
D08.1846.005 YL	185
D08.1846.005 YR	185
D08.1846.02 YJAL	186
D08.1846.02 YJAR	186
D08.1846.02 YL	185
D08.1846.02 YR	185
D08.1846.02 YU L	188
D08.1846.02 YU R	188
D08.2046.02 YJAL	186
D08.2046.02 YJAR	186
D08.2046.02 YL	185
D08.2046.02 YR	185
D08.2555.02 YL	189
D08.2555.02 YR	189
D08.3046.02 YL	192
D08.3046.02 YR	192
D08.3246.04 YR	189

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D08.4545.02 FL	191
D08.4545.02 FR	191
D08.4746.01 YL	190
D08.4746.01 YR	190
D08.4746.02 YL	190
D08.4746.02 YR	190
D08.4746.04 YL	190
D08.4746.04 YR	190
D09.0.500.22 HM	171
D09.0.500.30 HM	171
D09.0.500.42 HM	171
D09.0.625.14 ST	181
D09.0004.08.09 VL	212
D09.0004.08.09 VR	212
D09.0005.10.09 VL	212
D09.0005.10.09 VR	212
D09.0006.12.09 VL	212
D09.0006.12.09 VR	212
D09.0009.18.09 VL	212
D09.0009.18.09 VR	212
D09.0010.20.09 VL	212
D09.0010.20.09 VR	212
D09.0012.22 HM	171
D09.0012.30 HM	171
D09.0012.42 HM	171
D09.0012.56 HM	171
D09.0016.14 ST	181
D09.0055.02.09 YEL	187
D09.0055.02.09 YER	187
D09.0070.00.09 GL	196
D09.0070.00.09 GR	196
D09.0080.00.09 GL	196
D09.0080.00.09 GR	196
D09.0090.00.09 GL	196
D09.0090.00.09 GR	196
D09.0100.00.09 GL	196
D09.0100.00.09 GR	196
D09.0110.00.09 GL	196
D09.0110.00.09 GR	196
D09.0130.00.09 GL	196
D09.0130.00.09 GR	196
D09.0150.00.09 GL	196
D09.0150.00.09 GR	196
D09.0150.02.09 NL	207
D09.0150.02.09 NR	207
D09.0150.02.10 NL	207
D09.0150.02.10 NR	207
D09.0160.00.09 GL	196
D09.0160.00.09 GR	196
D09.0200.00.09 GL	196
D09.0200.00.09 GR	196
D09.0200.02.09 NL	207
D09.0200.02.09 NR	207
D09.0200.02.10 NL	207
D09.0200.02.10 NR	207
D09.0205.01.09 ML	219
D09.0205.01.09 MR	219
D09.0205.02.09 ML	217
D09.0205.02.09 MR	217
D09.0250.00.09 GL	196
D09.0250.00.09 GR	196
D09.0300.00.09 GL	196
D09.0300.00.09 GR	196
D09.0500.56 HM	171
D09.0510.01.09 ML	219
D09.0510.01.09 MR	219

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D09.0510.02.09 ML	217
D09.0510.02.09 MR	217
D09.0810.00.09 PL	216
D09.0810.00.09 PR	216
D09.0815.01.09 ML	219
D09.0815.01.09 MR	219
D09.0815.02.09 ML	217
D09.0815.02.09 MR	217
D09.0917.01.09 ML	219
D09.0917.01.09 MR	219
D09.0917.02.09 ML	217
D09.0917.02.09 MR	217
D09.1020.01.09 ML	219
D09.1020.01.09 MR	219
D09.1020.02.09 ML	217
D09.1020.02.09 MR	217
D09.1325.01.09 ML	219
D09.1325.01.09 MR	219
D09.1325.02.09 ML	217
D09.1325.02.09 MR	217
D09.1630.01.09 ML	219
D09.1630.01.09 MR	219
D09.1630.02.09 ML	217
D09.1630.02.09 MR	217
D09.1855.02.09 YJAL	186
D09.1855.02.09 YJAR	186
D09.1855.02.09 YL	185
D09.1855.02.09 YR	185
D09.2055.02.09 YJAL	186
D09.2055.02.09 YJAR	186
D09.2055.02.09 YL	185
D09.2055.02.09 YR	185
D09.3055.02.09 YL	192
D09.3055.02.09 YR	192
D09.3065.02.10 YL	192
D09.3065.02.10 YR	192
D09.3255.02.09 YR	189
D09.4545.02.09 FL	191
D09.4545.02.09 FR	191
D09.4755.02.09 YL	190
D09.4755.02.09 YR	190
D09.TR15.01.09 ML	222
D09.TR15.01.09 MR	222
D09.TR20.01.09 ML	222
D09.TR20.01.09 MR	222
D09.TR30.01.09 ML	222
D09.TR30.01.09 MR	222
D09.TR40.01.10 ML	222
D09.TR40.01.10 MR	222
D10.0.500.22 HM	172
D10.0.500.32 HM	172
D10.0.500.48 HM	172
D10.0.500.64 HM	172
D10.0.625.16 ST	181
D10.0.625.24 ST	181
D10.0.750.24.087 ME	178
D10.0004.08.10 VL	213
D10.0004.08.10 VR	213
D10.0005.10.10 VR	213
D10.0006.12.10 VL	213
D10.0006.12.10 VR	213
D10.0009.18.10 VL	213
D10.0009.18.10 VR	213
D10.0010.20.10 VL	213
D10.0010.20.10 VR	213
D10.0012.24 HM	172

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.0012.32 HM	172
D10.0012.48 HM	172
D10.0012.64 HM	172
D10.0016.16 ST	181
D10.0016.24 ST	181
D10.0020.24.087 ME	178
D10.0050.00.10 GR	197
D10.0056.02.10 YEL	187
D10.0056.02.10 YER	187
D10.0070.00.10 GL	197
D10.0070.00.10 GR	197
D10.0080.00.10 GL	197
D10.0080.00.10 GR	197
D10.0090.00.10 GL	197
D10.0090.00.10 GR	197
D10.0100.00.10 GL	197
D10.0100.00.10 GR	197
D10.0100.00.11 GL	198
D10.0100.00.11 GR	198
D10.0100.00.12 GL	200
D10.0100.00.12 GR	200
D10.0110.00.10 GL	197
D10.0110.00.10 GR	197
D10.0130.00.10 GL	197
D10.0130.00.10 GR	197
D10.0150.00.10 GL	197
D10.0150.00.10 GR	197
D10.0150.00.11 GL	198
D10.0150.00.11 GR	198
D10.0150.00.12 GL	200
D10.0150.00.12 GR	200
D10.0150.02.10 NL	207
D10.0150.02.10 NR	207
D10.0150.02.11 NL	209
D10.0150.02.11 NR	209
D10.0150.02.12 NL	209
D10.0150.02.12 NR	209
D10.0160.00.10 GL	197
D10.0160.00.10 GR	197
D10.0198.02.10 NR	207
D10.0200.00.10 GL	197
D10.0200.00.10 GR	197
D10.0200.00.11 GL	198
D10.0200.00.11 GR	198
D10.0200.00.12 GL	200
D10.0200.00.12 GR	200
D10.0200.02.10 NL	207
D10.0200.02.10 NR	207
D10.0200.02.11 NL	209
D10.0200.02.11 NR	209
D10.0200.02.12 NL	209
D10.0200.02.12 NR	209
D10.0205.01.10 ML	217
D10.0205.01.10 MR	217
D10.0205.02.10 ML	217
D10.0205.02.10 MR	217
D10.0238.00.10 GL	197
D10.0238.00.10 GR	197
D10.0238.00.11 GL	198
D10.0238.00.11 GR	198
D10.0250.00.10 GL	197
D10.0250.00.10 GR	197
D10.0250.00.11 GL	198
D10.0250.00.11 GR	198
D10.0300.00.10 GL	197
D10.0300.00.10 GR	197

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.0300.00.11 GR	198
D10.0318.00.10 GL	197
D10.0318.00.10 GR	197
D10.0318.00.11 GL	198
D10.0318.00.11 GR	198
D10.0510.01.10 ML	217
D10.0510.01.10 MR	217
D10.0510.02.10 ML	217
D10.0510.02.10 MR	217
D10.0810.00.10 PL	216
D10.0810.00.10 PR	216
D10.0813.19.10 ML	223
D10.0813.19.10 MR	223
D10.0815.01.10 ML	217
D10.0815.01.10 MR	217
D10.0815.02.10 ML	217
D10.0815.02.10 MR	217
D10.0917.01.10 ML	217
D10.0917.01.10 MR	217
D10.0917.02.10 ML	217
D10.0917.02.10 MR	217
D10.1020.01.10 ML	217
D10.1020.01.10 MR	217
D10.1020.02.10 ML	217
D10.1020.02.10 MR	217
D10.1118.14.10 ML	223
D10.1118.14.10 MR	223
D10.1325.01.10 ML	217
D10.1325.01.10 MR	217
D10.1325.02.10 ML	217
D10.1325.02.10 MR	217
D10.1423.11.10 ML	223
D10.1423.11.10 MR	223
D10.1630.01.10 ML	217
D10.1630.01.10 MR	217
D10.1630.02.10 ML	217
D10.1630.02.10 MR	217
D10.1856.02.10 YJAL	186
D10.1856.02.10 YJAR	186
D10.1856.02.10 YL	185
D10.1856.02.10 YR	185
D10.1856.02.10 YU L	188
D10.1856.02.10 YU R	188
D10.1866.02.11 YJAL	186
D10.1866.02.11 YJAR	186
D10.1866.02.11 YL	185
D10.1866.02.11 YR	185
D10.2056.02.10 YJAL	186
D10.2056.02.10 YJAR	186
D10.2056.02.10 YL	185
D10.2056.02.10 YR	185
D10.3058.02.10 YL	192
D10.3058.02.10 YR	192
D10.3068.02.11 YL	192
D10.3068.02.11 YR	192
D10.3258.02.10 YR	189
D10.4545.02.10 FL	191
D10.4545.02.10 FR	191
D10.4758.01.10 YR	190
D10.4758.02.10 YL	190
D10.4758.02.10 YR	190
D10.4758.04.10 YR	190
D10.AC05.01.11 ML	224
D10.AC05.01.11 MR	224
D10.AC06.01.11 ML	224
D10.AC06.01.11 MR	224

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.AC08.01.11 ML	224
D10.AC08.01.11 MR	224
D10.NP14.02.10 ML	226
D10.NP14.02.10 MR	226
D10.NP18.02.10 ML	226
D10.NP18.02.10 MR	226
D10.NP27.02.10 ML	226
D10.NP27.02.10 MR	226
D10.SA05.01.10 ML	224
D10.SA05.01.10 MR	224
D10.SA06.01.10 ML	224
D10.SA06.01.10 MR	224
D10.SA08.01.10 ML	224
D10.SA08.01.10 MR	224
D10.SA10.01.10 ML	224
D10.SA10.01.10 MR	224
D10.SA12.01.10 ML	224
D10.SA12.01.10 MR	224
D10.TR15.01.10 ML	222
D10.TR15.01.10 MR	222
D10.TR20.01.10 ML	222
D10.TR20.01.10 MR	222
D10.TR30.01.10 ML	222
D10.TR30.01.10 MR	222
D10.TR40.01.11 ML	222
D10.TR40.01.11 MR	222
D10.UN08.02.10 ML	227
D10.UN08.02.10 MR	227
D10.UN13.02.10 MR	227
D10.UN14.02.10 ML	227
D10.UN14.02.10 MR	227
D10.UN16.02.10 ML	227
D10.UN16.02.10 MR	227
D10.UN18.02.10 ML	227
D10.UN18.02.10 MR	227
D10.UN20.02.10 ML	227
D10.UN20.02.10 MR	227
D10.UN24.02.10 ML	227
D10.UN24.02.10 MR	227
D10.UN28.02.10 ML	227
D10.UN28.02.10 MR	227
D10.UN32.02.10 ML	227
D10.UN32.02.10 MR	227
D11.0.500.29 HM	173
D11.0.500.42 HM	173
D11.0.500.56 HM	173
D11.0.500.64 HM	173
D11.0.625.16 ST	180
D11.0004.08 VL	213
D11.0004.08 VR	213
D11.0006.117 VL	213
D11.0006.117 VR	213
D11.0006.12 VL	213
D11.0006.12 VR	213
D11.0008.157 VL	213
D11.0008.157 VR	213
D11.0008.16 VL	213
D11.0008.16 VR	213
D11.0009.18 VL	213
D11.0009.18 VR	213
D11.0010.20 VL	213
D11.0010.20 VR	213
D11.0012.24 VL	213
D11.0012.24 VR	213
D11.0012.29 HM	173
D11.0012.29 ST	180

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D11.0012.42 HM	173
D11.0012.56 HM	173
D11.0012.64 HM	173
D11.0015.30 VL	213
D11.0015.30 VR	213
D11.0016.16 ST	180
D11.0067.02.11 YEL	187
D11.0067.02.11 YER	187
D11.0070.00 ZL	199
D11.0070.00 ZR	199
D11.0078.00 ZL	199
D11.0078.00 ZR	199
D11.0078.02 NL	208
D11.0078.02 NR	208
D11.0080.00 ZL	199
D11.0080.00 ZR	199
D11.0090.00 ZL	199
D11.0090.00 ZR	199
D11.0100.00 GL	199
D11.0100.00 GR	199
D11.0100.02 NL	208
D11.0100.02 NR	208
D11.0110.00 GL	199
D11.0110.00 GR	199
D11.0130.00 GL	199
D11.0130.00 GR	199
D11.0150.00 GL	199
D11.0150.00 GR	199
D11.0150.02 NL	208
D11.0150.02 NR	208
D11.0157.00 GL	199
D11.0157.00 GR	199
D11.0157.02 NL	208
D11.0157.02 NR	208
D11.0160.00 GL	199
D11.0160.00 GR	199
D11.0200.00 GL	199
D11.0200.00 GR	199
D11.0200.02 NL	208
D11.0200.02 NR	208
D11.0205.01 ML	221
D11.0205.01 MR	221
D11.0238.00 GL	199
D11.0238.00 GR	199
D11.0250.00 GL	199
D11.0250.00 GR	199
D11.0300.00 GL	199
D11.0300.00 GR	199
D11.0318.00 GL	199
D11.0318.00 GR	199
D11.0510.01 ML	221
D11.0510.01 MR	221
D11.0510.02 ML	217
D11.0510.02 MR	217
D11.0810.00 PL	216
D11.0810.00 PR	216
D11.0813.19 ML	223
D11.0813.19 MR	223
D11.0815.00 PL	216
D11.0815.00 PR	216
D11.0815.01 ML	221
D11.0815.01 MR	221
D11.0815.02 ML	217
D11.0815.02 MR	217
D11.1015.01 ML	222
D11.1015.01 MR	222

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D11.1020.01 ML	221
D11.1020.01 MR	221
D11.1020.02 ML	217
D11.1020.02 MR	217
D11.1118.14 ML	223
D11.1118.14 MR	223
D11.1220.01 ML	222
D11.1220.01 MR	222
D11.1325.01 ML	221
D11.1325.01 MR	221
D11.1325.02 ML	217
D11.1325.02 MR	217
D11.1630.02 ML	217
D11.1630.02 MR	217
D11.1730.01 ML	222
D11.1730.01 MR	222
D11.1855.02 YJAL	186
D11.1855.02 YJAR	186
D11.1855.02 YL	185
D11.1855.02 YR	185
D11.1855.02 YU L	188
D11.1855.02 YU R	188
D11.1867.02 YJAL	186
D11.1867.02 YJAR	186
D11.1867.02 YL	185
D11.1867.02 YR	185
D11.1867.02 YU L	188
D11.1867.02 YU R	188
D11.2067.02 YJAL	186
D11.2067.02 YJAR	186
D11.2067.02 YL	185
D11.2067.02 YR	185
D11.2240.01 ML	222
D11.2240.01 MR	222
D11.2755.02 YL	189
D11.2755.02 YR	189
D11.3067.02 YL	192
D11.3067.02 YR	192
D11.3267.04 YR	189
D11.4545.02 FL	191
D11.4545.02 FR	191
D11.4767.02 YL	190
D11.4767.02 YR	190
D11.4767.04 YR	190
D11.AC06.01 ML	224
D11.AC06.01 MR	224
D14.0.500.20 HM	174
D14.0.500.34 HM	174
D14.0.500.45 HM	174
D14.0.500.64 HM	174
D14.0.500.S.B.100 ST L	184
D14.0.500.S.B.100 ST R	184
D14.0.625.20 ST	181
D14.0.625.30 ST	181
D14.0.625.34 HM	175
D14.0.625.45 HM	175
D14.0.625.64 HM	175
D14.0.625.75 HM	175
D14.0.625.S.B.120 ST L	184
D14.0.625.S.B.120 ST R	184
D14.0.750.25.124 ME	178
D14.0.750.S.B.120 ST L	184
D14.0.750.S.B.120 ST R	184
D14.0004.08 VL	214
D14.0004.08 VR	214
D14.0005.10 VL	214

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.0005.10 VR	214
D14.0006.12 VL	214
D14.0006.12 VR	214
D14.0008.16 VL	214
D14.0008.16 VR	214
D14.0009.18 VL	214
D14.0009.18 VR	214
D14.0010.20 VL	214
D14.0010.20 VR	214
D14.0011.22 VL	214
D14.0011.22 VR	214
D14.0012.20 HM	174
D14.0012.24 VL	214
D14.0012.24 VR	214
D14.0012.34 HM	174
D14.0012.45 HM	174
D14.0012.64 HM	174
D14.0015.30 VL	214
D14.0015.30 VR	214
D14.0016.20 ST	181
D14.0016.30 ST	181
D14.0016.34 HM	175
D14.0016.45 HM	175
D14.0016.64 HM	175
D14.0016.75 HM	175
D14.0020.25.124 ME	178
D14.0031.62 VL	214
D14.0031.62 VR	214
D14.0062.12 VL	214
D14.0062.12 VR	214
D14.0070.00 ZL	201
D14.0070.00 ZR	201
D14.0078.00 ZL	201
D14.0078.00 ZR	201
D14.0078.02 NL	209
D14.0078.02 NR	209
D14.0080.00 ZL	201
D14.0080.00 ZR	201
D14.0086.00 ZL	201
D14.0086.00 ZR	201
D14.0090.00 ZL	201
D14.0090.00 ZR	201
D14.0100.00 ZL	201
D14.0100.00 ZR	201
D14.0110.00 GL	201
D14.0110.00 GR	201
D14.0117.00 GL	201
D14.0117.00 GR	201
D14.0117.02 NL	209
D14.0117.02 NR	209
D14.0130.00 GL	201
D14.0130.00 GR	201
D14.0150.00 GL	201
D14.0150.00 GR	201
D14.0150.00.16 GL	202
D14.0150.00.16 GR	202
D14.0150.00.17 GL	204
D14.0150.00.17 GR	204
D14.0150.02 NL	209
D14.0150.02 NR	209
D14.0150.02.16 NL	209
D14.0150.02.16 NR	209
D14.0150.02.17 NL	210
D14.0150.02.17 NR	210
D14.0157.00 GL	201
D14.0157.00 GR	201

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.0157.02 NR	209
D14.0160.00 GL	201
D14.0160.00 GR	201
D14.0198.02 NL	209
D14.0198.02 NR	209
D14.0200.00 GL	201
D14.0200.00 GR	201
D14.0200.00.16 GL	202
D14.0200.00.16 GR	202
D14.0200.00.17 GL	204
D14.0200.00.17 GR	204
D14.0200.02 NL	209
D14.0200.02 NR	209
D14.0200.02.16 NL	209
D14.0200.02.16 NR	209
D14.0200.02.17 NL	210
D14.0200.02.17 NR	210
D14.0205.02 ML	218
D14.0205.02 MR	218
D14.0238.00 GL	201
D14.0238.00 GR	201
D14.0238.02 NL	209
D14.0238.02 NR	209
D14.0238.02.17 NR	210
D14.0250.00 GL	201
D14.0250.00 GR	201
D14.0250.00.16 GL	202
D14.0250.00.16 GR	202
D14.0250.00.17 GL	204
D14.0250.00.17 GR	204
D14.0250.02 NL	209
D14.0250.02 NR	209
D14.0250.02.16 NL	209
D14.0250.02.16 NR	209
D14.0250.02.17 NL	210
D14.0250.02.17 NR	210
D14.0300.00 GL	201
D14.0300.00 GR	201
D14.0300.00.16 GL	202
D14.0300.00.16 GR	202
D14.0300.00.17 GL	204
D14.0300.00.17 GR	204
D14.0300.02.16 NL	209
D14.0300.02.16 NR	209
D14.0300.02.17 NL	210
D14.0300.02.17 NR	210
D14.0318.00 GL	201
D14.0318.00 GR	201
D14.0318.02 NL	209
D14.0318.02 NR	209
D14.0318.02.17 NR	210
D14.0510.01 ML	221
D14.0510.01 MR	221
D14.0510.02 ML	218
D14.0510.02 MR	218
D14.0810.00 PL	216
D14.0810.00 PR	216
D14.0813.19 ML	223
D14.0813.19 MR	223
D14.0815.00 PL	216
D14.0815.00 PR	216
D14.0815.01 ML	221
D14.0815.01 MR	221
D14.0815.02 ML	218
D14.0815.02 MR	218
D14.1.000.S.B.150 ST L	184

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.1.000.S.B.150 ST R	184
D14.1020.01 ML	221
D14.1020.01 MR	221
D14.1020.02 ML	218
D14.1020.02 MR	218
D14.1118.14 ML	223
D14.1118.14 MR	223
D14.1210.00 AL	229
D14.1210.00 AR	229
D14.1210.05 AL	232
D14.1210.05 AR	232
D14.1211.00 AL	229
D14.1211.00 AR	229
D14.1212.B.100 ST L	184
D14.1212.B.100 ST R	184
D14.1212.ST L	183
D14.1212.ST R	183
D14.1215.02 AL	229
D14.1215.02 AR	229
D14.1215.07 AL	232
D14.1215.07 AR	232
D14.1216.02 AL	229
D14.1216.02 AR	229
D14.1216.020 AL	229
D14.1216.08 AL	232
D14.1216.08 AR	232
D14.1219.02 AL	229
D14.1219.02 AR	229
D14.1220.01 ML	222
D14.1220.01 MR	222
D14.1220.02 AL	229
D14.1220.02 AR	229
D14.1220.10 AL	232
D14.1220.10 AR	232
D14.1220.50 AV L	232
D14.1220.50 AV R	232
D14.1220.52 AL	229
D14.1220.52 AR	229
D14.1224.02 AL	229
D14.1224.02 AR	229
D14.1224.52 AL	229
D14.1224.52 AR	229
D14.1225.02 AL	229
D14.1225.02 AR	229
D14.1225.12 AL	232
D14.1225.12 AR	232
D14.1225.50 AV L	232
D14.1225.50 AV R	232
D14.1225.52 AL	229
D14.1225.52 AR	229
D14.1230.02 AL	229
D14.1230.02 AR	229
D14.1230.15 AL	232
D14.1230.15 AR	232
D14.1230.50 AV L	232
D14.1230.50 AV R	232
D14.1230.52 AL	229
D14.1230.52 AR	229
D14.1230.62 AR	229
D14.1232.02 AL	229
D14.1232.02 AR	229
D14.1232.52 AL	229
D14.1232.52 AR	229
D14.1325.01 ML	221
D14.1325.01 MR	221
D14.1325.02 ML	218

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.1325.02 MR	218
D14.1410.00 AL	228
D14.1410.00 AR	228
D14.1410.05 AL	231
D14.1410.05 AR	231
D14.1411.00 AL	228
D14.1411.00 AR	228
D14.1412.058 AV R	231
D14.1415.02 AL	228
D14.1415.02 AR	228
D14.1415.07 AL	231
D14.1415.07 AR	231
D14.1416.02 AL	228
D14.1416.02 AR	228
D14.1416.020 AR	228
D14.1416.08 AL	231
D14.1416.08 AR	231
D14.1420.02 AL	228
D14.1420.02 AR	228
D14.1420.10 AL	231
D14.1420.10 AR	231
D14.1420.50 AV L	231
D14.1420.50 AV R	231
D14.1420.52 AL	228
D14.1420.52 AR	228
D14.1424.02 AL	228
D14.1424.02 AR	228
D14.1424.52 AL	228
D14.1424.52 AR	228
D14.1425.02 AL	228
D14.1425.02 AR	228
D14.1425.12 AL	231
D14.1425.12 AR	231
D14.1425.50 AV L	231
D14.1425.50 AV R	231
D14.1425.52 AL	228
D14.1425.52 AR	228
D14.1430.02 AL	228
D14.1430.02 AR	228
D14.1430.15 AL	231
D14.1430.15 AR	231
D14.1430.50 AV L	231
D14.1430.50 AV R	231
D14.1430.52 AL	228
D14.1430.52 AR	228
D14.1430.62 AR	228
D14.1432.02 AL	228
D14.1432.02 AR	228
D14.1432.52 AL	228
D14.1432.52 AR	228
D14.1616.B.120 ST L	184
D14.1616.B.120 ST R	184
D14.1616.ST L	183
D14.1616.ST R	183
D14.1730.01 ML	222
D14.1730.01 MR	222
D14.1887.02 YJAL	186
D14.1887.02 YJAR	186
D14.1887.02 YL	185
D14.1887.02 YR	185
D14.1887.02 YU L	188
D14.1887.02 YU R	188
D14.1887.04 YL	185
D14.1887.04 YR	185
D14.2020.B.120 ST L	184
D14.2020.B.120 ST R	184

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.2020.ST L	183
D14.2020.ST R	183
D14.2087.02 YJAL	186
D14.2087.02 YJAR	186
D14.2087.02 YL	185
D14.2087.02 YR	185
D14.2240.01 ML	222
D14.2240.01 MR	222
D14.2525.B.150 ST L	184
D14.2525.B.150 ST R	184
D14.2525.ST L	183
D14.2525.ST R	183
D14.2750.01 ML	222
D14.2750.01 MR	222
D14.3087.02 YL	192
D14.3087.02 YR	192
D14.3210.02.16 YR	189
D14.3287.04 YR	189
D14.3555.02 YL	189
D14.3555.02 YR	189
D14.4545.02 FL	191
D14.4545.02 FR	191
D14.4710.02 YL	190
D14.4710.02 YR	190
D14.4787.02 YL	190
D14.4787.02 YR	190
D14.4787.04 YR	190
D14.A.0.625.05 ST L	182
D14.A.0.625.05 ST R	182
D14.A.0.625.20 ST L	182
D14.A.0.625.20 ST R	182
D14.A.0.625.42 HM L	182
D14.A.0.625.42 HM R	182
D14.A.0.625.60 HM R	182
D14.A.0016.05 ST L	182
D14.A.0016.05 ST R	182
D14.A.0016.20 ST L	182
D14.A.0016.20 ST R	182
D14.A.0016.42 HM L	182
D14.A.0016.42 HM R	182
D14.A.0016.60 HM L	182
D14.A.0016.60 HM R	182
D14.UN08.02.14 M R	227
D14.UN10.02.14 M R	227
D14.UN12.02.14 M R	227
D16.0.500.40 HM	176
D16.0.500.56 HM	176
D16.0.500.80 HM	176
D16.0.625.22 ST	180
D16.0.625.40 HM	176
D16.0.625.56 HM	176
D16.0.625.80 HM	176
D16.0008.16 VL	215
D16.0008.16 VR	215
D16.0009.18 VL	215
D16.0009.18 VR	215
D16.0010.198 VR	215
D16.0010.20 VL	215
D16.0010.20 VR	215
D16.0011.22 VL	215
D16.0011.22 VR	215
D16.0012.24 VL	215
D16.0012.24 VR	215
D16.0012.40 HM	176
D16.0012.56 HM	176
D16.0012.80 HM	176

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D16.0015.30 VL	215
D16.0015.30 VR	215
D16.0016.22 ST	180
D16.0016.32 VL	215
D16.0016.32 VR	215
D16.0016.40 HM	176
D16.0016.56 HM	176
D16.0016.80 HM	176
D16.0020.40 VL	215
D16.0020.40 VR	215
D16.0031.62 VR	215
D16.0062.12 VR	215
D16.0070.00 ZL	203
D16.0070.00 ZR	203
D16.0078.00 ZL	203
D16.0078.00 ZR	203
D16.0078.02 NL	210
D16.0078.02 NR	210
D16.0080.00 ZL	203
D16.0080.00 ZR	203
D16.0090.00 ZL	203
D16.0090.00 ZR	203
D16.0100.00 ZL	203
D16.0100.00 ZR	203
D16.0110.00 GL	203
D16.0110.00 GR	203
D16.0117.02 NL	210
D16.0117.02 NR	210
D16.0130.00 GL	203
D16.0130.00 GR	203
D16.0150.00 GL	203
D16.0150.00 GR	203
D16.0157.00 GL	203
D16.0157.00 GR	203
D16.0157.02 NL	210
D16.0157.02 NR	210
D16.0157.04 NL	210
D16.0157.04 NR	210
D16.0160.00 GL	203
D16.0160.00 GR	203
D16.0198.02 NL	210
D16.0198.02 NR	210
D16.0200.00 GL	203
D16.0200.00 GR	203
D16.0200.02 NL	210
D16.0200.02 NR	210
D16.0238.02 NL	210
D16.0238.02 NR	210
D16.0238.04 NL	210
D16.0238.04 NR	210
D16.0250.00 GL	203
D16.0250.00 GR	203
D16.0300.00 GL	203
D16.0300.00 GR	203
D16.0318.02 NL	210
D16.0318.02 NR	210
D16.0318.04 NL	210
D16.0318.04 NR	210
D16.0350.00 GL	203
D16.0350.00 GR	203
D16.0400.00 GL	203
D16.0400.00 GR	203
D16.0510.01 ML	221
D16.0510.01 MR	221
D16.0510.02 ML	218
D16.0510.02 MR	218

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturnDX
SIMTEK small part machining type DX

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D16.0810.00 PR	216
D16.0815.00 PL	216
D16.0815.00 PR	216
D16.0815.01 ML	221
D16.0815.01 MR	221
D16.0815.02 ML	218
D16.0815.02 MR	218
D16.1020.01 ML	221
D16.1020.01 MR	221
D16.1020.02 ML	218
D16.1020.02 MR	218
D16.1118.14 ML	223
D16.1118.14 MR	223
D16.1220.01 ML	222
D16.1220.01 MR	222
D16.1325.01 ML	221
D16.1325.01 MR	221
D16.1325.02 ML	218
D16.1325.02 MR	218
D16.1423.11 ML	223
D16.1423.11 MR	223
D16.1630.02 ML	218
D16.1630.02 MR	218
D16.1730.01 ML	222
D16.1730.01 MR	222
D16.1835.02 ML	218
D16.1835.02 MR	218
D16.1897.02 YJAL	186
D16.1897.02 YJAR	186
D16.1897.02 YL	185
D16.1897.02 YR	185
D16.1897.02 YU L	188
D16.1897.02 YU R	188
D16.2140.02 ML	218
D16.2140.02 MR	218
D16.2240.01 ML	222
D16.2240.01 MR	222
D16.2750.01 ML	222
D16.2750.01 MR	222
D16.3560.01 ML	222
D16.3560.01 MR	222
D16.4055.02 YL	189
D16.4055.02 YR	189
D16.4702.02 YL	190
D16.4702.02 YR	190
D18.0.625.42 HM	177
D18.0.625.60 HM	177
D18.0.625.85 HM	177
D18.0.750.25 ST	181
D18.0.750.40 ST	181
D18.0.750.85 HM	177
D18.0.750.S.B.120 ST L	184
D18.0.750.S.B.120 ST R	184
D18.0009.18.18 VL	215
D18.0009.18.18 VR	215
D18.0011.22.18 VL	215
D18.0011.22.18 VR	215
D18.0012.238.18 VR	215
D18.0015.30.18 VL	215
D18.0015.30.18 VR	215
D18.0016.32.18 VL	215
D18.0016.32.18 VR	215
D18.0016.42 HM	177
D18.0016.60 HM	177
D18.0016.85 HM	177
D18.0020.25 ST	181

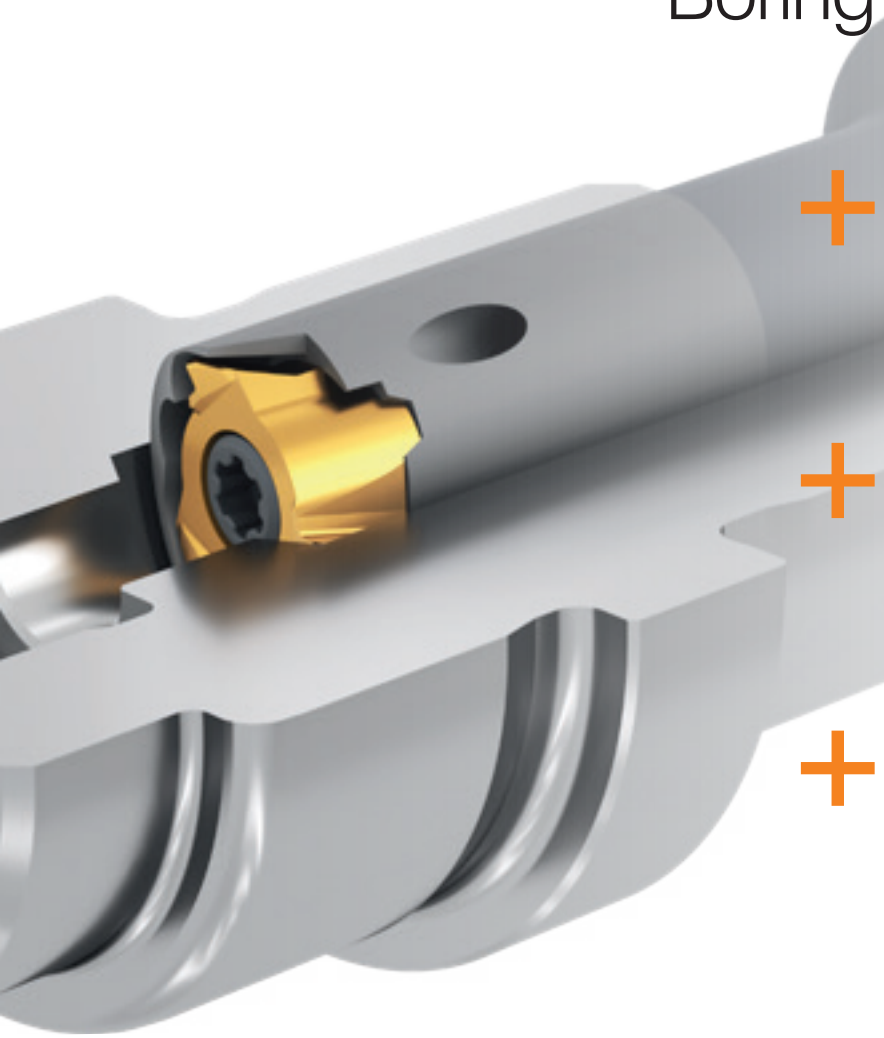
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D18.0020.40 ST	181
D18.0020.40.18 VL	215
D18.0020.40.18 VR	215
D18.0020.85 HM	177
D18.0150.00.18 GL	205
D18.0150.00.18 GR	205
D18.0150.00.20 GL	206
D18.0150.00.20 GR	206
D18.0150.02.20 NL	211
D18.0150.02.20 NR	211
D18.0150.02.22 NL	211
D18.0150.02.22 NR	211
D18.0200.00.18 GL	205
D18.0200.00.18 GR	205
D18.0200.00.20 GL	206
D18.0200.00.20 GR	206
D18.0200.02.18 NL	211
D18.0200.02.18 NR	211
D18.0200.02.20 NL	211
D18.0200.02.20 NR	211
D18.0200.02.22 NL	211
D18.0200.02.22 NR	211
D18.0238.00.18 GL	205
D18.0238.00.18 GR	205
D18.0238.00.20 GL	206
D18.0238.00.20 GR	206
D18.0250.00.18 GL	205
D18.0250.00.18 GR	205
D18.0250.00.20 GL	206
D18.0250.00.20 GR	206
D18.0250.02.20 NL	211
D18.0250.02.20 NR	211
D18.0300.00.18 GL	205
D18.0300.00.18 GR	205
D18.0300.00.20 GL	206
D18.0300.00.20 GR	206
D18.0300.02.20 NL	211
D18.0300.02.20 NR	211
D18.0318.00.18 GL	205
D18.0318.00.18 GR	205
D18.0318.02.20 NL	211
D18.0318.02.20 NR	211
D18.0350.00.18 GL	205
D18.0350.00.18 GR	205
D18.0350.00.20 GL	206
D18.0350.00.20 GR	206
D18.0400.00.18 GL	205
D18.0400.00.18 GR	205
D18.0400.00.20 GL	206
D18.0400.00.20 GR	206
D18.0400.02.20 NL	211
D18.0400.02.20 NR	211
D18.0610.050.01 AR	233
D18.0615.075.01 AR	233
D18.0620.100.02 AR	235
D18.0625.100.02 AR	235
D18.0630.100.02 AR	235
D18.0640.100.02 AR	235
D18.0710.050.01 AR	233
D18.0715.075.01 AR	233
D18.0720.100.02 AR	235
D18.0725.100.02 AR	235
D18.0730.100.02 AR	235
D18.0740.100.02 AR	235
D18.0810.050.01 AR	233
D18.0815.075.01 AR	233

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D18.0820.100.02 AR	235
D18.0825.100.02 AR	235
D18.0830.100.02 AR	235
D18.0840.100.02 AR	235
D18.0910.050.01 AR	233
D18.0915.075.01 AR	233
D18.0920.100.02 AR	235
D18.0925.100.02 AR	235
D18.0930.100.02 AR	235
D18.0940.100.02 AR	235
D18.1.000.S.B.120 ST L	184
D18.1.000.S.B.120 ST R	184
D18.1010.050.01 AR	233
D18.1015.075.01 AR	233
D18.1020.100.02 AR	235
D18.1025.100.02 AR	235
D18.1030.100.02 AR	235
D18.1040.100.02 AR	235
D18.1110.050.01 AR	233
D18.1115.075.01 AR	233
D18.1120.100.02 AR	235
D18.1125.100.02 AR	235
D18.1130.100.02 AR	235
D18.1140.100.02 AR	235
D18.1210.050.01 AR	233
D18.1215.075.01 AR	233
D18.1220.100.02 AR	235
D18.1225.100.02 AR	235
D18.1230.100.02 AR	235
D18.1240.100.02 AR	235
D18.1310.050.01 AR	233
D18.1315.075.01 AR	233
D18.1320.100.02 AR	235
D18.1325.100.02 AR	235
D18.1330.100.02 AR	235
D18.1340.100.02 AR	235
D18.1410.050.01 AR	233
D18.1415.075.01 AR	233
D18.1420.100.02 AR	235
D18.1425.100.02 AR	235
D18.1430.100.02 AR	235
D18.1440.100.02 AR	235
D18.1630.10.02 A L	229
D18.1630.10.02 A R	229
D18.1640.10.02 A L	229
D18.1640.10.02 A R	229
D18.1830.10.02 AL	228
D18.1830.10.02 AR	228
D18.1840.10.02 AL	228
D18.1840.10.02 AR	228
D18.2020.B.120 ST L	184
D18.2020.B.120 ST R	184
D18.2020.ST L	183
D18.2020.ST R	183
D18.2525.B.120 ST L	184
D18.2525.B.120 ST R	184
D18.2525.ST L	183
D18.2525.ST R	183
D18.3014.02.20 YL	192
D18.3014.02.20 YR	192
D18.4712.02.18 YL	190
D18.4712.02.18 YR	190
D18.4714.02.20 YL	190
D18.4714.02.20 YR	190
D18.A.0.750.05.18 ST L	182
D18.A.0.750.05.18 ST R	182

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D18.A.0020.05.18 ST L	182
D18.A.0020.05.18 ST R	182

Das Werkzeugsystem simturn PX im Überblick
The Tool System simturn PX Overview

Ausdrehen **neu erfunden**.
Boring **reinvented.**



Nebenzeiten senken
Einfaches Handling durch Werkzeugwechsel in der Maschine und selbstzentrierendem Plattensitz.

Reduction of idle-times
Easy handling by changing tools in the machine and self-centering insert seat.

Maximales Preis-Leistungsverhältnis
3 präzisionsgeschliffene Schneiden in Bohrungen ab Ø 7,8 mm mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit.

Maximum price-performance ratio
3 precision ground cutting edges in bores starting at Ø 7.8 mm with very high repeat accuracy.

Optimaler Schneidenschutz
Spezieller Schutz der beiden passiven Schneiden vor Beschädigungen.

Optimal protection of cutting edges
Special protection of the both passive cutting edges against damage.

Dreischneidige, präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten mit sehr hoher Wiederholgenauigkeit für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,8 mm - mit maximalem Preis-/Leistungsverhältnis!

Die stirnseitige Verschraubung ermöglicht einen Werkzeugwechsel innerhalb der Maschine und bietet somit gemeinsam mit einem selbstzentrierenden Plattensitz eine einfache Handhabung und die Möglichkeit, Nebenzeiten erheblich zu reduzieren.

Ein spezieller Schutzbereich schützt zudem die beiden passiven Schneiden effektiv vor Beschädigungen während der Bearbeitung.

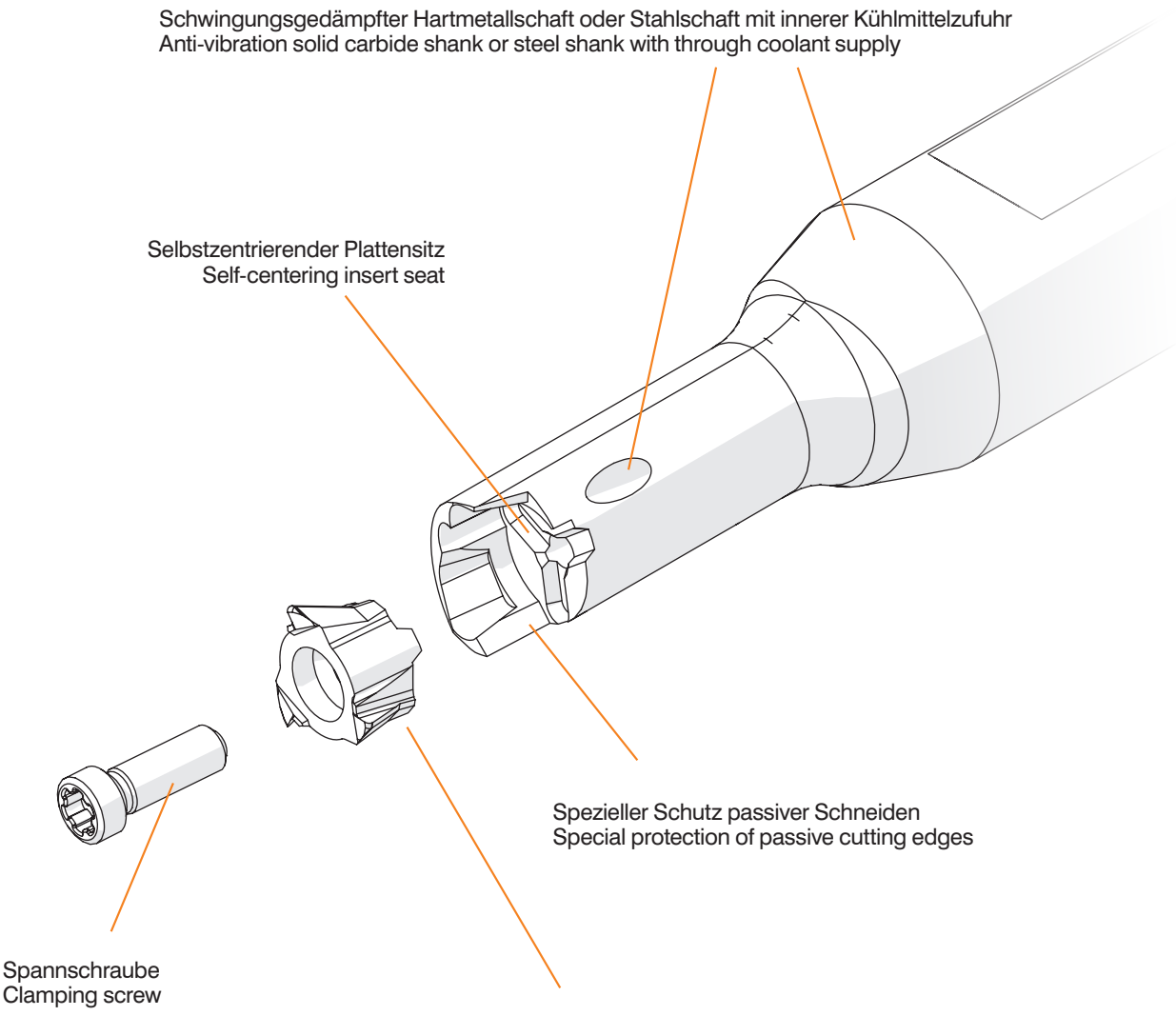
Triple-edged, precision ground indexable cutting inserts with very high repeat accuracy for boring applications starting at Ø 7,8 mm - with maximum price/performance ratio!

The front-side insert mounting allows a tool change within the machine and thus, together with a self-centering insert seat, offers easy handling and the possibility to considerably reduce non-productive times.

In addition, a special protective area effectively protects the two passive cutting edges from damages during the machining process.

Das System im Detail
The system details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr. Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

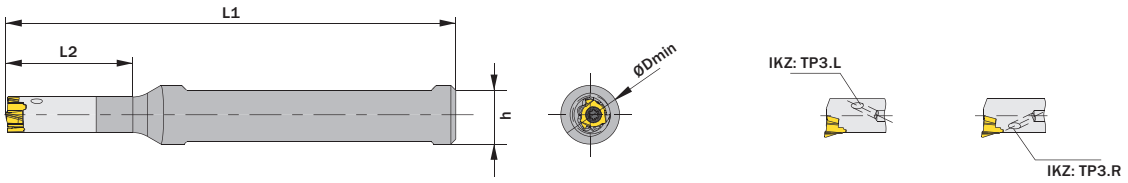
Toolholder, For Internal Applications

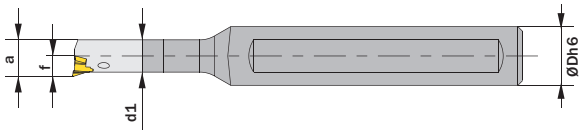
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on left or right handed side of the toolholder.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

SP HM | Legende Legend 249

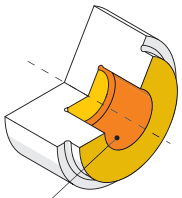
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1377**





Maße „a" und „f" sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a"und „f" depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.26 HM R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD h6 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	d1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ L2 = 26,0 mm											
12,0	26,0	7,8	**TP3.L08.0012.26 HM R**	A6Z1	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	26,0	7,8	**TP3.L08.0.500.26 HM R**	A60T	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	26,0	7,8	**TP3.R08.0012.26 HM R**	A6ZZ	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	26,0	7,8	**TP3.R08.0.500.26 HM R**	A60Q	6,6	11,0	92,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
▼ L2 = 39,0 mm											
12,0	39,0	7,8	**TP3.L08.0012.39 HM R**	A6Z5	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	39,0	7,8	**TP3.L08.0.500.39 HM R**	A60X	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	39,0	7,8	**TP3.R08.0012.39 HM R**	A6Z3	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	39,0	7,8	**TP3.R08.0.500.39 HM R**	A60V	6,6	11,0	107,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
▼ L2 = 53,0 mm											
12,0	53,0	7,8	**TP3.L08.0012.53 HM R**	A60D	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	53,0	7,8	**TP3.L08.0.500.53 HM R**	A605	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	53,0	7,8	**TP3.R08.0012.53 HM R**	A60B	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	53,0	7,8	**TP3.R08.0.500.53 HM R**	A603	6,6	11,0	117,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R08.0012.26 HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.
Kühlmittelauslass auf linker oder rechter Halterseite.

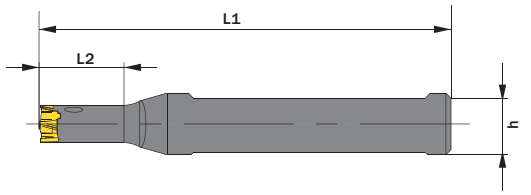
Toolholder, For Internal Applications

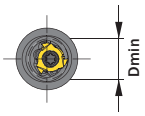
Steel round shank toolholder with through coolant. Coolant exit on the left or right side of the toolholder.

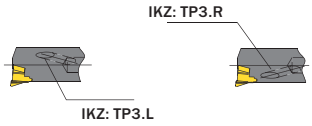
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

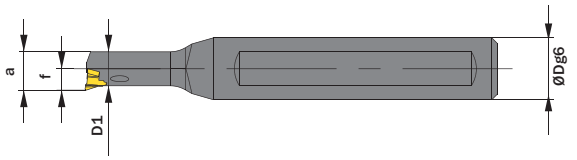
TW ST | R | Legende Legend 249

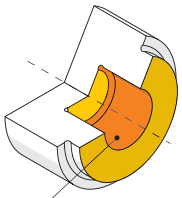
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1376**











Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R08.0012.16 ST R

ØD h6 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ L2 = 6,6 mm											
12,0	6,6	7,8	**TP3.L08.0012.06 ST R**	A6ZT	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	6,6	7,8	**TP3.L08.0.500.06 ST R**	A60H	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	6,6	7,8	**TP3.R08.0012.06 ST R**	A6ZQ	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	6,6	7,8	**TP3.R08.0.500.06 ST R**	A60F	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
▼ L2 = 16,5 mm											
12,0	16,5	7,8	**TP3.L08.0012.16 ST R**	A6ZX	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	16,5	7,8	**TP3.L08.0.500.16 ST R**	A60N	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch
12,0	16,5	7,8	**TP3.R08.0012.16 ST R**	A6ZV	6,6	11,0	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	
12,7	16,5	7,8	**TP3.R08.0.500.16 ST R**	A60K	6,6	11,7	80,0	ATK9	T7F	TP3R.08	new inch

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.L08.0012.16 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

TP3.L: Wir empfehlen den Einsatz dieser Trägerwerkzeuge ausschließlich für das Ausdrehen von Sacklochbohrungen.
We recommend the use of these toolholders only for the boring of blind holes.

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**.

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, „ME“

Längenverstellbarer Klemmhalter mit ME-Spannprinzip für kraftschlüssiges Spannen und höchste Stabilität. Stufenlose und präzise Verstellmöglichkeit der nutzbaren Länge.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, „ME“

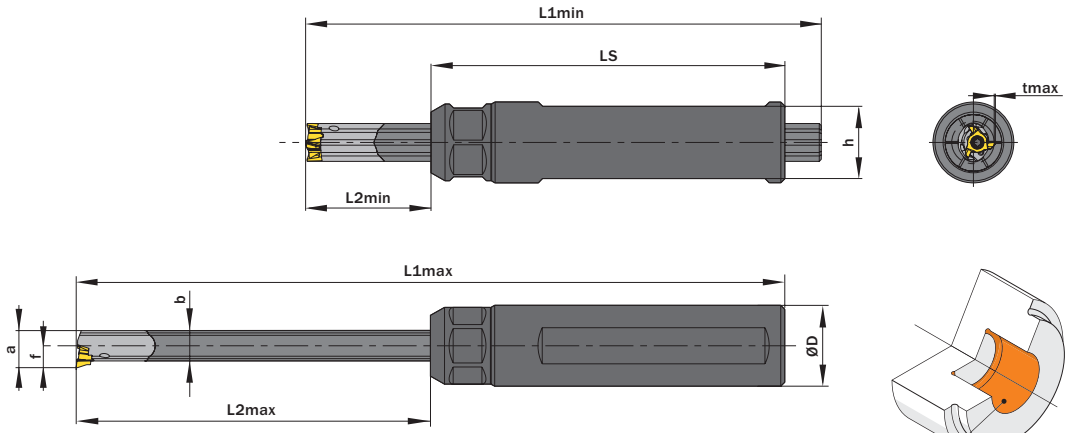
Length adjustable toolholder with ME-clamping system for force-fitted clamping and highest stability. Infinitely and precisely adjustable usable length.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

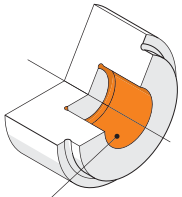
TW HM | TW ST | ME | Legende Legend 249

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1467**



Maße „a“, „f“ and “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide insert.

Anzugsmoment (Mutter) // Tightening Torque (Screw nut)
15,0 Nm - 25,0 Nm



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.R10.0020.31.087.ME R

ØD g6	L2min	L2max	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ± 0,5	L1min	L1max	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm					
20,0	31,0	87,5	10,5	**TP3.R10.0020.31.087.ME R**	BD1C	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	ATK9	T7F	AZ4E	TP3R.10.A	new

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.R10.0020.31.087.ME R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring

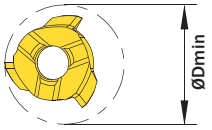
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

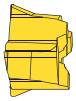
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
245, 246, 247

SP HM | R | Legende Legend 249

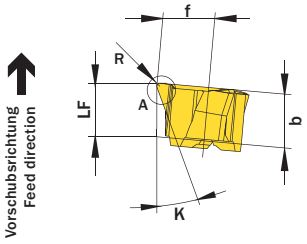
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1375**

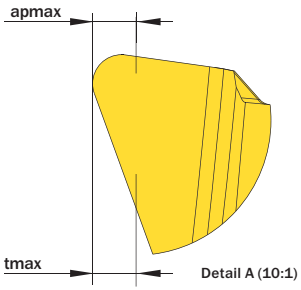


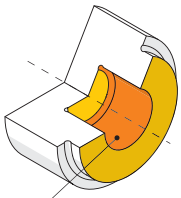


Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

! Bitte Hinweise unten beachten
Please note the information below







Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TP3.1808.020.08 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	tmax	apmax	LF	f	b	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm		mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
7,8	18°	0,2	**TP3.1808.020.08 YR**	A607	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	18°	0,2	**TP3.1808.020.08 YER**	A609	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	20°	0,1	**TP3.2008.010.08 YBR**	A61N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	**TP3.3208.020.08 YR**	A61B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	32°	0,2	**TP3.3208.020.08 YER**	A61F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	**TP3.4708.020.08 YR**	A61H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
7,8	47°	0,2	**TP3.4708.020.08 YER**	A61K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,25	3,4	3,5	3,5	TP3R.08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,5 mm											
10,5	18°	0,2	**TP3.1808.020.10 YR**	BD1E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,3	0,3	3,4	4,5	3,5	TP3R.10.A new

Bestellbeispiel // Order example: **TP3.1808.020.08 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Y: Für das allgemeine Ausdrehen. // For general boring.
YE: Mit Spantreppe für optimierte Spanbildung. // With special chip former for optimized chip control.
YB: Mit Schleppfase für erhöhte Anforderungen an die Oberflächengüte. // With trailing chamfer for increased demands on surface quality.

Legende
Legend

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW HM **Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

ME **ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujetación ME // ME sikma sistemli**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simturn PX Produktverzeichnis
simturn PX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TP3.1808.020.08 YER	248
TP3.1808.020.08 YR	248
TP3.1808.020.10 YR	248
TP3.2008.010.08 YBR	248
TP3.3208.020.08 YER	248
TP3.3208.020.08 YR	248
TP3.4708.020.08 YER	248
TP3.4708.020.08 YR	248
TP3.L08.0.500.06 ST R	246
TP3.L08.0.500.16 ST R	246
TP3.L08.0.500.26 HM R	245
TP3.L08.0.500.39 HM R	245
TP3.L08.0.500.53 HM R	245
TP3.L08.0012.06 ST R	246
TP3.L08.0012.16 ST R	246
TP3.L08.0012.26 HM R	245
TP3.L08.0012.39 HM R	245
TP3.L08.0012.53 HM R	245
TP3.R08.0.500.06 ST R	246
TP3.R08.0.500.16 ST R	246
TP3.R08.0.500.26 HM R	245
TP3.R08.0.500.39 HM R	245
TP3.R08.0.500.53 HM R	245
TP3.R08.0012.06 ST R	246
TP3.R08.0012.16 ST R	246
TP3.R08.0012.26 HM R	245
TP3.R08.0012.39 HM R	245
TP3.R08.0012.53 HM R	245
TP3.R10.0020.31.087.ME R	247

Das Werkzeugsystem simturn H2 im Überblick
The Tool System simturn H2 Overview

Zweischneidig **außen** und in **kleinen Bohrungen.**

Two cutting edges **external** and in **small bores.**

Alle Anwendungen auf einen Blick // All applications at one glance

Nutenstechen · Einstechen und Profildrehen · Abstechen
Grooving · Grooving and Profiling · Parting-Off

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 254
Detailed overview of all applications as of page 254

Hauptanwendungen // Main Applications

Nutenstechen
Grooving

Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 1,1 mm bis 4,15 mm.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 as well as DIN 983/984. Nominal width of grooves from 1,1 mm up to 4,15 mm.

Abstechen
Parting-Off

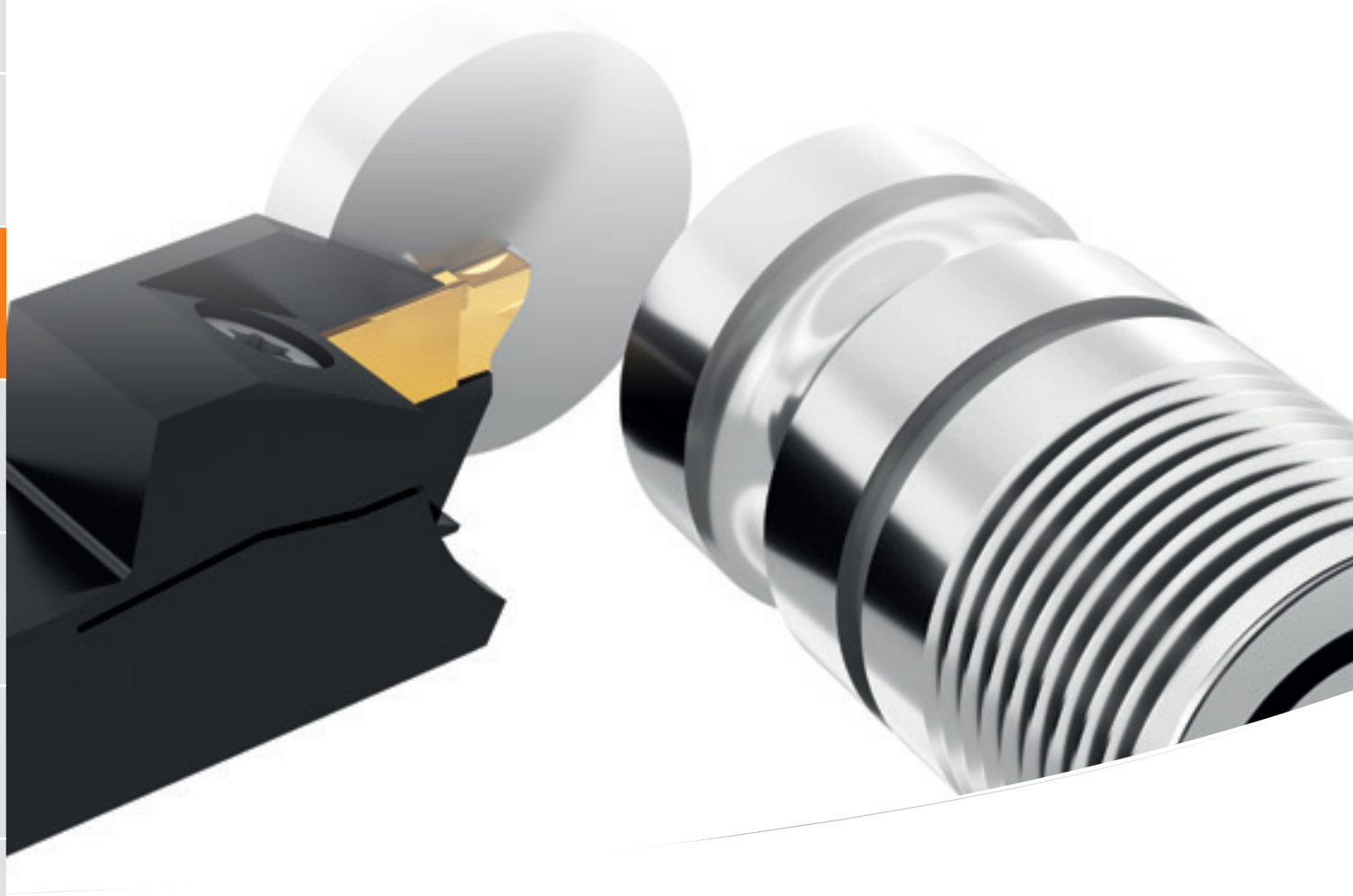
Abstechwerkzeuge in verschiedenen Breiten und mit verschiedenen Winkeln. Mit spezieller Spanformgeometrie für das Abstechen von Bauteilen mit Durchmessern bis zu Ø 36,0 mm.

Parting-off inserts with different cutting edge widths and with different angles. With special chip forming geometry for the parting-off of components with diameters up to Ø 36,0 mm.

Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

CNC-Konturdrehen mit unterschiedlichen Schneidenbreiten und Eckenradien. Mit Spanformgeometrie für optimale Spankontrolle oder spezieller Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen. Auch als Vollraddiusvariante verfügbar.

CNC-Profiling with different cutting edge widths and corner radii. With chip forming geometry for optimal chip control or special cutting edge gemetry for the machining of light alloys. Also available as full radius tools.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidigen Hartmetall-Schneidplatten und Stahlträgerwerkzeug. Einsetzbar in Bohrungen ab Ø 24,5 mm, sowie in der Außenbearbeitung mit einer maximalen Stechtiefe bis zu 18,0 mm.

Das Schneidwerkzeug, und in speziellem Maße die Schneide, ist auf optimale Spankontrolle und Leistung ausgelegt.

Das spezielle Design des Plattensitzes begünstigt eine optimale Kraftaufnahme und Stabilität.

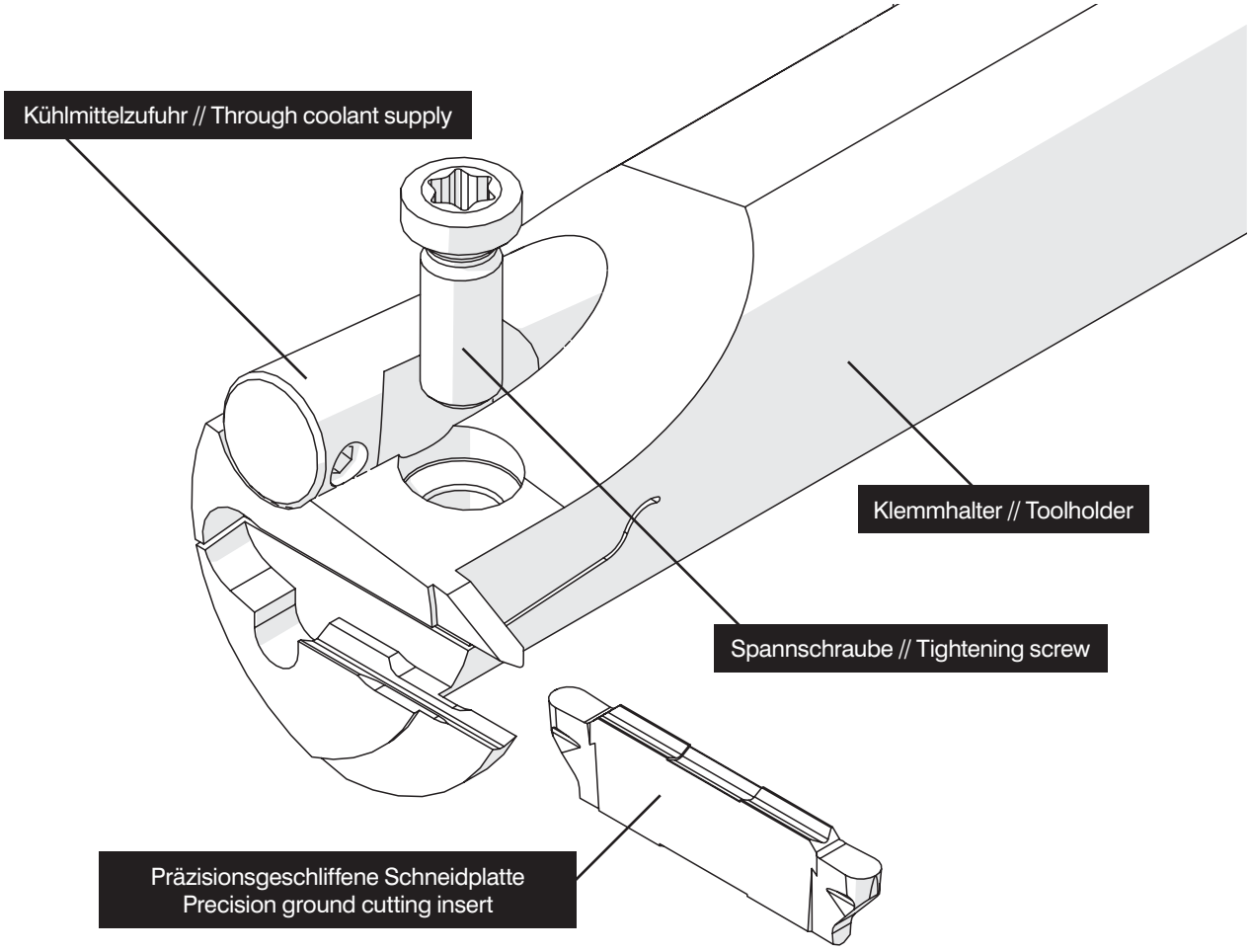
Tool system of double-edged carbide insert and steel toolholder. For use in bores as of Ø 24,5 mm, as well as for external applications with a maximum cutting depths up to 18,0 mm.

The cutting insert and especially the cutting edge was designed to offer best chip control and improved performance in bores.

The special insert seat design enhances the overall stability and cutting force absorption and leads to improved results.

Das System im Detail
The system details

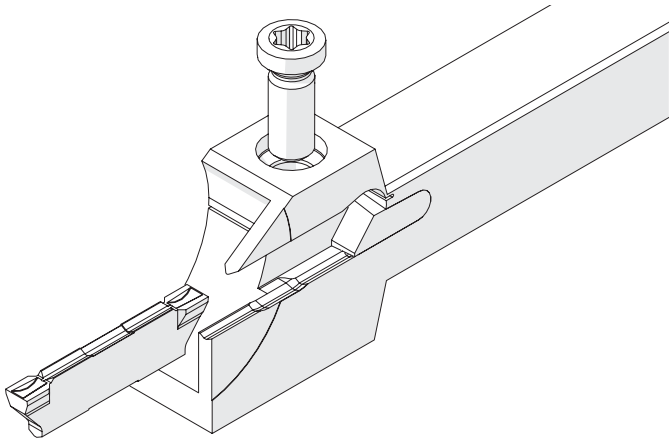
Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

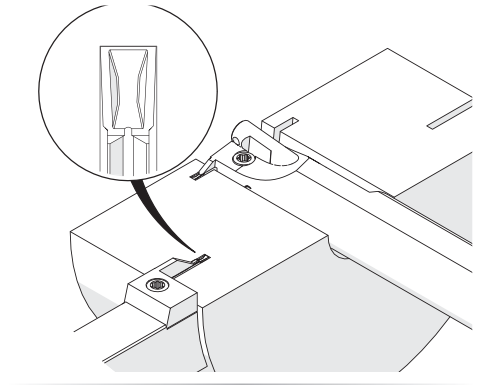
Innen // Internal
Ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm
As of bore diameter 24,5 mm

Außen // External
Maximale Stechtiefe 18,0 mm
Maximum cutting depth 18,0 mm



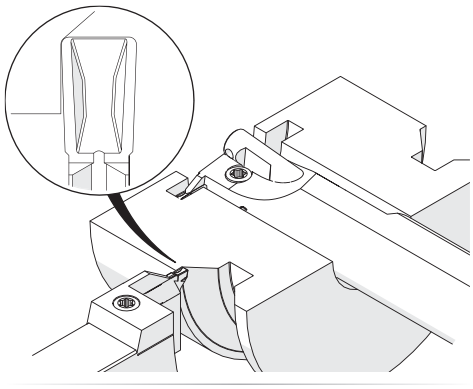
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
271



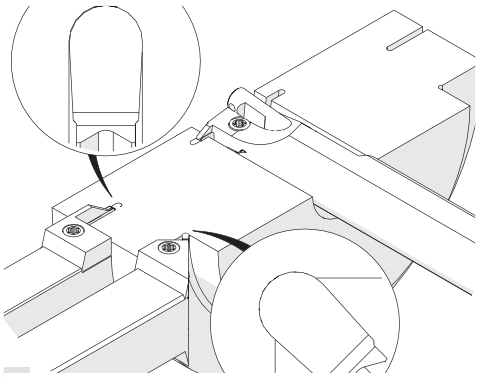
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page
272



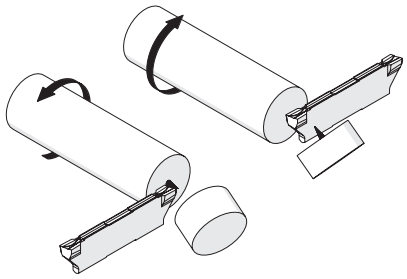
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
274



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Ab Seite
As of page
275



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

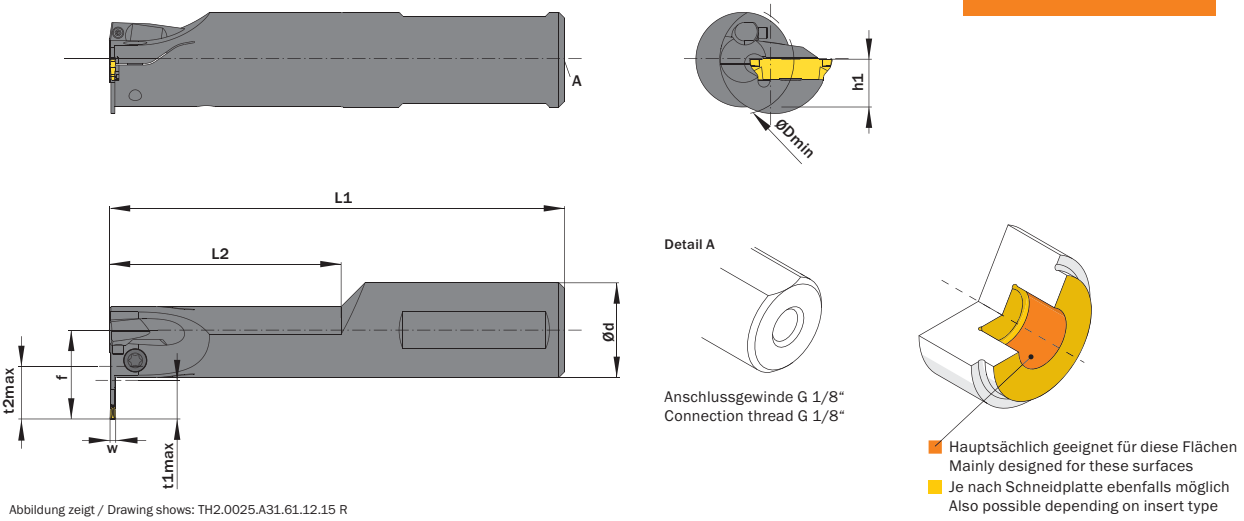
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 277

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/474**

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores



Anschlussgewinde G 1/8"
Connection thread G 1/8"

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød g6 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 19,05 mm																		
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.15 R/L**	R	A1E2	L	A1E1	18,0	8,5	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.20 R/L**	R	A1E4	L	A1E3	18,0	8,5	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.25 R/L**	R	A1E6	L	A1E5	18,0	8,5	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.30 R/L**	R	A1E7	L	A1FA	18,0	8,5	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	inch
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.40 R/L**	R	A1E9	L	A1E8	18,0	8,5	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	inch
▼ Ød = 20,0 mm																		
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.15 R/L**	R	ASVG	L	ASVF	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.20 R/L**	R	ASVJ	L	ASVH	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.25 R/L**	R	ASVM	L	ASVK	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.30 R/L**	R	ASVP	L	ASVN	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.40 R/L**	R	ASVS	L	ASVQ	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.0020.A25.48.11.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

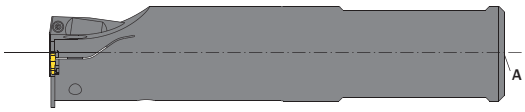
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

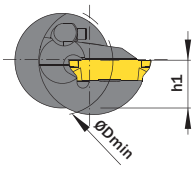
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 277

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/474**

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores





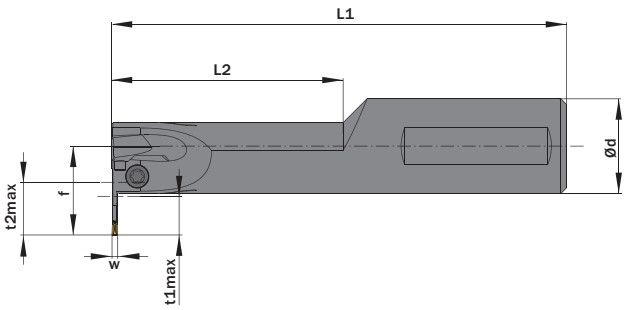
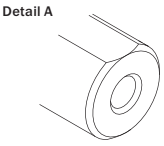
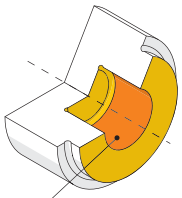


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R



Anschlussgewinde G 1/8“
Connection thread G 1/8“



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød g6	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f	h1 js14	t1max	t2max	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ Ød = 25,0 mm																		
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.15 R/L**	R	ASWE	L	ASWD	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.20 R/L**	R	ASWG	L	ASWF	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.25 R/L**	R	ASWJ	L	ASWH	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.30 R/L**	R	ASWM	L	ASWK	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.A25.48.12.40 R/L**	R	ASWP	L	ASWN	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm																		
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.15 R/L**	R	AW6A	L	AW59	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.20 R/L**	R	AW6C	L	AW6B	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.25 R/L**	R	AW6E	L	AW6D	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.30 R/L**	R	AW6G	L	AW6F	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.A25.48.12.40 R/L**	R	AW6J	L	AW6H	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	inch

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.0020.A25.48.11.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innen, Typ A

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Mit spezieller Kühlmitteldüse für verbesserte Spankontrolle.

Toolholder, Internal, Type A

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Equipped with special through coolant nozzle for improved chip control.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 277

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/860**

Für größere Bohrungen
For bigger bores

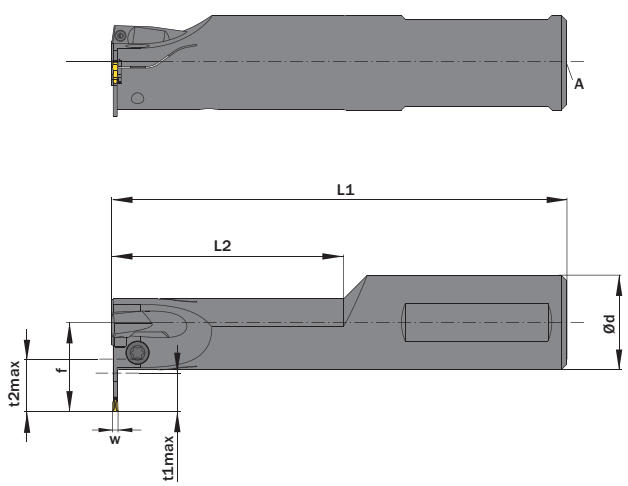
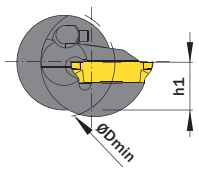
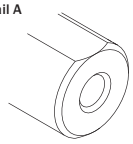


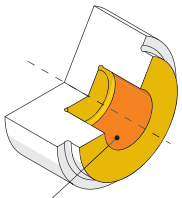
Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R



Detail A



Anschlussgewinde G 1/8"
Connection thread G 1/8"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 25,0 mm															
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.15 R/L**	R ASWS L ASWQ	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.20 R/L**	R ASWU L ASWT	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.25 R/L**	R ASWW L ASWV	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.30 R/L**	R ASWY L ASWX	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.40 R/L**	R ASW0 L ASWZ	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm															
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.15 R/L**	R AW6M L AW6K	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.20 R/L**	R AW6P L AW6N	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.25 R/L**	R AW6S L AW6Q	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.30 R/L**	R AW6U L AW6T	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.A31.61.12.40 R/L**	R AW6W L AW6V	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	inch
▼ Ød = 32,0 mm															
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.15 R/L**	R ASX0 L ASXZ	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	ATK6	T20F	TH2.15	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.20 R/L**	R ASX2 L ASX1	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	ATK6	T20F	TH2.20	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.25 R/L**	R ASX4 L ASX3	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	ATK6	T20F	TH2.25	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.30 R/L**	R ASX6 L ASX5	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	ATK6	T20F	TH2.30	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.A31.61.12.40 R/L**	R ASX8 L ASX7	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	ATK6	T20F	TH2.40	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.0025.A31.61.12.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innen, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 24,5 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 24,5 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST R Legende Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/477**

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

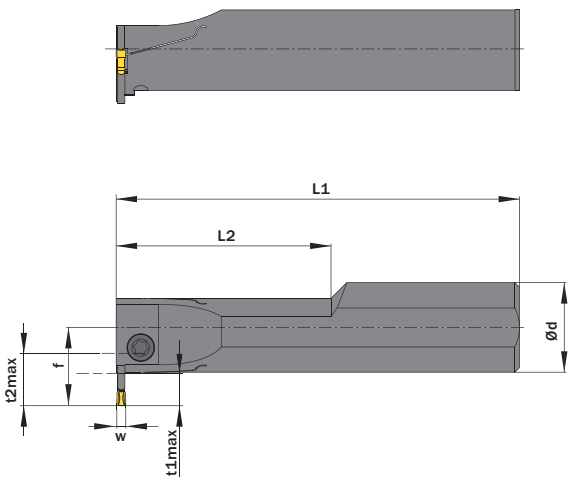
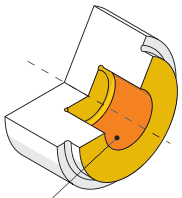


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.B25.48.11.20 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 20,0 mm																		
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.15 R/L**	R	ASVU	L	ASVT	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.20 R/L**	R	ASVW	L	ASVV	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.25 R/L**	R	ASVY	L	ASVX	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.30 R/L**	R	ASV0	L	ASVZ	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.B25.48.11.40 R/L**	R	ASV2	L	ASV1	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,0 mm																		
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.15 R/L**	R	ASW2	L	ASW1	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.20 R/L**	R	ASW4	L	ASW3	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.25 R/L**	R	ASW6	L	ASW5	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.30 R/L**	R	ASW8	L	ASW7	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
25,0	27,0	48,0	120,0	**TH2.0025.B25.48.12.40 R/L**	R	ASXA	L	ASW9	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm																		
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.15 R/L**	R	AW6Y	L	AW6X	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.20 R/L**	R	AW60	L	AW6Z	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.25 R/L**	R	AW62	L	AW61	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.30 R/L**	R	AW64	L	AW63	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	inch
25,4	27,0	48,0	120,0	**TH2.1.000.B25.48.12.40 R/L**	R	AW66	L	AW65	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.0020.B25.48.11.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innen, Typ B

Klemmhalter für die Innenbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 31,0 mm. Ohne innere Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal, Type B

Toolholder for internal applications as of bore diameter 31,0 mm. Without through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST R Legende Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/859**

Für größere Bohrungen
For bigger bores

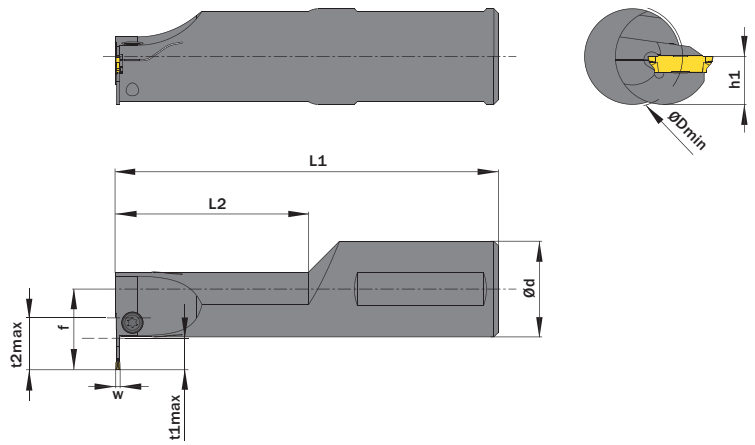
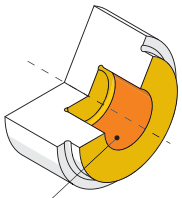


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0032.B31.61.12.15 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 25,0 mm																		
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.15 R/L**	R	ASXC	L	ASXB	23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.20 R/L**	R	ASXE	L	ASXD	23,5	11,5	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.25 R/L**	R	ASXG	L	ASXF	23,5	11,5	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.30 R/L**	R	ASXJ	L	ASXH	23,5	11,5	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.B31.61.12.40 R/L**	R	ASXM	L	ASXK	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm																		
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.15 R/L**	R	AW68	L	AW67	23,7	11,7	10,0	16,5	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.20 R/L**	R	AW7A	L	AW69	23,7	11,7	10,0	16,5	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.25 R/L**	R	AW7C	L	AW7B	23,7	11,7	10,0	16,5	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.30 R/L**	R	AW7E	L	AW7D	23,7	11,7	10,0	16,5	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	inch
25,4	31,0	61,0	120,0	**TH2.1.000.B31.61.12.40 R/L**	R	AW7G	L	AW7F	23,7	11,7	10,0	16,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	inch
▼ Ød = 32,0 mm																		
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.15 R/L**	R	ASYM	L	ASYK	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	ATK6	T20F	TH2.15	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.20 R/L**	R	ASYP	L	ASYN	27,0	15,0	10,0	16,5	1,91	2,4	ATK6	T20F	TH2.20	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.25 R/L**	R	ASYS	L	ASYQ	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	ATK6	T20F	TH2.25	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.30 R/L**	R	ASYU	L	ASYT	27,0	15,0	10,0	16,5	2,91	3,8	ATK6	T20F	TH2.30	
32,0	34,0	61,0	120,0	**TH2.0032.B31.61.12.40 R/L**	R	ASYW	L	ASYV	27,0	15,0	10,0	16,5	3,81	4,9	ATK6	T20F	TH2.40	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.0025.B31.61.12.40 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 10,0 x 10,0 mm.

Toolholder, External, Type A

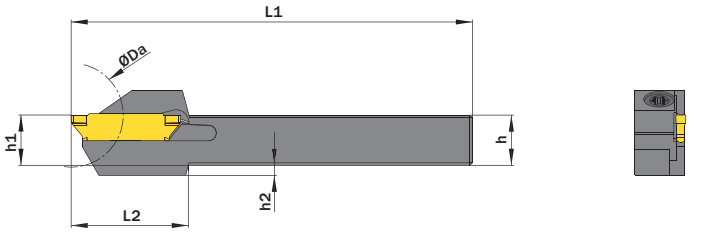
Toolholder for small part machining. Shank size 10,0 x 10,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

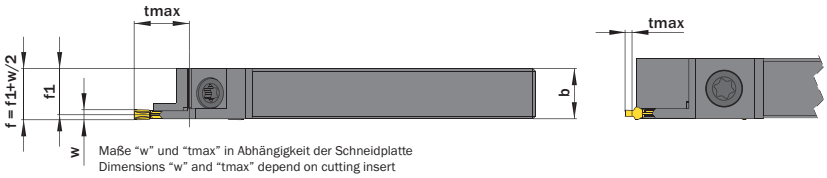
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST R Legende Legend 277

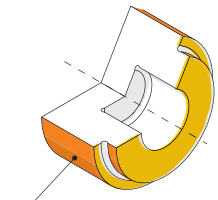
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/468**



ØDa	tmax
Ø16,0 mm / Ø0.6299"	11,0 mm / 0.4331"
Ø20,0 mm / Ø0.7874"	8,0 mm / 0.3150"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	6,0 mm / 0.2362"
Ø40,0 mm / Ø1.5748"	5,0 mm / 0.1969"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	4,0 mm / 0.1575"
Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,5 mm / 0.1378"



Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1010.A11.08.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ L1 = 80,0 mm													
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.15 R/L**	R ASNK L ASNJ	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.20 R/L**	R ASDH L ASNM	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.25 R/L**	R ASNP L ASNN	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.30 R/L**	R ASNS L ASNQ	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
▼ L1 = 125,0 mm													
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.15 R/L**	R AUHH L AUHG	9,45	10,0	2,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.20 R/L**	R AUHK L AUHJ	9,2	10,0	2,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.25 R/L**	R AUHN L AUHM	8,95	10,0	2,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
10,0	10,0	125,0	**TH2.1010.A11.12.30 R/L**	R AUHQ L AUHP	8,7	10,0	2,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.1010.A11.08.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung. Aufnahme 12,0 x 12,0 mm.

Toolholder, External, Type A

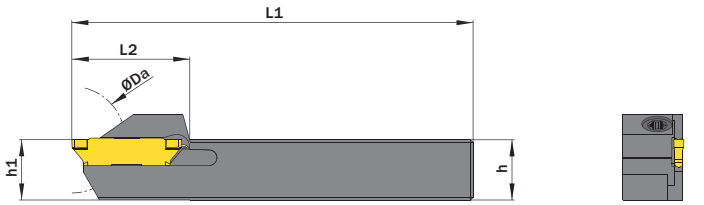
Toolholder for small part machining. Shank size 12,0 x 12,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

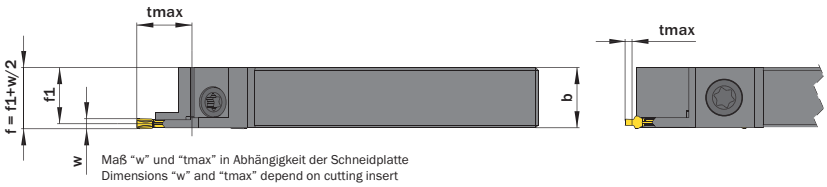
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 277

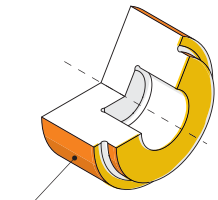
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/469**



ØDa	tmax
Ø24,0 mm / Ø0.9449"	13,0 mm / 0.5118"
Ø30,0 mm / Ø1.1811"	10,0 mm / 0.3937"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	8,0 mm / 0.3150"
Ø62,0 mm / Ø2.4409"	7,0 mm / 0.2756"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	6,0 mm / 0.2362"
Ø200,0 mm / Ø7.8740"	5,5 mm / 0.2165"



Maß "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1212.A13.08.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
▼ L1 = 80,0 mm													
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.15 R/L**	R ASN6 L ASN5	11,42	12,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.20 R/L**	R ASN8 L ASN7	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.25 R/L**	R ASPA L ASN9	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.30 R/L**	R ASPC L ASPB	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
12,0	12,0	80,0	**TH2.1212.A13.08.40 R/L**	R ASPE L ASPD	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	
▼ L1 = 125,0 mm													
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.15 R/L**	R A1FC L A1FB	12,12	12,7	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.20 R/L**	R A1FE L A1FD	11,9	12,7	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.25 R/L**	R A2FN L A1FF	11,65	12,7	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.30 R/L**	R A1FH L A1FG	11,38	12,7	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	inch
12,7	12,7	125,0	**TH2.0.500.S.A13.12.40 R/L**	R A1FM L A1FK	10,95	12,7	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	inch
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.15 R/L**	R AUHT L AUHS	11,42	12,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.20 R/L**	R AUHV L AUHU	11,2	12,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.25 R/L**	R AUHX L AUHW	10,95	12,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.30 R/L**	R AUHZ L AUHY	10,67	12,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
12,0	12,0	125,0	**TH2.1212.A13.12.40 R/L**	R AUH1 L AUH0	10,25	12,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.1212.A13.08.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

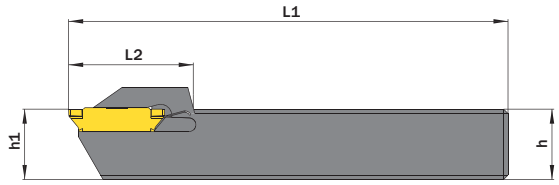
Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

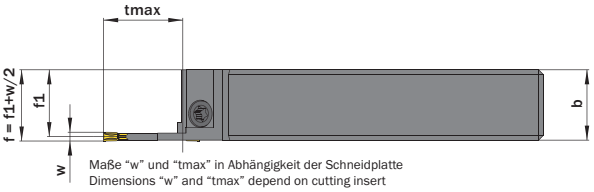
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

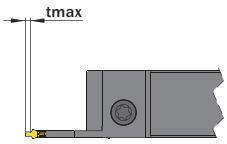
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

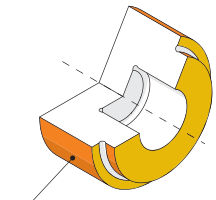
TW ST R Legende Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/861**









Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h	b	tmax	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f1	h1 js14	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm				
▼ h = 15,875 mm																	
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.15 R/L**	R	A1FP	L	A1FN	15,3	15,88	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.20 R/L**	R	A1FS	L	A1FQ	15,08	15,88	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.25 R/L**	R	A1FU	L	A1FT	14,82	15,88	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.30 R/L**	R	A1FW	L	A1FV	14,58	15,88	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	inch
15,875	15,875	18,0	125,0	**TH2.0.625.S.B18.12.40 R/L**	R	A1FY	L	A1FX	14,12	15,88	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	inch
▼ h = 16,0 mm																	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.15 R/L**	R	ASQE	L	ASQD	15,42	16,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.20 R/L**	R	ASQG	L	ASQF	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.25 R/L**	R	ASQJ	L	ASQH	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.30 R/L**	R	ASQM	L	ASQK	14,7	16,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
16,0	16,0	18,0	125,0	**TH2.1616.B18.12.40 R/L**	R	ASQP	L	ASQN	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	
▼ h = 19,05 mm																	
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.15 R/L**	R	AW7P	L	AW8M	18,48	19,05	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.20 R/L**	R	AW7Q	L	AW8N	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.25 R/L**	R	AW7S	L	AW8P	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.30 R/L**	R	AW7T	L	AW8Q	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	inch
19,05	19,05	18,0	125,0	**TH2.0.750.S.B18.12.40 R/L**	R	AW7U	L	AW8S	17,3	19,05	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2020.B18.12.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

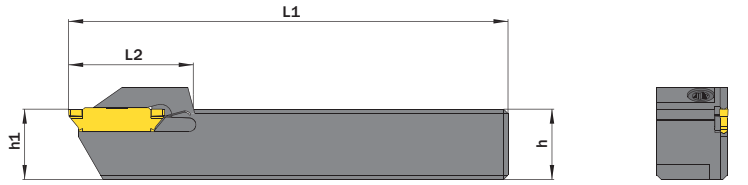
Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

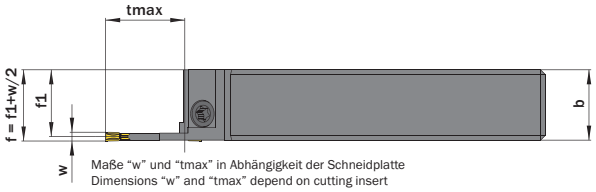
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

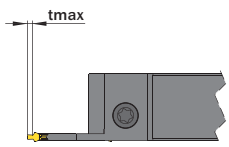
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

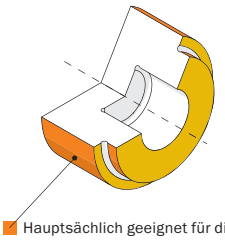
TW ST R Legende Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/861**









Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ h = 20,0 mm

h	b	tmax	L1	Artikelnummer	Webcode R	Webcode L	f1	h1 js14	L2	w ≥	w ≤	Schraube	Schraubenschlüssel	Connectcode
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.15 R/L**	ASSP	ASSN	19,42	20,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.20 R/L**	ASSS	ASSQ	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.25 R/L**	ASSU	ASST	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.30 R/L**	ASSW	ASSV	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30
20,0	20,0	18,0	125,0	**TH2.2020.B18.12.40 R/L**	ASSY	ASSX	18,25	20,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2020.B18.12.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Typ B

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Auf maximale Stechtiefe ausgelegt.

Toolholder, External, Type B

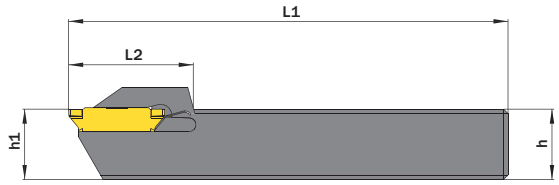
Toolholder for external applications. Designed for highest cutting depths.

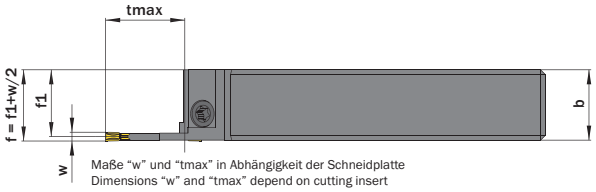
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

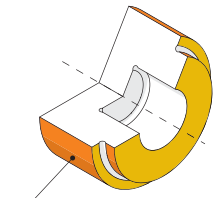
TW ST R Legende Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1037**





Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table				**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**										
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.15 R/L**	R ASTY L ASTX	24,45	25,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.20 R/L**	R AST0 L ASTZ	24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.25 R/L**	R AST2 L AST1	23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.30 R/L**	R AST4 L AST3	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
25,0	25,0	18,0	150,0	**TH2.2525.B18.15.40 R/L**	R AST6 L AST5	23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	
▼ h = 25,4 mm														
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.15 R/L**	R AW7H L AW8F	24,85	25,4	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.20 R/L**	R AW7J L AW8G	24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.25 R/L**	R AW7K L AW8H	24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.30 R/L**	R AW7M L AW8J	24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	18,0	150,0	**TH2.1.000.S.B18.15.40 R/L**	R AW7N L AW8K	23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2525.B18.15.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Type C

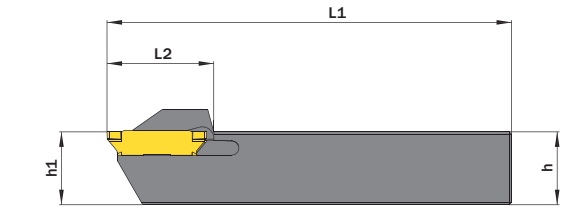
Toolholder for external applications. Reduced cutting depth, designed for highest stability.

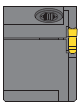
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

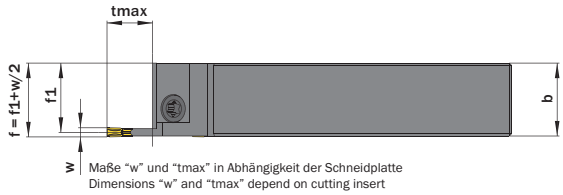
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 277

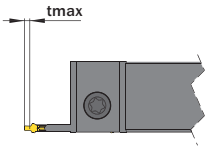
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/862**

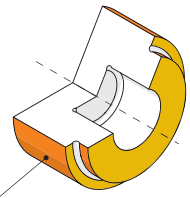






Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.15 R/L**	R ASQ2 L ASQ1	15,45	16,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.20 R/L**	R ASQ4 L ASQ3	15,2	16,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.25 R/L**	R ASQ6 L ASQ5	14,95	16,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.30 R/L**	R ASQ8 L ASQ7	14,68	16,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
16,0	16,0	10,0	125,0	**TH2.1616.C10.12.40 R/L**	R ASSA L ASQ9	14,25	16,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	
▼ h = 19,05 mm														
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.15 R/L**	R AW70 L AW8Y	18,5	19,05	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.20 R/L**	R AW71 L AW8Z	18,25	19,05	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.25 R/L**	R AW72 L AW80	18,0	19,05	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.30 R/L**	R AW73 L AW81	17,75	19,05	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	inch
19,05	19,05	10,0	125,0	**TH2.0.750.S.C10.12.40 R/L**	R AW74 L AW82	17,5	19,05	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	inch
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.15 R/L**	R ASTA L ASS9	19,45	20,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.20 R/L**	R ASTC L ASTB	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.25 R/L**	R ASTE L ASTD	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.30 R/L**	R ASTG L ASTF	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	10,0	125,0	**TH2.2020.C10.12.40 R/L**	R ASTJ L ASTH	18,2	20,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2020.C10.12.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Typ C

Klemmhalter für die Außenbearbeitung. Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

Toolholder, External, Type C

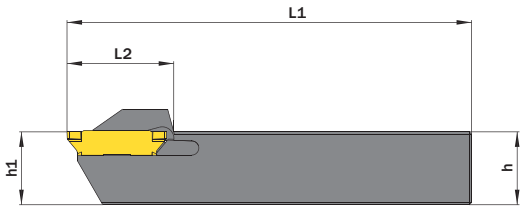
Toolholder for external applications. Reduced cutting depth, designed for highest stability.

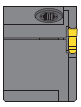
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

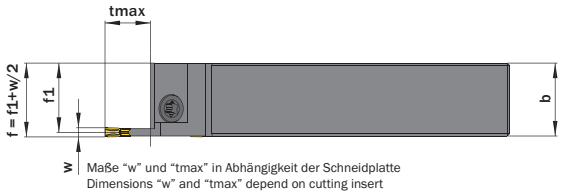
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

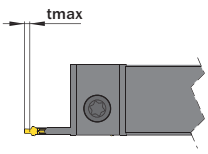
TW ST R Legende Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1057**

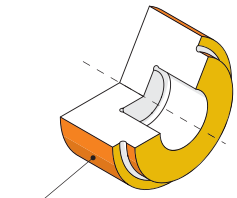








Maße "w" und "tmax" in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions "w" and "tmax" depend on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode					f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table				**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**														
▼ h = 25,0 mm																		
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.15 R/L**	R	ASUJ	L	ASUH		24,45	25,0	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.20 R/L**	R	ASUM	L	ASUK		24,2	25,0	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.25 R/L**	R	ASUP	L	ASUN		23,95	25,0	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.30 R/L**	R	ASUS	L	ASUQ		23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
25,0	25,0	10,0	150,0	**TH2.2525.C10.15.40 R/L**	R	ASUU	L	ASUT		23,2	25,0	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	
▼ h = 25,4 mm																		
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.15 R/L**	R	AW7V	L	AW8T		24,85	25,4	28,5	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.20 R/L**	R	AW7W	L	AW8U		24,6	25,4	28,5	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.25 R/L**	R	AW7X	L	AW8V		24,35	25,4	28,5	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.30 R/L**	R	AW7Y	L	AW8W		24,1	25,4	28,5	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	10,0	150,0	**TH2.1.000.S.C10.15.40 R/L**	R	AW7Z	L	AW8X		23,6	25,4	28,5	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2525.C10.15.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Eckenfreistiche außen

Klemmhalter für Eckenfreistiche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

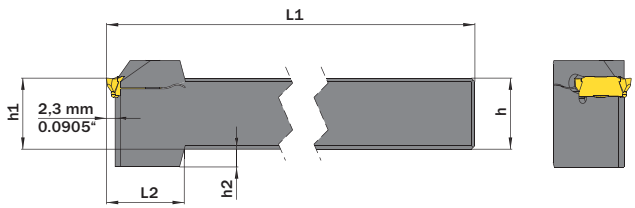
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

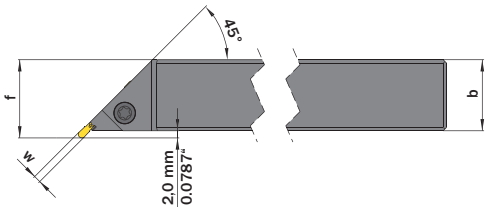
TW ST R Legende Legend 277

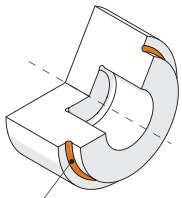
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/473**

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.







Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 19,05 mm																	
19,05	19,05	125,0	**TH2.0750.S.D45.12.15 R/L**	R	AW8A	L	AW88	21,05	19,05	5,0	30,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0750.S.D45.12.20 R/L**	R	AW8B	L	AW89	21,05	19,05	5,0	30,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0750.S.D45.12.25 R/L**	R	AW8C	L	AW9A	21,05	19,05	5,0	30,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0750.S.D45.12.30 R/L**	R	AW8D	L	AW9B	21,05	19,05	5,0	30,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	inch
19,05	19,05	125,0	**TH2.0750.S.D45.12.40 R/L**	R	AW8E	L	AW9C	21,05	19,05	5,0	30,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	inch
▼ h = 20,0 mm																	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.15 R/L**	R	ASUW	L	ASUV	22,0	20,0	5,0	30,0	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.20 R/L**	R	ASUY	L	ASUX	22,0	20,0	5,0	30,0	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.25 R/L**	R	ASU0	L	ASUZ	22,0	20,0	5,0	30,0	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.30 R/L**	R	ASU2	L	ASU1	22,0	20,0	5,0	30,0	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	125,0	**TH2.2020.D45.12.40 R/L**	R	ASU4	L	ASU3	22,0	20,0	5,0	30,0	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2020.D45.12.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistichs mit unserer technischen Fachberatung ab:
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

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

Klemmhalter, Eckenfreistiche außen

Klemmhalter für Eckenfreistiche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 277

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1058**

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.

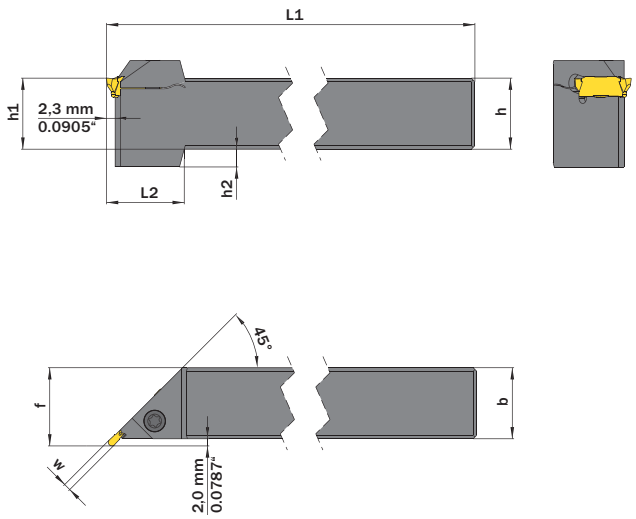
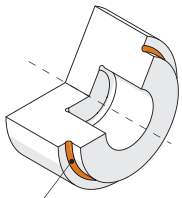


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.15 R/L**	R ASU6 L ASU5	27,0	25,0	-	-	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.20 R/L**	R ASU8 L ASU7	27,0	25,0	-	-	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.25 R/L**	R ASVA L ASU9	27,0	25,0	-	-	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.30 R/L**	R ASVC L ASVB	27,0	25,0	-	-	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	
25,0	25,0	150,0	**TH2.2525.D45.15.40 R/L**	R ASVE L ASVD	27,0	25,0	-	-	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	
▼ h = 25,4 mm														
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.15 R/L**	R AW75 L AW83	27,4	25,4	-	-	-	1,9	ATH0	T15F	TH2.15	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.20 R/L**	R AW76 L AW84	27,4	25,4	-	-	1,91	2,4	ATH0	T15F	TH2.20	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.25 R/L**	R AW77 L AW85	27,4	25,4	-	-	2,41	2,9	ATH0	T15F	TH2.25	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.30 R/L**	R AW78 L AW86	27,4	25,4	-	-	2,91	3,8	ATH0	T15F	TH2.30	inch
25,4	25,4	150,0	**TH2.1.000.S.D45.15.40 R/L**	R AW79 L AW87	27,4	25,4	-	-	3,81	4,9	ATH0	T15F	TH2.40	inch

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2525.D45.15.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistichs mit unserer technischen Fachberatung ab:
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

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

Klemmhalter, Eckenfreistiche innen

Klemmhalter für Eckenfreistiche innen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, Internal Corner Relief

Toolholder for internal corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

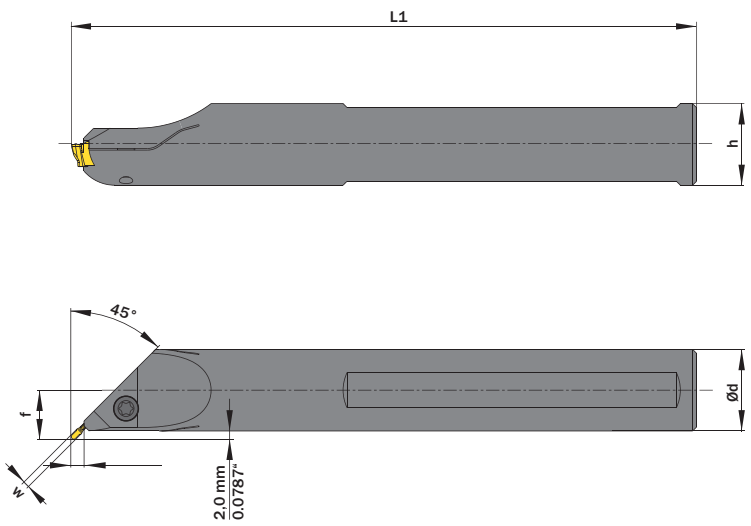
TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

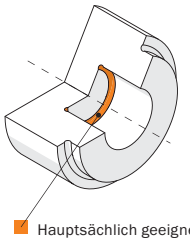
TW ST R Legende Legend 277

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/480**

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.D45.60.18.15 R

Ød g6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h mm	h1 mm	L1 js14 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 20,0 mm												
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.15 R/L**	R ASV4 L ASV3	12,0	18,0	9,0	180,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.20 R/L**	R ASV6 L ASV5	12,0	18,0	9,0	180,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.25 R/L**	R ASV8 L ASV7	12,0	18,0	9,0	180,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.30 R/L**	R ASWA L ASV9	12,0	18,0	9,0	180,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.40 R/L**	R ASWC L ASWB	12,0	18,0	9,0	180,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 31,75 mm												
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.15 R**	A4T5	17,9	29,8	14,9	250,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	upd inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.20 R**	A6W1	17,9	29,8	14,9	250,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.25 R**	A6W3	17,9	29,8	14,9	250,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.30 R**	A6UN	17,9	29,8	14,9	250,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	inch
31,75	**TH2.1.250.D45.80.25.40 R**	A6W5	17,9	29,8	14,9	250,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	inch
▼ Ød = 32,0 mm												
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.15 R/L**	R ASYY L ASYX	18,0	30,0	15,0	250,0	-	1,9	ATMB	T15F	TH2.15	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.20 R/L**	R ASY0 L ASYZ	18,0	30,0	15,0	250,0	1,91	2,4	ATMB	T15F	TH2.20	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.25 R/L**	R ASY2 L ASY1	18,0	30,0	15,0	250,0	2,41	2,9	ATMB	T15F	TH2.25	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.30 R/L**	R ASY4 L ASY3	18,0	30,0	15,0	250,0	2,91	3,8	ATMB	T15F	TH2.30	
32,0	**TH2.0032.D45.80.25.40 R/L**	R ASY6 L ASY5	18,0	30,0	15,0	250,0	3,81	4,9	ATMB	T15F	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.0020.D45.60.18.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Innenfreistichs mit unserer technischen Fachberatung ab:
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung. // In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

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**.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

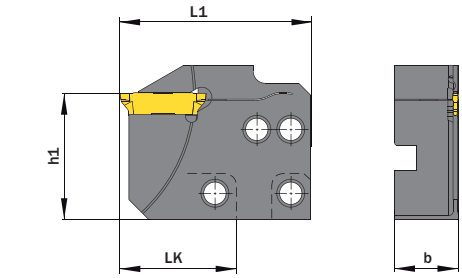
For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

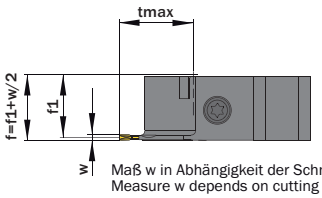
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

TH2.15: 1,5 Nm
TH2.20: 2,0 Nm
TH2.25: 2,5 Nm
TH2.30: 3,0 Nm
TH2.40: 3,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 277

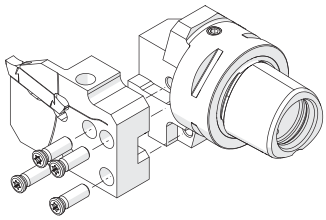
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1233**



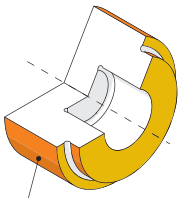


Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TH2.29.15 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
ATKP



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
TOA.TH2.29.15 R/L	R AZBV L AZBU	16,0	15,25	31,6	47,9	18,0	29,0	-	1,9	ASCD	T20T	TH2.15	TOA	upd
TOA.TH2.29.20 R/L	R AZBX L AZBW	16,0	15,0	31,6	47,9	18,0	29,0	1,91	2,4	ASCD	T20T	TH2.20	TOA	upd
TOA.TH2.29.25 R/L	R AZBZ L AZBY	16,0	14,75	31,6	47,9	18,0	29,0	2,41	2,9	ASCD	T20T	TH2.25	TOA	upd
TOA.TH2.29.30 R/L	R AZB1 L AZBØ	16,0	14,5	31,6	47,9	18,0	29,0	2,91	3,8	ASCD	T20T	TH2.30	TOA	upd
TOA.TH2.29.40 R/L	R AZB3 L AZB2	16,0	14,0	31,6	47,9	18,0	29,0	3,81	5,0	ASCD	T20T	TH2.40	TOA	upd

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TH2.29.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472, sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

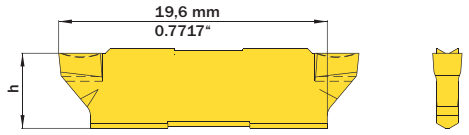
Circlip ring grooves compare DIN 471/472, and DIN 983/984.

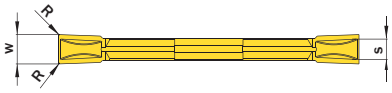
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270

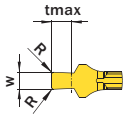
SP HM Legende Legend **277**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/486**

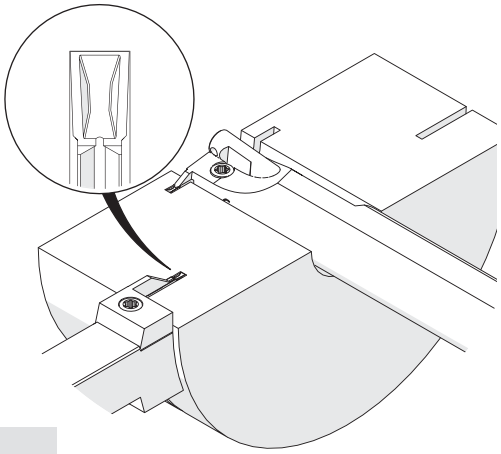




w	tmax
> 1,24 mm / 0,0488"	in Abhängigkeit des Klemmhalters depends on toolholder



w	tmax
≤ 1,24 mm / 0,0488"	1,3 mm / 0,0512"



Nutennbreite Nominal width of groove mm	w +0,03 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	h mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	1,2	**TH2.110.000 GG**	ASF6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,3	1,4	**TH2.130.000 GG**	AHV2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	-	1,15	TH2.15
1,6	1,7	**TH2.160.010 GG**	AWMF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,15	TH2.15
1,85	1,95	**TH2.185.010 GG**	AWMG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	0,1	1,6	TH2.20
2,15	2,25	**TH2.215.015 GG**	AWMH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,75	**TH2.265.015 GG**	AWMJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,25	**TH2.315.015 GG**	AWMK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	2,6	TH2.30
4,15	4,25	**TH2.415.015 GG**	AWMM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	0,15	3,5	TH2.40

▌Bestellbeispiel // Order example: **TH2.130.000 GG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**

Einstechen und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

Grooving and Profiling in light alloys

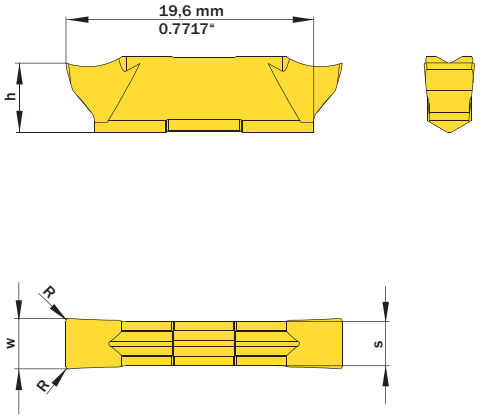
CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270

SP HM Legende Legend **277**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1179**



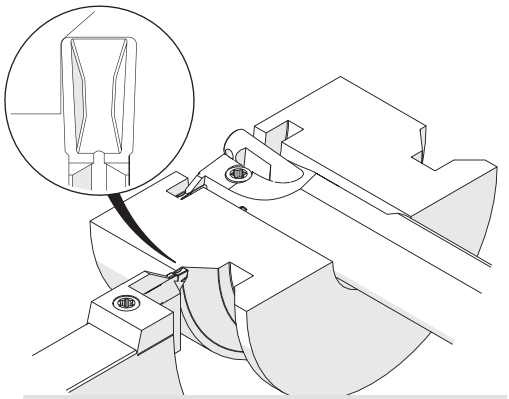


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NC

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	**TH2.150.005 NC**	AWMC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	**TH2.200.005 NC**	AZDH	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	**TH2.250.005 NC**	AZDJ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	**TH2.300.005 NC**	AZDK	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	**TH2.150.020 NC**	AZDM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	**TH2.200.020 NC**	A2HW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	**TH2.250.020 NC**	AZDP	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	**TH2.300.020 NC**	AZDQ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	**TH2.350.020 NC**	AZDS	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	**TH2.400.020 NC**	AZDT	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
4,0	0,4	**TH2.400.040 NC**	AZDW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.400.040 NC X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

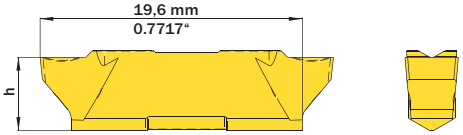
CNC profiling.

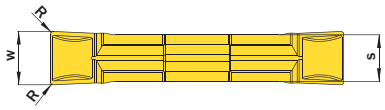
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270

SP HM Legende Legend **277**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/483**





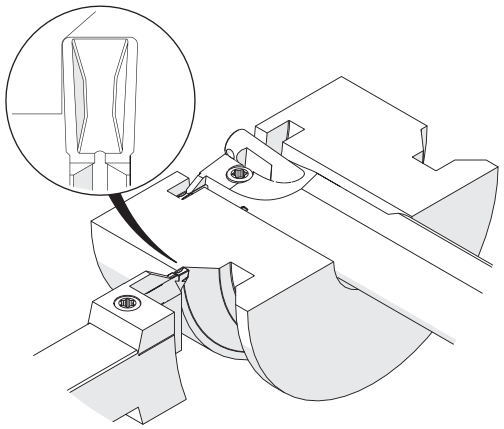


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NG

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,5	0,05	**TH2.150.005 NG**	AF26	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,05	**TH2.200.005 NG**	AHEM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,05	**TH2.250.005 NG**	AKG3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,05	**TH2.300.005 NG**	ACFA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30	
▼ R = 0,2 mm								
1,5	0,2	**TH2.150.020 NG**	ADSK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15	
2,0	0,2	**TH2.200.020 NG**	AEHZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20	
2,5	0,2	**TH2.250.020 NG**	APQW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25	
3,0	0,2	**TH2.300.020 NG**	AFZM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30	
3,2	0,2	**TH2.318.020 NG**	A5WQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30	inch
3,5	0,2	**TH2.350.020 NG**	ASY7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30	
4,0	0,2	**TH2.400.020 NG**	AKDM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	3,5	TH2.40	
▼ R = 0,4 mm								
3,0	0,4	**TH2.300.040 NG**	AGVW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30	
3,2	0,4	**TH2.318.040 NG**	A6H1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,6	TH2.30	inch
3,5	0,4	**TH2.350.040 NG**	ASY8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,65	TH2.30	
4,0	0,4	**TH2.400.040 NG**	ABAZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	3,5	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.200.020 NG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

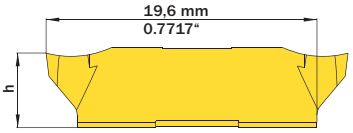
Full radius, CNC profiling.

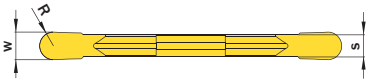
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,05 mm/U**	f (innen//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

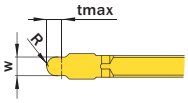
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270

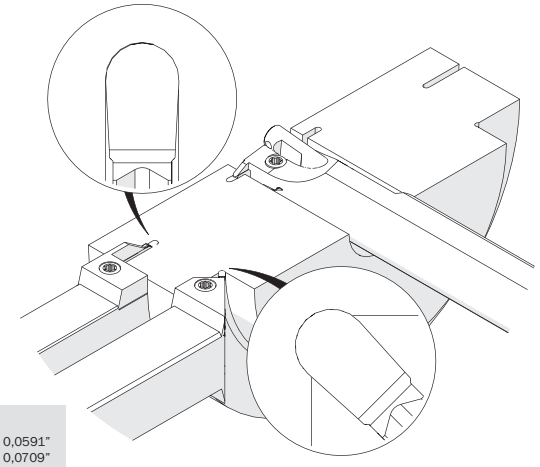
SP HM Legende Legend **277**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/485**









w	tmax
≥ 2,0 mm / 0,0787”	in Abhängigkeit des Klemmhalters depends on toolholder

w	tmax
1,0 mm / 0,0394” 1,2 mm / 0,0472”	1,5 mm / 0,0591” 1,8 mm / 0,0709”

w +0,05 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 P K M N S H O	**h** mm	**S** mm	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	**TH2.100.050 VS**	ASZF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,4	1,15	TH2.15
1,2	0,6	**TH2.120.060 VS**	ASZE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,4	1,15	TH2.15
2,0	1,0	**TH2.200.100 VS**	ASZD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,4	1,6	TH2.20
2,5	1,25	**TH2.250.125 VS**	ASZC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,4	2,1	TH2.25
3,0	1,5	**TH2.300.150 VS**	ASZB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,4	2,65	TH2.30
4,0	2,0	**TH2.400.200 VS**	ASZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,4	3,5	TH2.40
5,0	2,5	**TH2.500.250 VS**	ASY9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,4	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.100.050 VS X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

Parting Off

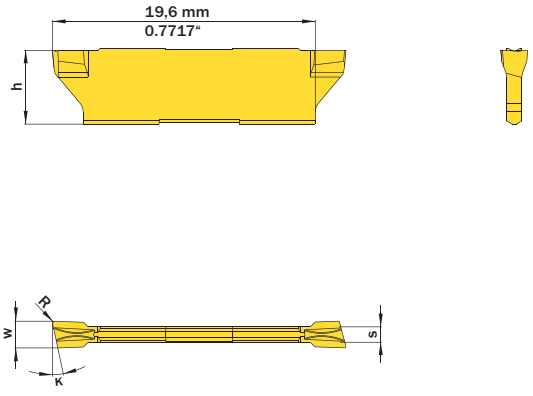
Available in different angles and widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270

SP HM Legende Legend **277**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/735**



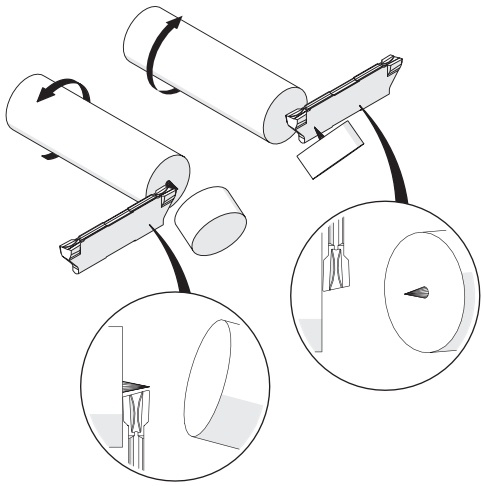


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.R200.12 PG

w -0,05 mm	R mm	κ	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 P K M N S H O	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	**TH2.R150.06 PG**	A2T4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	**TH2.R200.06 PG**	ATPG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	**TH2.R200.12 PG**	ATPJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	**TH2.R250.06 PG**	ATPM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	**TH2.R250.12 PG**	ATPP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	**TH2.R300.06 PG**	ATPS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	**TH2.R300.12 PG**	ATPU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30

▌Bestellbeispiel // Order example: **TH2.R200.06 PG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

Parting Off

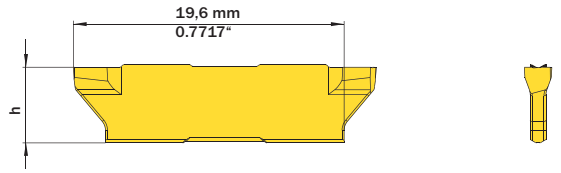
Available in different angles and widths.

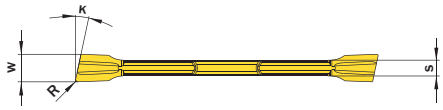
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
255, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270

SP HM Legende Legend **277**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/725**





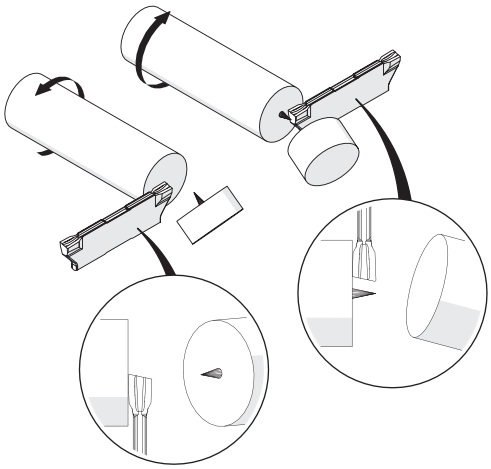


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.L200.12 PG

w -0,05 mm	R mm	κ	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,1	6°	**TH2.L150.06 PG**	A2V0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,15	TH2.15
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,1	6°	**TH2.L200.06 PG**	ATPH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
2,0	0,1	12°	**TH2.L200.12 PG**	ATPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	1,6	TH2.20
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,1	6°	**TH2.L250.06 PG**	ATPN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
2,5	0,1	12°	**TH2.L250.12 PG**	ATPQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,1	TH2.25
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,1	6°	**TH2.L300.06 PG**	ATPT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30
3,0	0,1	12°	**TH2.L300.12 PG**	ATPV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	2,64	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.L200.12 PG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Legende
Legend

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Index

simturn H2 Produktverzeichnis
simturn H2 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.0.500.S.A13.12.15 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.15 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.20 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.20 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.25 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.25 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.30 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.30 R	261
TH2.0.500.S.A13.12.40 L	261
TH2.0.500.S.A13.12.40 R	261
TH2.0.625.S.B18.12.15 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.15 R	262
TH2.0.625.S.B18.12.20 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.20 R	262
TH2.0.625.S.B18.12.25 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.25 R	262
TH2.0.625.S.B18.12.30 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.30 R	262
TH2.0.625.S.B18.12.40 L	262
TH2.0.625.S.B18.12.40 R	262
TH2.0.750.A25.48.12.15 L	255
TH2.0.750.A25.48.12.15 R	255
TH2.0.750.A25.48.12.20 L	255
TH2.0.750.A25.48.12.20 R	255
TH2.0.750.A25.48.12.25 L	255
TH2.0.750.A25.48.12.25 R	255
TH2.0.750.A25.48.12.30 L	255
TH2.0.750.A25.48.12.30 R	255
TH2.0.750.A25.48.12.40 L	255
TH2.0.750.A25.48.12.40 R	255
TH2.0.750.S.B18.12.15 L	262
TH2.0.750.S.B18.12.15 R	262
TH2.0.750.S.B18.12.20 L	262
TH2.0.750.S.B18.12.20 R	262
TH2.0.750.S.B18.12.25 L	262
TH2.0.750.S.B18.12.25 R	262
TH2.0.750.S.B18.12.30 L	262
TH2.0.750.S.B18.12.30 R	262
TH2.0.750.S.B18.12.40 L	262
TH2.0.750.S.B18.12.40 R	262
TH2.0.750.S.C10.12.15 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.15 R	265
TH2.0.750.S.C10.12.20 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.20 R	265
TH2.0.750.S.C10.12.25 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.25 R	265
TH2.0.750.S.C10.12.30 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.30 R	265
TH2.0.750.S.C10.12.40 L	265
TH2.0.750.S.C10.12.40 R	265
TH2.0.750.S.D45.12.15 L	267
TH2.0.750.S.D45.12.15 R	267
TH2.0.750.S.D45.12.20 L	267
TH2.0.750.S.D45.12.20 R	267
TH2.0.750.S.D45.12.25 L	267
TH2.0.750.S.D45.12.25 R	267
TH2.0.750.S.D45.12.30 L	267
TH2.0.750.S.D45.12.30 R	267
TH2.0.750.S.D45.12.40 L	267
TH2.0.750.S.D45.12.40 R	267
TH2.0020.A25.48.11.15 L	255
TH2.0020.A25.48.11.15 R	255
TH2.0020.A25.48.11.20 L	255
TH2.0020.A25.48.11.20 R	255
TH2.0020.A25.48.11.25 L	255
TH2.0020.A25.48.11.25 R	255
TH2.0020.A25.48.11.30 L	255
TH2.0020.A25.48.11.30 R	255
TH2.0020.A25.48.11.40 L	255
TH2.0020.A25.48.11.40 R	255
TH2.0020.B25.48.11.15 L	258
TH2.0020.B25.48.11.15 R	258
TH2.0020.B25.48.11.20 L	258
TH2.0020.B25.48.11.20 R	258
TH2.0020.B25.48.11.25 L	258
TH2.0020.B25.48.11.25 R	258
TH2.0020.B25.48.11.30 L	258
TH2.0020.B25.48.11.30 R	258
TH2.0020.B25.48.11.40 L	258
TH2.0020.B25.48.11.40 R	258
TH2.0020.D45.60.18.15 L	269
TH2.0020.D45.60.18.15 R	269
TH2.0020.D45.60.18.20 L	269
TH2.0020.D45.60.18.20 R	269
TH2.0020.D45.60.18.25 L	269
TH2.0020.D45.60.18.25 R	269
TH2.0020.D45.60.18.30 L	269
TH2.0020.D45.60.18.30 R	269
TH2.0020.D45.60.18.40 L	269
TH2.0020.D45.60.18.40 R	269
TH2.0025.A25.48.12.15 L	256
TH2.0025.A25.48.12.15 R	256
TH2.0025.A25.48.12.20 L	256
TH2.0025.A25.48.12.20 R	256
TH2.0025.A25.48.12.25 L	256
TH2.0025.A25.48.12.25 R	256
TH2.0025.A25.48.12.30 L	256
TH2.0025.A25.48.12.30 R	256
TH2.0025.A25.48.12.40 L	256
TH2.0025.A25.48.12.40 R	256
TH2.0025.A31.61.12.15 L	257
TH2.0025.A31.61.12.15 R	257
TH2.0025.A31.61.12.20 L	257
TH2.0025.A31.61.12.20 R	257
TH2.0025.A31.61.12.25 L	257
TH2.0025.A31.61.12.25 R	257
TH2.0025.A31.61.12.30 L	257
TH2.0025.A31.61.12.30 R	257
TH2.0025.A31.61.12.40 L	257
TH2.0025.A31.61.12.40 R	257
TH2.0025.B25.48.12.15 L	258
TH2.0025.B25.48.12.15 R	258
TH2.0025.B25.48.12.20 L	258
TH2.0025.B25.48.12.20 R	258
TH2.0025.B25.48.12.25 L	258
TH2.0025.B25.48.12.25 R	258
TH2.0025.B25.48.12.30 L	258
TH2.0025.B25.48.12.30 R	258
TH2.0025.B25.48.12.40 L	258
TH2.0025.B25.48.12.40 R	258
TH2.0025.B31.61.12.15 L	259
TH2.0025.B31.61.12.15 R	259
TH2.0025.B31.61.12.20 L	259
TH2.0025.B31.61.12.20 R	259
TH2.0025.B31.61.12.25 L	259
TH2.0025.B31.61.12.25 R	259
TH2.0025.B31.61.12.30 L	259
TH2.0025.B31.61.12.30 R	259
TH2.0025.B31.61.12.40 L	259
TH2.0025.B31.61.12.40 R	259
TH2.0032.A31.61.12.15 L	257
TH2.0032.A31.61.12.15 R	257
TH2.0032.A31.61.12.20 L	257
TH2.0032.A31.61.12.20 R	257
TH2.0032.A31.61.12.25 L	257
TH2.0032.A31.61.12.25 R	257
TH2.0032.A31.61.12.30 L	257
TH2.0032.A31.61.12.30 R	257
TH2.0032.A31.61.12.40 L	257
TH2.0032.A31.61.12.40 R	257
TH2.0032.B31.61.12.15 L	259
TH2.0032.B31.61.12.15 R	259
TH2.0032.B31.61.12.20 L	259
TH2.0032.B31.61.12.20 R	259
TH2.0032.B31.61.12.25 L	259
TH2.0032.B31.61.12.25 R	259
TH2.0032.B31.61.12.30 L	259
TH2.0032.B31.61.12.30 R	259
TH2.0032.B31.61.12.40 L	259
TH2.0032.B31.61.12.40 R	259
TH2.0032.D45.80.25.15 L	269
TH2.0032.D45.80.25.15 R	269
TH2.0032.D45.80.25.20 L	269
TH2.0032.D45.80.25.20 R	269
TH2.0032.D45.80.25.25 L	269
TH2.0032.D45.80.25.25 R	269
TH2.0032.D45.80.25.30 L	269
TH2.0032.D45.80.25.30 R	269
TH2.0032.D45.80.25.40 L	269
TH2.0032.D45.80.25.40 R	269
TH2.1.000.A25.48.12.15 L	256
TH2.1.000.A25.48.12.15 R	256
TH2.1.000.A25.48.12.20 L	256
TH2.1.000.A25.48.12.20 R	256
TH2.1.000.A25.48.12.25 L	256
TH2.1.000.A25.48.12.25 R	256
TH2.1.000.A25.48.12.30 L	256
TH2.1.000.A25.48.12.30 R	256
TH2.1.000.A25.48.12.40 L	256
TH2.1.000.A25.48.12.40 R	256
TH2.1.000.A31.61.12.15 L	257
TH2.1.000.A31.61.12.15 R	257
TH2.1.000.A31.61.12.20 L	257
TH2.1.000.A31.61.12.20 R	257
TH2.1.000.A31.61.12.25 L	257
TH2.1.000.A31.61.12.25 R	257
TH2.1.000.A31.61.12.30 L	257
TH2.1.000.A31.61.12.30 R	257
TH2.1.000.A31.61.12.40 L	257
TH2.1.000.A31.61.12.40 R	257
TH2.1.000.B25.48.12.15 L	258
TH2.1.000.B25.48.12.15 R	258
TH2.1.000.B25.48.12.20 L	258
TH2.1.000.B25.48.12.20 R	258
TH2.1.000.B25.48.12.25 L	258
TH2.1.000.B25.48.12.25 R	258
TH2.1.000.B25.48.12.30 L	258
TH2.1.000.B25.48.12.30 R	258
TH2.1.000.B25.48.12.40 L	258
TH2.1.000.B25.48.12.40 R	258
TH2.1.000.B31.61.12.15 L	259
TH2.1.000.B31.61.12.15 R	259
TH2.1.000.B31.61.12.20 L	259
TH2.1.000.B31.61.12.20 R	259
TH2.1.000.B31.61.12.25 L	259
TH2.1.000.B31.61.12.25 R	259
TH2.1.000.B31.61.12.30 L	259
TH2.1.000.B31.61.12.30 R	259
TH2.1.000.B31.61.12.40 L	259
TH2.1.000.B31.61.12.40 R	259
TH2.1.000.S.B18.15.15 L	264
TH2.1.000.S.B18.15.15 R	264
TH2.1.000.S.B18.15.20 L	264
TH2.1.000.S.B18.15.20 R	264
TH2.1.000.S.B18.15.25 L	264
TH2.1.000.S.B18.15.25 R	264
TH2.1.000.S.B18.15.30 L	264
TH2.1.000.S.B18.15.30 R	264
TH2.1.000.S.B18.15.40 L	264
TH2.1.000.S.B18.15.40 R	264
TH2.1.000.S.C10.15.15 L	266
TH2.1.000.S.C10.15.15 R	266
TH2.1.000.S.C10.15.20 L	266
TH2.1.000.S.C10.15.20 R	266
TH2.1.000.S.C10.15.25 L	266
TH2.1.000.S.C10.15.25 R	266
TH2.1.000.S.C10.15.30 L	266
TH2.1.000.S.C10.15.30 R	266
TH2.1.000.S.C10.15.40 L	266
TH2.1.000.S.C10.15.40 R	266
TH2.1.000.S.D45.15.15 L	268
TH2.1.000.S.D45.15.15 R	268
TH2.1.000.S.D45.15.20 L	268
TH2.1.000.S.D45.15.20 R	268
TH2.1.000.S.D45.15.25 L	268
TH2.1.000.S.D45.15.25 R	268
TH2.1.000.S.D45.15.30 L	268
TH2.1.000.S.D45.15.30 R	268
TH2.1.000.S.D45.15.40 L	268
TH2.1.000.S.D45.15.40 R	268
TH2.1.250.D45.80.25.15 R	269
TH2.1.250.D45.80.25.20 R	269
TH2.1.250.D45.80.25.25 R	269
TH2.1.250.D45.80.25.30 R	269
TH2.1.250.D45.80.25.40 R	269
TH2.100.050 VS	274
TH2.1010.A11.08.15 L	260
TH2.1010.A11.08.15 R	260
TH2.1010.A11.08.20 L	260
TH2.1010.A11.08.20 R	260
TH2.1010.A11.08.25 L	260
TH2.1010.A11.08.25 R	260
TH2.1010.A11.08.30 L	260
TH2.1010.A11.08.30 R	260
TH2.1010.A11.12.15 L	260
TH2.1010.A11.12.15 R	260
TH2.1010.A11.12.20 L	260
TH2.1010.A11.12.20 R	260
TH2.1010.A11.12.25 L	260
TH2.1010.A11.12.25 R	260
TH2.1010.A11.12.30 L	260
TH2.1010.A11.12.30 R	260
TH2.110.000 GG	271
TH2.120.060 VS	274
TH2.1212.A13.08.15 L	261
TH2.1212.A13.08.15 R	261
TH2.1212.A13.08.20 L	261
TH2.1212.A13.08.20 R	261
TH2.1212.A13.08.25 L	261
TH2.1212.A13.08.25 R	261
TH2.1212.A13.08.30 L	261
TH2.1212.A13.08.30 R	261
TH2.1212.A13.08.40 L	261
TH2.1212.A13.08.40 R	261
TH2.1212.A13.12.15 L	261
TH2.1212.A13.12.15 R	261
TH2.1212.A13.12.20 L	261
TH2.1212.A13.12.20 R	261
TH2.1212.A13.12.25 L	261
TH2.1212.A13.12.25 R	261
TH2.1212.A13.12.30 L	261
TH2.1212.A13.12.30 R	261
TH2.1212.A13.12.40 L	261
TH2.1212.A13.12.40 R	261
TH2.130.000 GG	271
TH2.150.005 NC	272
TH2.150.005 NG	273
TH2.150.020 NC	272
TH2.150.020 NG	273
TH2.160.010 GG	271
TH2.1616.B18.12.15 L	262
TH2.1616.B18.12.15 R	262
TH2.1616.B18.12.20 L	262
TH2.1616.B18.12.20 R	262
TH2.1616.B18.12.25 L	262
TH2.1616.B18.12.25 R	262
TH2.1616.B18.12.30 L	262
TH2.1616.B18.12.30 R	262
TH2.1616.B18.12.40 L	262
TH2.1616.B18.12.40 R	262
TH2.1616.C10.12.15 L	265
TH2.1616.C10.12.15 R	265
TH2.1616.C10.12.20 L	265
TH2.1616.C10.12.20 R	265
TH2.1616.C10.12.25 L	265
TH2.1616.C10.12.25 R	265
TH2.1616.C10.12.30 L	265
TH2.1616.C10.12.30 R	265
TH2.1616.C10.12.40 L	265
TH2.1616.C10.12.40 R	265
TH2.185.010 GG	271
TH2.200.005 NC	272
TH2.200.005 NG	273
TH2.200.020 NC	272
TH2.200.020 NG	273
TH2.200.100 VS	274
TH2.2020.B18.12.15 L	263
TH2.2020.B18.12.15 R	263
TH2.2020.B18.12.20 L	263
TH2.2020.B18.12.20 R	263
TH2.2020.B18.12.25 L	263
TH2.2020.B18.12.25 R	263
TH2.2020.B18.12.30 L	263
TH2.2020.B18.12.30 R	263
TH2.2020.B18.12.40 L	263
TH2.2020.B18.12.40 R	263
TH2.2020.C10.12.15 L	265
TH2.2020.C10.12.15 R	265
TH2.2020.C10.12.20 L	265
TH2.2020.C10.12.20 R	265
TH2.2020.C10.12.25 L	265
TH2.2020.C10.12.25 R	265
TH2.2020.C10.12.30 L	265
TH2.2020.C10.12.30 R	265
TH2.2020.C10.12.40 L	265
TH2.2020.C10.12.40 R	265
TH2.2020.D45.12.15 L	267
TH2.2020.D45.12.15 R	267
TH2.2020.D45.12.20 L	267
TH2.2020.D45.12.20 R	267

simturn H2 Produktverzeichnis
simturn H2 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.2020.D45.12.25 R	267
TH2.2020.D45.12.30 L	267
TH2.2020.D45.12.30 R	267
TH2.2020.D45.12.40 L	267
TH2.2020.D45.12.40 R	267
TH2.215.015 GG	271
TH2.250.005 NC	272
TH2.250.005 NG	273
TH2.250.020 NC	272
TH2.250.020 NG	273
TH2.250.125 VS	274
TH2.2525.B18.15.15 L	264
TH2.2525.B18.15.15 R	264
TH2.2525.B18.15.20 L	264
TH2.2525.B18.15.20 R	264
TH2.2525.B18.15.25 L	264
TH2.2525.B18.15.25 R	264
TH2.2525.B18.15.30 L	264
TH2.2525.B18.15.30 R	264
TH2.2525.B18.15.40 L	264
TH2.2525.B18.15.40 R	264
TH2.2525.C10.15.15 L	266
TH2.2525.C10.15.15 R	266
TH2.2525.C10.15.20 L	266
TH2.2525.C10.15.20 R	266
TH2.2525.C10.15.25 L	266
TH2.2525.C10.15.25 R	266
TH2.2525.C10.15.30 L	266
TH2.2525.C10.15.30 R	266
TH2.2525.C10.15.40 L	266
TH2.2525.C10.15.40 R	266
TH2.2525.D45.15.15 L	268
TH2.2525.D45.15.15 R	268
TH2.2525.D45.15.20 L	268
TH2.2525.D45.15.20 R	268
TH2.2525.D45.15.25 L	268
TH2.2525.D45.15.25 R	268
TH2.2525.D45.15.30 L	268
TH2.2525.D45.15.30 R	268
TH2.2525.D45.15.40 L	268
TH2.2525.D45.15.40 R	268
TH2.265.015 GG	271
TH2.300.005 NC	272
TH2.300.005 NG	273
TH2.300.020 NC	272
TH2.300.020 NG	273
TH2.300.040 NG	273
TH2.300.150 VS	274
TH2.315.015 GG	271
TH2.318.020 NG	273
TH2.318.040 NG	273
TH2.350.020 NC	272
TH2.350.020 NG	273
TH2.350.040 NG	273
TH2.400.020 NC	272
TH2.400.020 NG	273
TH2.400.040 NC	272
TH2.400.040 NG	273
TH2.400.200 VS	274
TH2.415.015 GG	271
TH2.500.250 VS	274
TH2.L150.06 PG	276
TH2.L200.06 PG	276
TH2.L200.12 PG	276
TH2.L250.06 PG	276
TH2.L250.12 PG	276

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.L300.06 PG	276
TH2.L300.12 PG	276
TH2.R150.06 PG	275
TH2.R200.06 PG	275
TH2.R200.12 PG	275
TH2.R250.06 PG	275
TH2.R250.12 PG	275
TH2.R300.06 PG	275
TH2.R300.12 PG	275
T0A.TH2.29.15 L	270
T0A.TH2.29.15 R	270
T0A.TH2.29.20 L	270
T0A.TH2.29.20 R	270
T0A.TH2.29.25 L	270
T0A.TH2.29.25 R	270
T0A.TH2.29.30 L	270
T0A.TH2.29.30 R	270
T0A.TH2.29.40 L	270
T0A.TH2.29.40 R	270

Das Werkzeugsystem simturn K2 im Überblick
The Tool System simturn K2 Overview

Kleinteilebearbeitung, außen mit **zwei Schneiden**.

Small part machining external, with **two-edged inserts**.

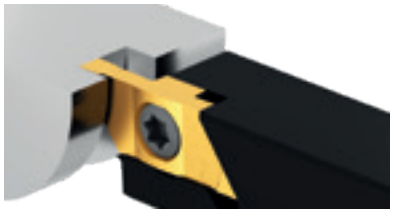
Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen und Profildrehen · Längsdrehen · Gewinden · Abstechen
Grooving and Profiling · Turning · Threading · Parting-Off

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 283
Detailed overview of all applications as of page 283

Hauptanwendungen // Main Applications

Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling



Wendeschneidplatten für das Einstechen und Profildrehen außen mit Schneidenbreiten zwischen 0,5 mm und 3,0 mm, verschiedenen Eckenradien und Schneidengeometrien. Auch als Vollradiuswerkzeuge erhältlich.

Indexable inserts for external grooving and profiling applications with cutting edge widths between 0.5 mm and 3.0 mm, different corner radii and cutting edge geometries. Also available as full radius tools.

Längsdrehen
Turning

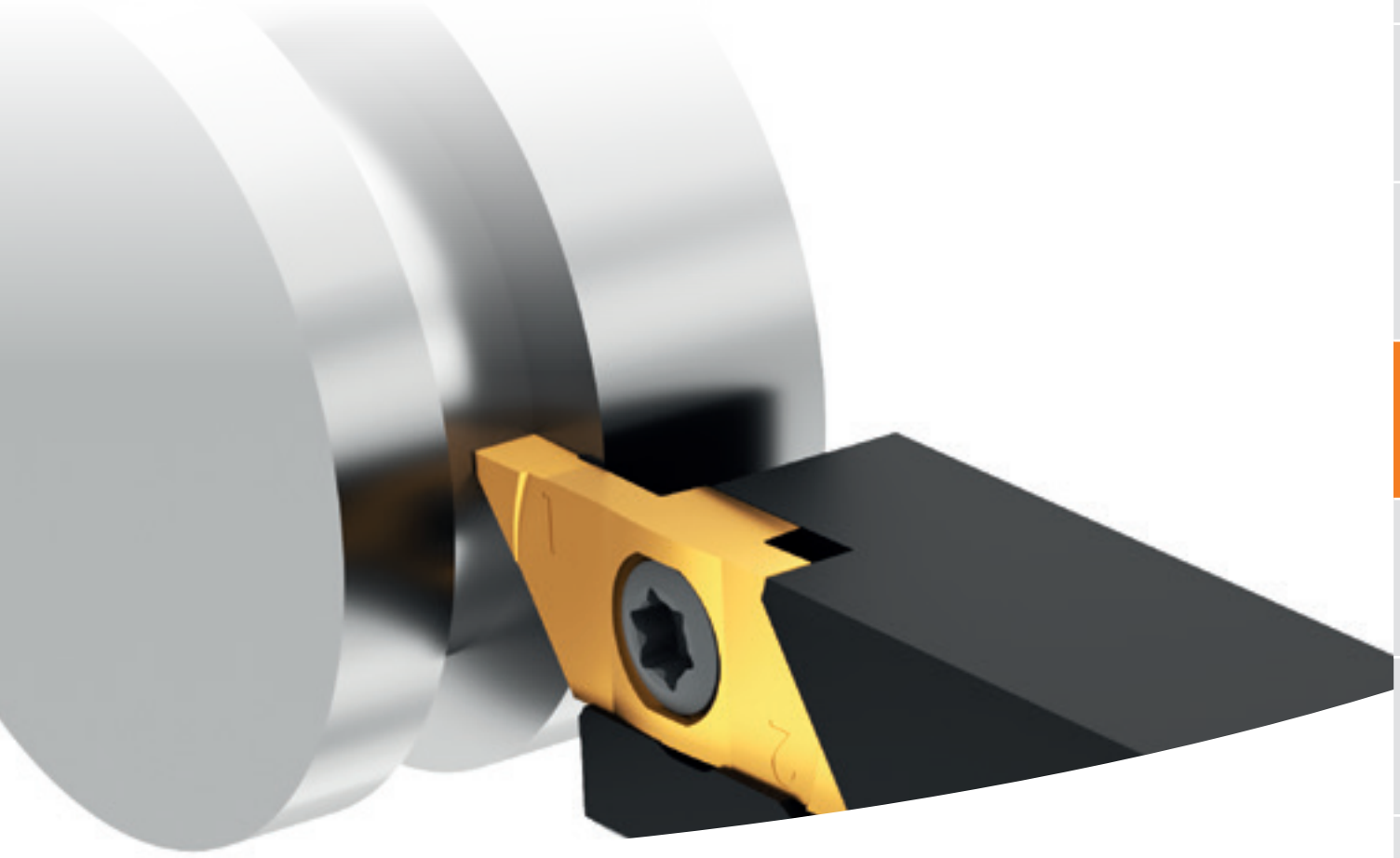
Schneidwerkzeuge mit verschiedenen Eckenradien zum Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“ oder mit zwei auf der Drehmitte liegenden Schneiden für das Längsdrehen und Einstechen mit einem Werkzeug. Auch mit gelaserter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle erhältlich.

Cutting tools with different corner radii for longitudinal turning or back turning „behind shoulder“ or with two cutting edges located directly on the rotation center for turning and grooving with one tool. Also available with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

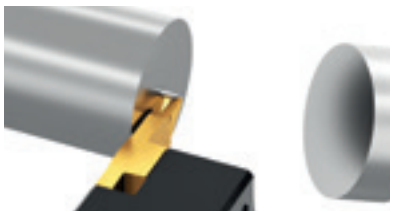
Gewinden
Threading

Große Auswahl an Wendeschneidplatten für das Herstellen metrischer ISO-Teil- und Vollprofil Gewinde. Speziell ausgelegt für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kuzspanenden Werkstoffen.

Wide range of inserts for the machining of metric ISO partial and full profile threads. Specially designed for the machining of brass, copper alloys and other short-chipping workpiece materials.



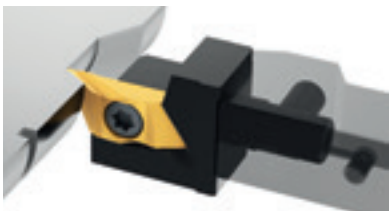
Abstechen
Parting-Off



Abstechwerkzeuge mit Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 2,0 mm, verschiedenen Winkeln sowie mit oder ohne geschliffener Spanformrille.

Tools for parting-off with cutting edge widths between 1.0 mm and 2.0 mm, different front-angles and with or without ground chip form channel.

Schnellwechselsysteme
Quick change systems

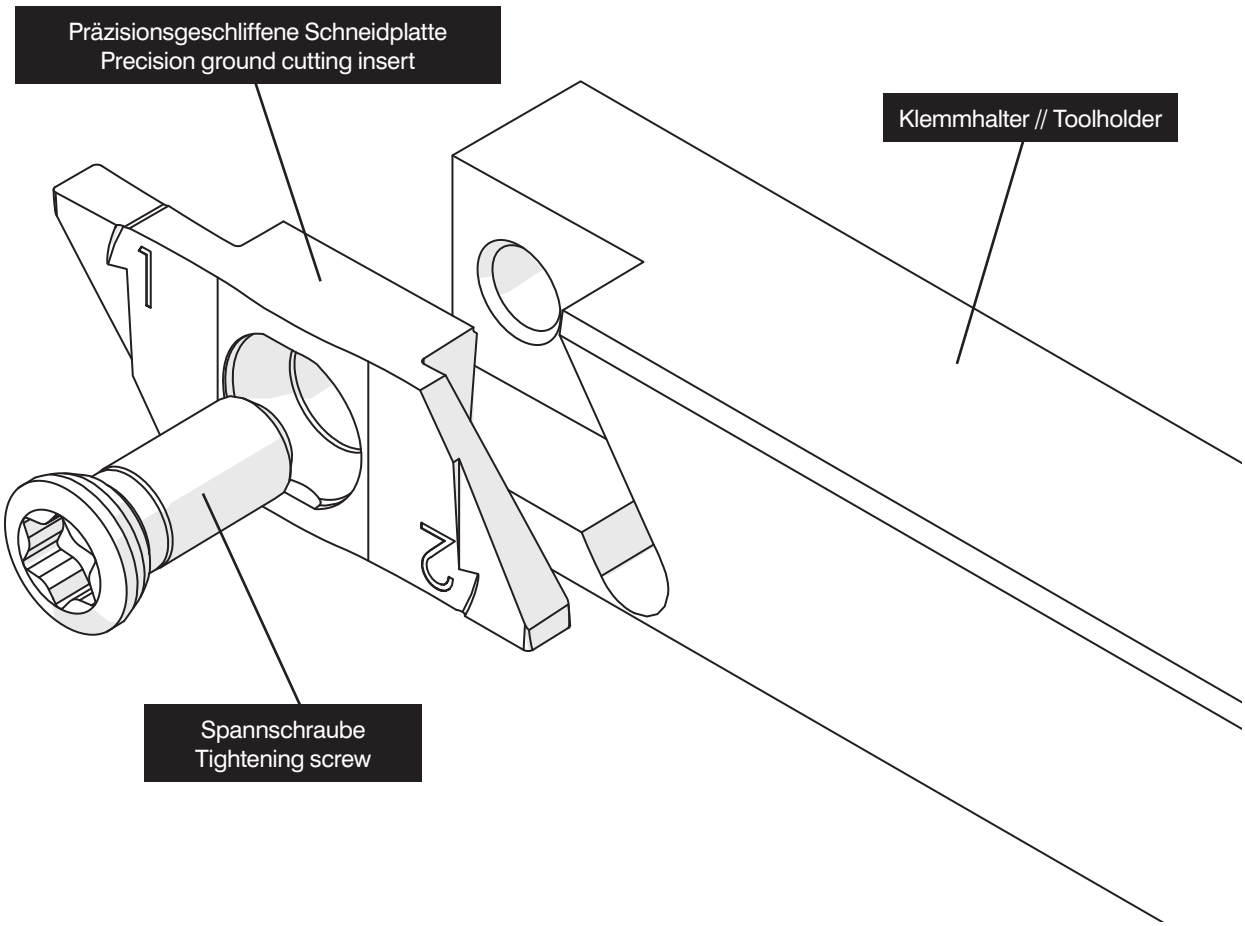


Für die Schnellwechselsysteme „Swiss Micro“ von Swiss Tools und „PZturn“ von MAS bietet simturn KX Schnellwechselköpfe für einen schnellen und einfachen Werkzeugwechsel auf Langdrehern und Mehrspindeldrehautomaten.

For the quick-change systems „Swiss Micro“ from Swiss Tools and „PZturn“ from MAS, simturn KX offers toolholders for a quick and easy tool change on sliding head machined and multi-spindle lathes.

Das System im Detail
The system details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



Das Werkzeugsystem simturn K2 ist mit seinem zweischneidigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10,0 x 10,0 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

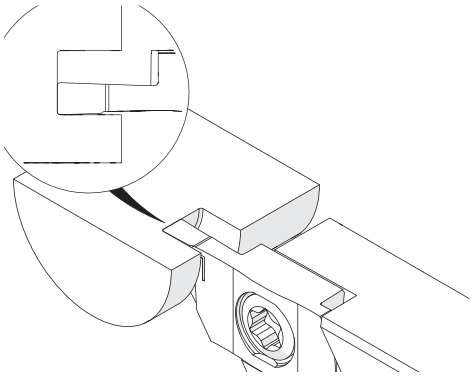
The tool system simturn K2 was designed to meet highest expectations in small part machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10,0 x 10,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

Standardanwendungen
Standard Applications

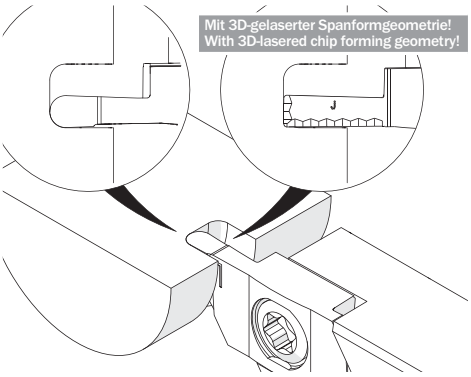
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page
288



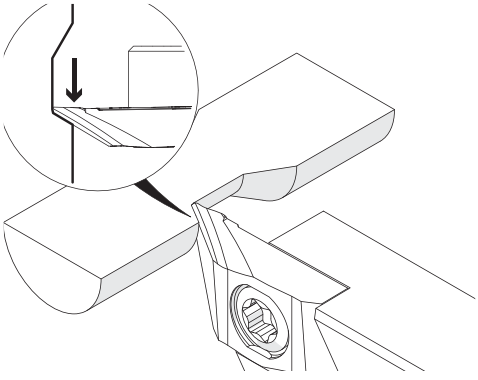
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of Page
290



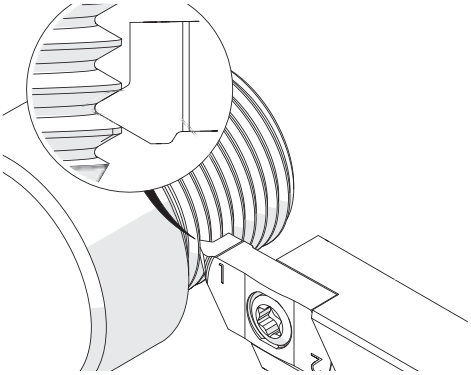
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
295



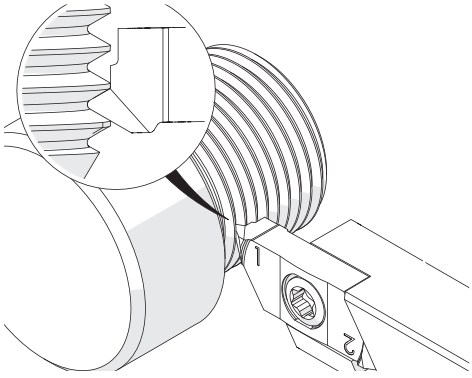
Längsdrehen
Turning

Seite
Page
296



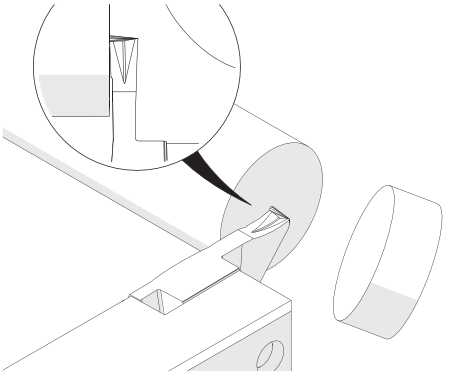
Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite
Page
297



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
Page
298



Abstechen
Parting Off

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

Toolholder, External

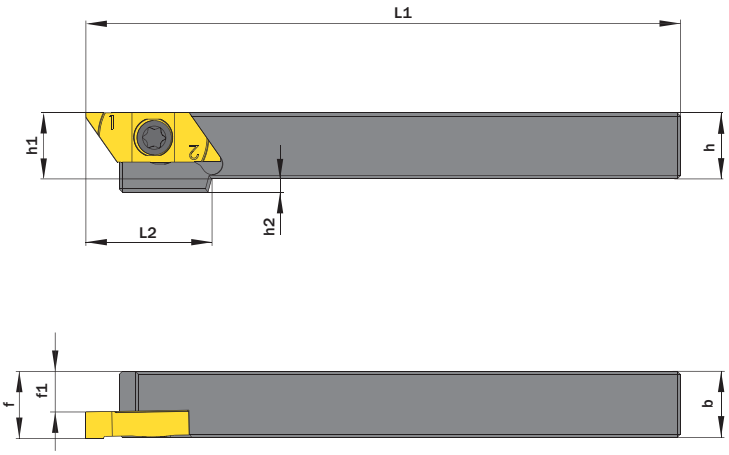
Toolholder for small part machining.

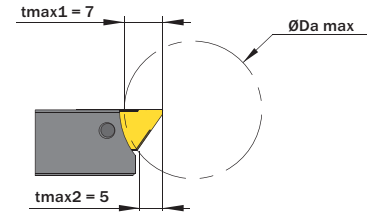
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

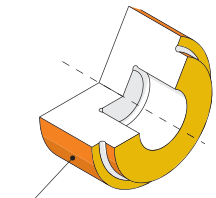
"ATKK": 3,5 Nm
"ATKM": 3,5 Nm

TW ST R Legende Legend 301

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1108**







Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 mm	h2 mm	L2 mm	ØDa max mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 8,0 mm														
8,0	8,0	140,0	**TK2.G.0808.A.14.04 R/L**	R A28H L BCZS	8,2	4,2	8,0	4,0	22,0	16,0	ATKM	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ h = 9,525 mm														
9,525	9,525	140,0	**TK2.G.0.375.A.14.04 R**	A22E	9,72	5,72	9,52	2,0	19,0	20,0	ATKM	T10F	TK2.G.R.04	inch
▼ h = 10,0 mm														
10,0	10,0	140,0	**TK2.G.1010.A.14.04 R/L**	R AYGQ L AYGS	10,2	6,2	10,0	2,0	19,0	20,0	ATKM	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	140,0	**TK2.G.1212.A.14.04 R/L**	R AYGK L AYGM	12,2	8,2	12,0	-	-	25,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ h = 12,7 mm														
12,7	12,7	140,0	**TK2.G.0.500.A.14.04 R/L**	R A1DK L A1DH	12,9	8,9	12,7	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	inch
▼ h = 15,875 mm														
15,875	15,875	140,0	**TK2.G.0.625.A.14.04 R/L**	R A1DN L A1DM	16,08	12,08	15,88	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	inch
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	140,0	**TK2.G.1616.A.14.04 R/L**	R AYGF L AYGG	16,2	12,2	16,0	-	-	32,0	ATKK	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.1212.A.14.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter „TOS“ der Marke precium und auf Grundhalter mit Swisstool-Schnittstelle LW3.

Toolholders, suitable for „Swiss Micro“

Toolholder for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Suitable for base toolholders „TOS“ by precium and for base toolholders with Swisstool interface LW3.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST

Legende / Legend **301**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1460**

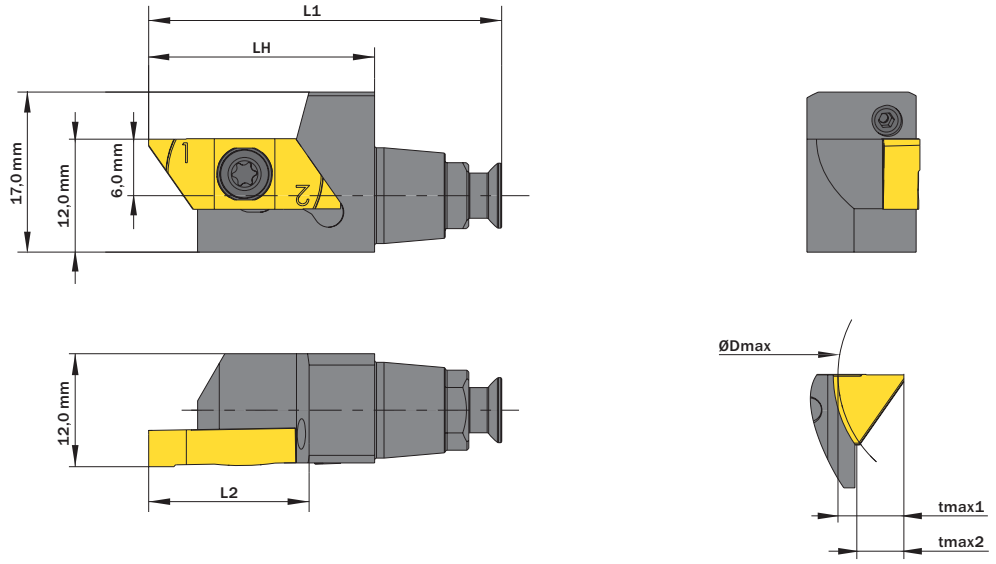


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.02A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
24,0	17,0	7,0	**TOS.K.TK2.G.02A.IC R/L**	R BDTM L BDTJ	37,5	5,0	25,0	ATKK	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new

▌Bestellbeispiel // Order example: **TOS.K.TK2.G.02A.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Schnellwechselköpfe, geeignet für „Swiss Micro“

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „Swiss Micro“ von Swisstools. Passend auf Grundhalter „TOS“ der Marke precium und auf Grundhalter mit Swisstool-Schnittstelle LW3.

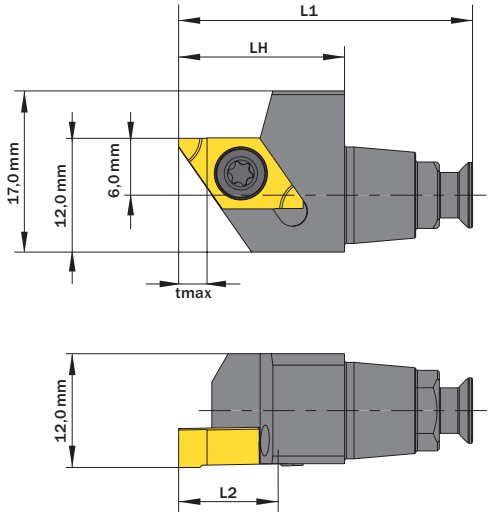
Toolholder for Swiss Tool Micro

Toolholder for the quick-change system „Swiss Micro“ by Swisstools. Suitable for base toolholders „TOS“ by precium and for base toolholders with Swisstool interface LW3.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

TW ST | Legende Legend **301**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1462**



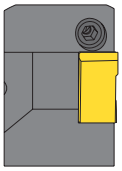


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.A.02A.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm			
17,5	10,5	3,0	**TOS.K.TK2.A.02A.IC R/L**	R BDTG L BDTE	31,0	ATKK	R TK2.A.R.04 L TK2.A.L.04	new

Bestellbeispiel // Order example: **TOS.K.TK2.A.02A.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Schnellwechselköpfe, geeignet für PZturn

Schnellwechselköpfe geeignet für das Schnellwechselsystem „PZturn“ der Firma MAS. Passend auf Grundhalter mit der Schnittstelle „PZ12“.

Toolholders, suitable for PZturn

Toolholders suitable for the quick-change system „PZturn“ by the company MAS. Compatible for base toolholders with interface „PZ12“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

TW ST | Legende Legend **301**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1340**

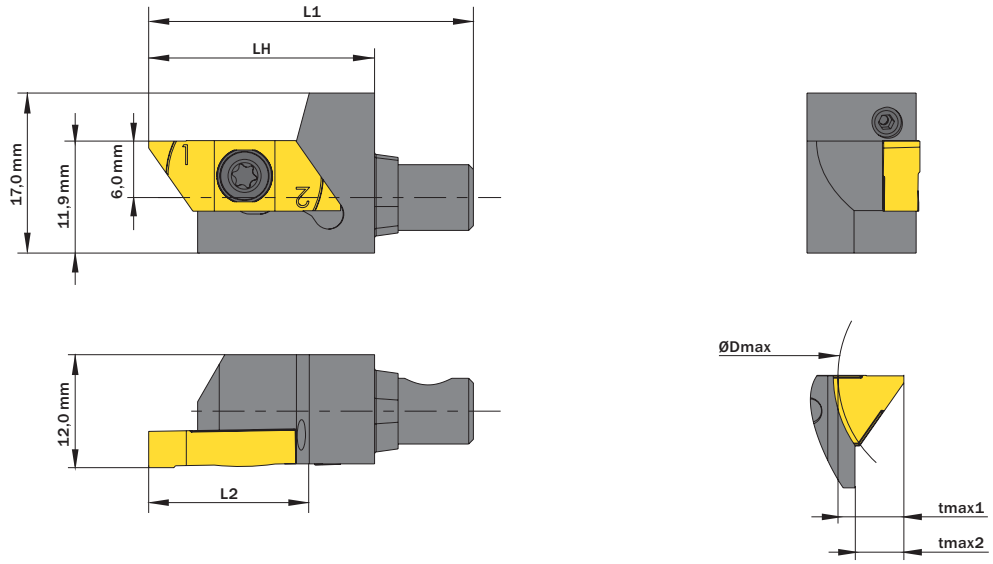


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOS.K.TK2.G.1AA.IC R

LH	L2	tmax1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	tmax2	ØDmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	Schraube Screw
mm	mm	mm			mm	mm	mm		
24,0	17,0	7,0	**TOS.K.TK2.G.1AA.IC R/L**	R A56B L A56D	34,5	5,0	25,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	ATKK

▌Bestellbeispiel // Order example: **TOS.K.TK2.G.1AA.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling

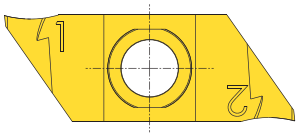
CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

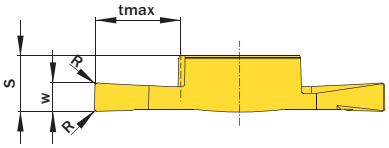
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1115**





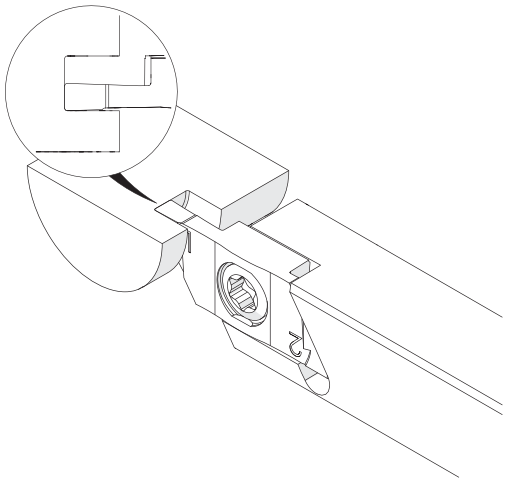


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm				mm		
0,5	0,05	2,5	**TK2.G.050.005.025 NS R/L**	R AYHA L AYG9	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,75	0,05	3,75	**TK2.G.075.005.038 NS R/L**	R AYG7 L AYG8	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
0,787	0,05	3,95	**TK2.G.079.005.040 NS R**	BDY6	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	TK2.G.R.04	new inch
1,0	0,05	5,0	**TK2.G.100.005.050 NS R/L**	R AYG6 L AYG5	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,168	0,05	5,85	**TK2.G.117.005.059 NS R**	BDY8	X808 X408 HX79 X508 X408	3,8	TK2.G.R.04	new inch
1,5	0,05	4,5	**TK2.G.150.005.045 NS R/L**	R A07B L A07A	X808 X408 HX79 X508 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,5	0,2	4,5	**TK2.G.150.020.045 NS R/L**	R AYG4 L AYG3	X808 X408 HX79 X508 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
1,575	0,1	7,0	**TK2.G.157.010.070 NS R**	BDZA	X808 X408 HX79 X508 X408	3,85	TK2.G.R.04	new inch
2,0	0,05	6,0	**TK2.G.200.005.060 NS R/L**	R A07D L A07C	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,0	0,2	6,0	**TK2.G.200.020.060 NS R/L**	R AYG2 L AYG1	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,388	0,1	7,0	**TK2.G.238.010.070 NS R**	BDZC	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	TK2.G.R.04	new inch
2,5	0,1	7,0	**TK2.G.250.010.070 NS R/L**	R A07F L A07E	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
2,5	0,2	7,0	**TK2.G.250.020.070 NS R/L**	R AYG0 L AYGZ	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
3,0	0,1	7,0	**TK2.G.300.010.070 NS R/L**	R A07H L A07G	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
3,0	0,2	7,0	**TK2.G.300.020.070 NS R/L**	R AYGY L AYGX	X808 X408 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.005.050 NS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving and Profiling

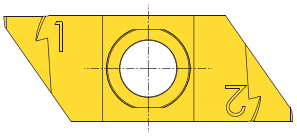
CNC Profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

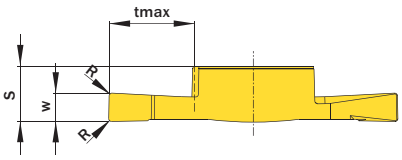
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | CU | Legende Legend 301

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1116**





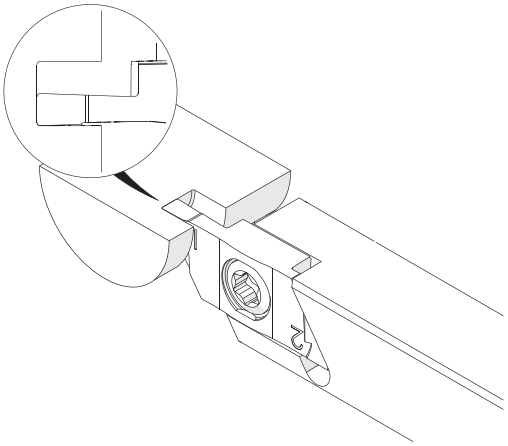


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	
0,5	0,05	2,5	**TK2.G.050.005.025 NU R/L**	R AYHB L AYHC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	0,05	3,75	**TK2.G.075.005.038 NU R/L**	R AYHD L AYHE	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	**TK2.G.100.005.050 NU R/L**	R AYHG L AYHF	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	**TK2.G.150.005.045 NU R/L**	R A07K L A07J	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	0,2	4,5	**TK2.G.150.020.045 NU R/L**	R AYHJ L AYHH	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,85	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	**TK2.G.200.005.060 NU R/L**	R A07N L A07M	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	0,2	6,0	**TK2.G.200.020.060 NU R/L**	R AYHK L AYHM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	**TK2.G.250.010.070 NU R/L**	R A07Q L A07P	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	0,2	7,0	**TK2.G.250.020.070 NU R/L**	R AYHN L AYHP	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,1	7,0	**TK2.G.300.010.070 NU R/L**	R A07T L A07S	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	0,2	7,0	**TK2.G.300.020.070 NU R/L**	R AYHS L AYHQ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.005.050 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Grooving and Profiling, Full Radius

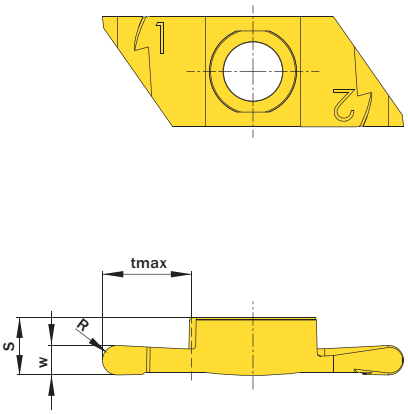
Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | CU | Legende Legend **301**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1109**



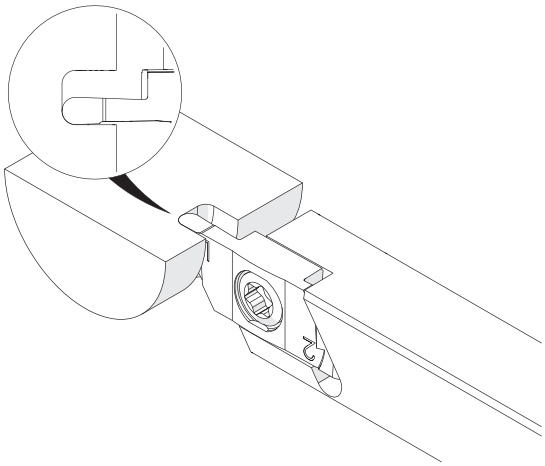


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	**TK2.G.100.050.030 VU R/L**	R AYE8 L AYE9	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	**TK2.G.120.060.036 VU R/L**	R AYFA L AYFB	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	**TK2.G.160.080.048 VU R/L**	R AYFD L AYFC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	**TK2.G.200.100.060 VU R/L**	R AYFF L AYFE	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.160.080.048 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling, Full Radius

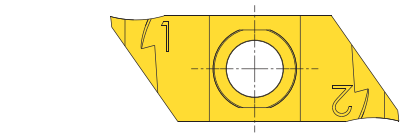
Full radius, CNC profiling. With general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

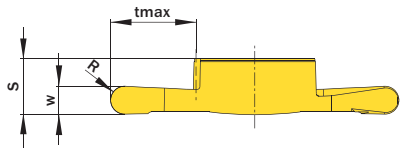
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1117**





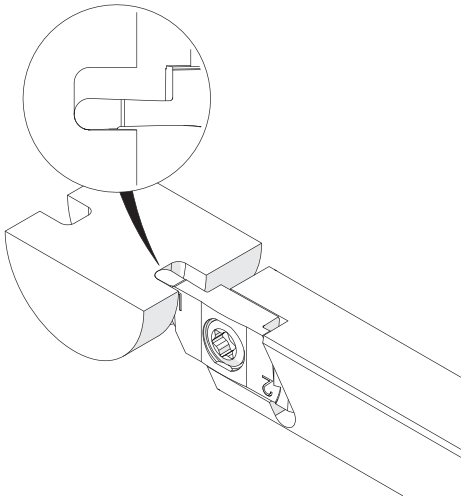
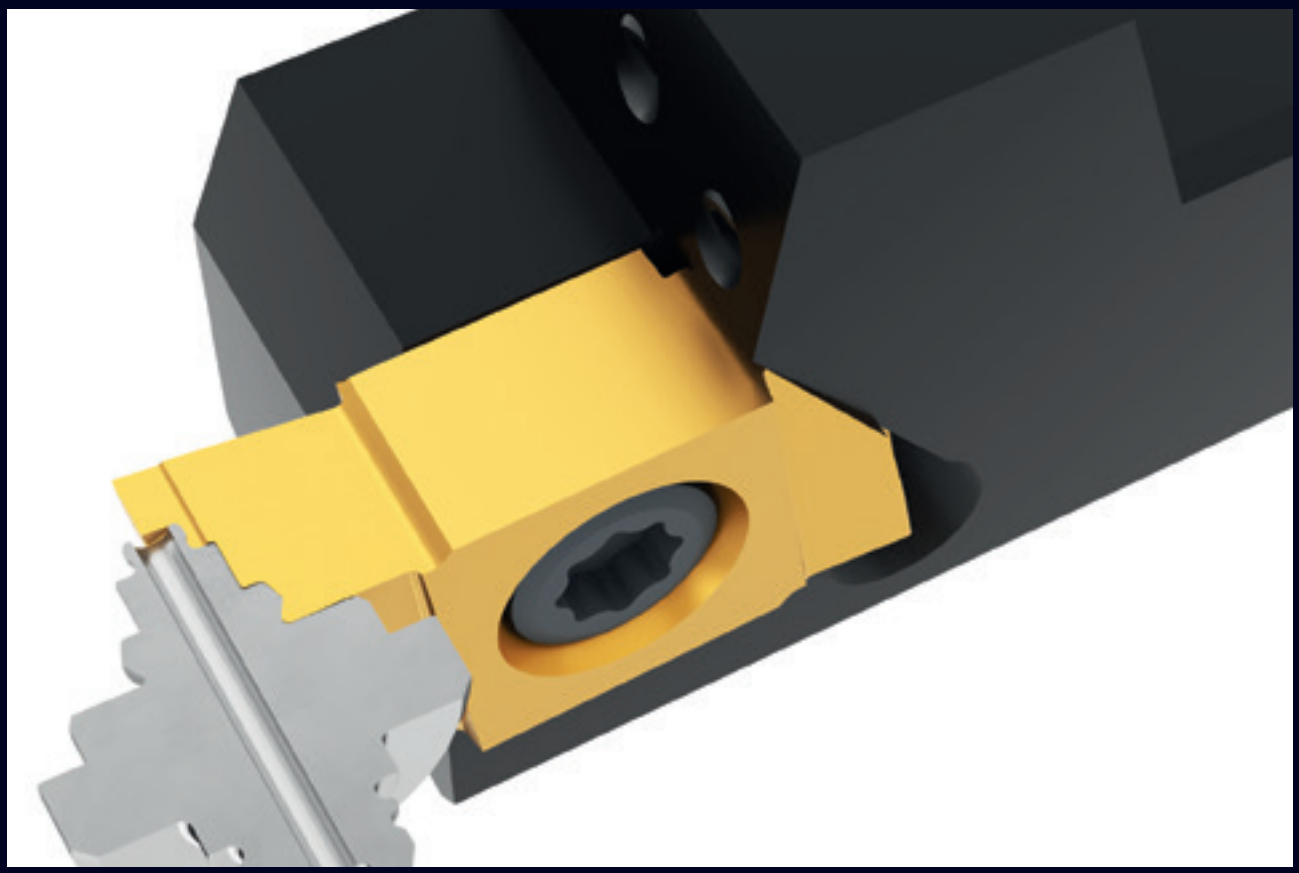


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	
1,0	0,5	3,0	**TK2.G.100.050.030 VS R/L**	R AYH0 L AYHZ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,87	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,2	0,6	3,6	**TK2.G.120.060.036 VS R/L**	R AYHY L AYHX	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,6	0,8	4,8	**TK2.G.160.080.048 VS R/L**	R AYHV L AYHW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	1,0	6,0	**TK2.G.200.100.060 VS R/L**	R AYHT L AYHU	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.160.080.048 VS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions



Herstellen einer breiten Außenkontur mit hohen Anforderungen an Toleranzen an einem kleinen Bauteil. simturn KX ist dank Schaftabmessungen ab 10x10 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Manufacturing of a wide external contour with high demands on tolerances on a small component. simturn KX is ideally designed for the external machining of small parts thanks to shaft dimensions starting at 10x10 mm.

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!

simturnKX
SIMTEK small part machining type KX

Einstechen und Längsdrehen mit gelaserter Spanformgeometrie

Einstechen und Längsdrehen mit maximaler Spankontrolle bei langspanenden oder schwer zu zerspanenden Werkstoffen dank 3D-gelaserter Spanformgeometrie.

Grooving and turning with lasered chip forming geometry

Grooving and turning with maximum chip control for long-chipping or difficult-to-machine materials thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

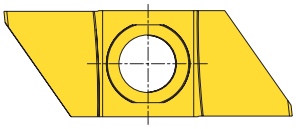
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 300)

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1484**



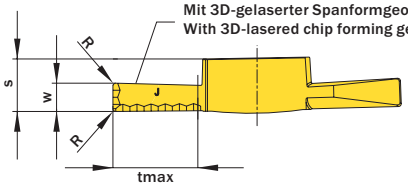


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.A.020 YJPR

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	tmax mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,05	**TK2.G.R200.A.005 YJPR**	BFV2	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new
2,0	0,1	**TK2.G.R200.A.010 YJPR**	BFV4	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new
2,0	0,2	**TK2.G.R200.A.020 YJPR**	BFV6	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	6,0	3,6	TK2.G.R.04	new

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.A.010 YJPR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Längsdrehen „hinter Bund“

Für das Einstechen und Längsdrehen „hinter Bund“.

Grooving and turning „behind shoulder“

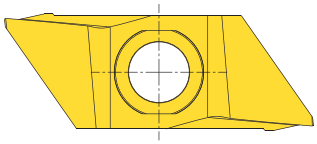
For grooving and turning „behind shoulder“.

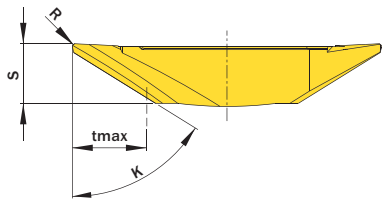
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,05 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1110**





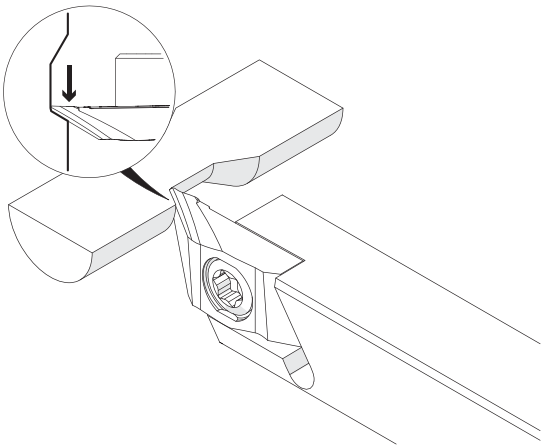


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

κ	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P K M N S H O	mm	
59°	5,0	0,05	**TK2.G.059.02.05.05 YYR/L**	R A2BE L A2BF	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,1	**TK2.G.059.02.05.10 YYR/L**	R A150 L A153	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,2	**TK2.G.059.02.05.20 YYR/L**	R AYFH L AYFJ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
59°	5,0	0,4	**TK2.G.059.02.05.40 YYR/L**	R AYFM L AYFK	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,95	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

▌Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.059.02.05.10 YYR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

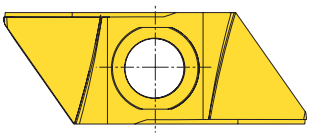
Cutting Edge Design „E“, for high performance and chip control.

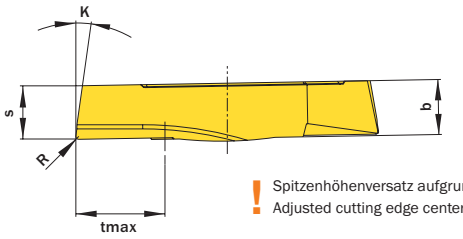
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1242**





! Spitzenhöhenversatz aufgrund der speziellen Spantreppe.
Adjusted cutting edge center height due to special chip former.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.008.10.020 YE R

K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm				mm	mm	mm		
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.005 YER/L									
8°	0,05	**TK2.G.008.10.005 YER/L**	R BEE6 L BEE4	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.010 YER/L									
8°	0,1	**TK2.G.008.10.010 YER/L**	R BEE2 L BEE0	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.008.10.020 YER/L									
8°	0,2	**TK2.G.008.10.020 YER/L**	R A01Z L A01Y	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.005 YER/L									
30°	0,05	**TK2.G.030.10.005 YER/L**	R BEFA L BEE8	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.010 YER/L									
30°	0,1	**TK2.G.030.10.010 YER/L**	R BEFE L BEFC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.030.10.020 YER/L									
30°	0,2	**TK2.G.030.10.020 YER/L**	R A01W L A01X	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.005 YER/L									
50°	0,05	**TK2.G.050.10.005 YER/L**	R BEFJ L BEFG	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.010 YER/L									
50°	0,1	**TK2.G.050.10.010 YER/L**	R BEFP L BEFM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	new
▼ Artikelnummer // Part number = TK2.G.050.10.020 YER/L									
50°	0,2	**TK2.G.050.10.020 YER/L**	R A01V L A01U	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,7	3,6	6,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	

▌Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.008.10.010 YER X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.
Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

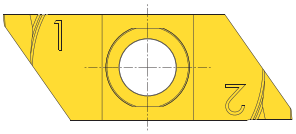
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

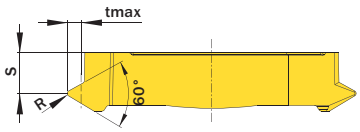
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 300)

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1132**





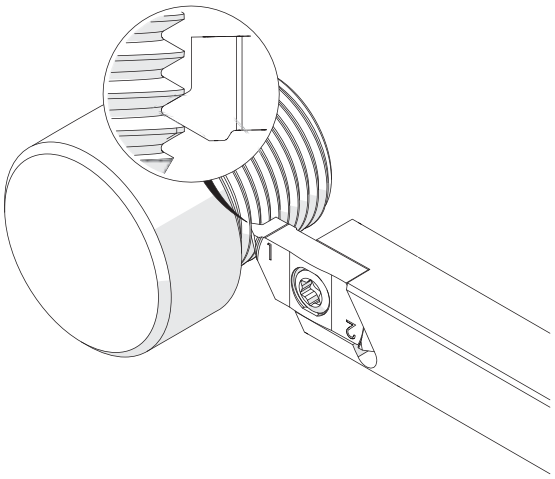


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	mm	
0,25	0,45	**TK2.G.M025.01 EMU R/L**	R AYK9 L AYK8	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,04	3,4	0,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	2,0	**TK2.G.M035.01 EMU R/L**	R AYMB L AYMA	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,05	2,9	1,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	0,6	**TK2.G.M040.01 EMU R/L**	R AYMD L AYMC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,06	3,3	0,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	0,75	**TK2.G.M050.01 EMU R/L**	R AYMH L AYMG	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,07	3,2	0,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	1,0	**TK2.G.M070.01 EMU R/L**	R AYMK L AYMJ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,1	3,1	0,7	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	1,25	**TK2.G.M080.01 EMU R/L**	R AYMQ L AYMP	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,12	3,1	0,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	1,5	**TK2.G.M100.01 EMU R/L**	R AYMT L AYMS	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	2,0	**TK2.G.M150.01 EMU R/L**	R AYMX L AYMW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,22	2,8	1,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	2,5	**TK2.G.M175.01 EMU R/L**	R AYUU L AYUT	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,25	2,7	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	2,5	**TK2.G.M200.01 EMU R/L**	R AYMZ L AYMY	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M025.01 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

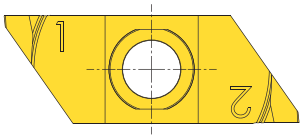
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

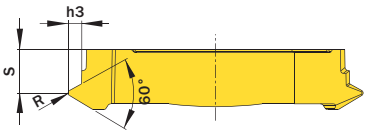
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1131**





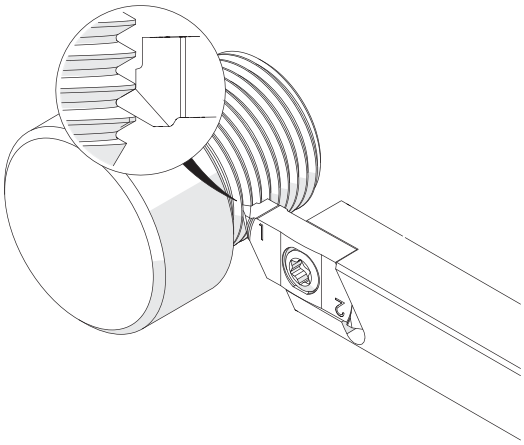


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	
0,25	**TK2.G.M025.02 EMU R/L**	R AYM5 L AYM4	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,15	0,04	3,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,35	**TK2.G.M035.02 EMU R/L**	R AYM7 L AYM6	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,22	0,05	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,4	**TK2.G.M040.02 EMU R/L**	R AYM9 L AYM8	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,25	0,06	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,45	**TK2.G.M045.02 EMU R/L**	R AYNB L AYNA	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,28	0,07	3,5	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,5	**TK2.G.M050.02 EMU R/L**	R AYND L AYNC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,31	0,07	3,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,7	**TK2.G.M070.02 EMU R/L**	R AYNE L AYNF	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,43	0,1	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,75	**TK2.G.M075.02 EMU R/L**	R AYNH L AYNG	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,46	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
0,8	**TK2.G.M080.02 EMU R/L**	R AYNK L AYNJ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,49	0,11	3,3	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,0	**TK2.G.M100.02 EMU R/L**	R AYNN L AYNM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,61	0,12	3,2	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	**TK2.G.M125.02 EMU R/L**	R AYNQ L AYNP	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,77	0,15	3,1	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,5	**TK2.G.M150.02 EMU R/L**	R AYNT L AYNS	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,92	0,2	3,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,75	**TK2.G.M175.02 EMU R/L**	R AYNV L AYNU	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,07	0,25	2,9	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,0	**TK2.G.M200.02 EMU R/L**	R AYNX L AYNW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,23	0,25	2,8	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
2,5	**TK2.G.M250.02 EMU R/L**	R AYNZ L AYNY	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,53	0,35	2,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
3,0	**TK2.G.M300.02 EMU R/L**	R AYN1 L AYN0	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M035.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

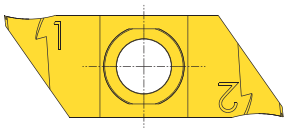
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

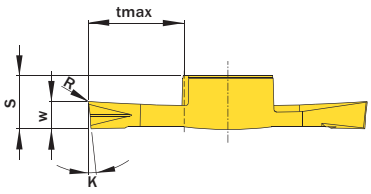
f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1119**





Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

TK2.G.R...PS R

TK2.G.R...PU R

TK2.G.R...PT R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

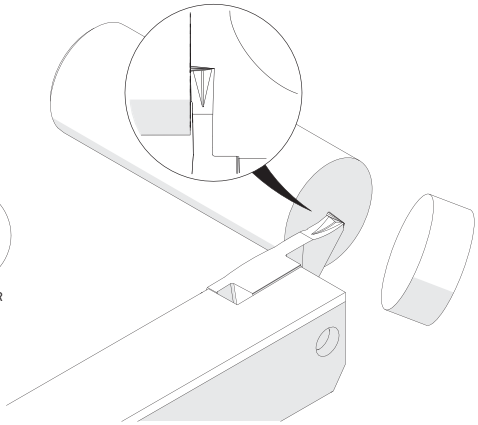


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

$w^{-0,05}$ mm	κ	R mm	Mit Spanformrille / With chip form channel	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R100.06.005 PS R**	AYJQ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R100.06.005 PT R**	AYJK	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	6°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R100.06.005 PU R**	AYJJ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R100.12.005 PS R**	AYJF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R100.12.005 PT R**	AYJS	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R100.12.005 PU R**	AYJE	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.R.04
▼ w = 1,5 mm									
1,5	6°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.06.005 PS R**	AYJP	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R150.06.005 PT R**	AYJM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.06.005 PU R**	AYJH	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.12.005 PS R**	AYJG	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R150.12.005 PT R**	AYJT	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.12.005 PU R**	AYJD	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	6,0	TK2.G.R.04
▼ w = 2,0 mm									
2,0	6°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R200.06.005 PT R**	AYJN	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04
2,0	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R200.12.005 PS R**	A6XD	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04
2,0	12°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R200.12.005 PT R**	AYJU	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,9	7,0	TK2.G.R.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R100.12.005 PT R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

TK2.G.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
TK2.G.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. // For brass, copper-based alloys and short-chipping materials
TK2.G.R...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für Langspanendes Material und hohe Stechtiefen
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten.

Parting Off

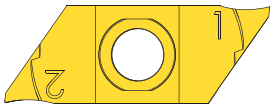
Available in different widths.

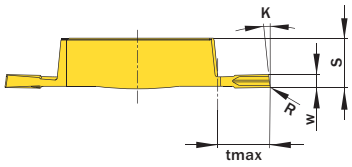
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
284, 285, 287

SP HM | R | Legende Legend **301**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1287**





Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

TK2.G.R...PS L

TK2.G.R...PT L

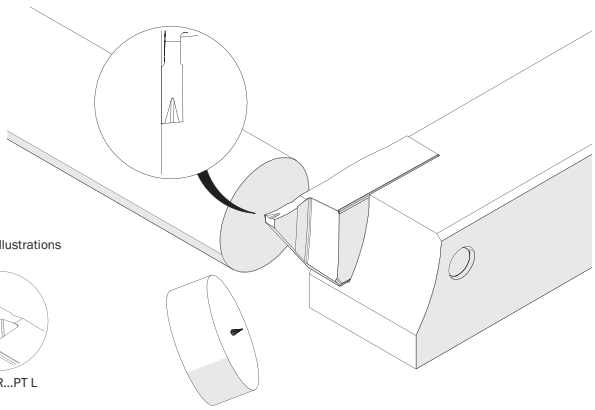


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w -0,05 mm	κ	R mm	Mit Spanformrille With chip form channel	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 P K M N S H O	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R100.06.005 PT L**	A2S0	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R100.12.005 PS L**	AZT2	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04
▼ w = 1,5 mm									
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R150.06.005 PT L**	A2S1	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	**TK2.G.R150.12.005 PS L**	A2WC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,85	6,0	TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R150.06.005 PT L X808** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

TK2.G.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
TK2.G.R...PT L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen
For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Info

Hinweisliste
Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f, ap, Vc) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f, ap, Vc) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeomtrien finden Sie unter: **www.simtek.info/laser** oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on **www.simtek.info/laser** or scan the **QR Code!**

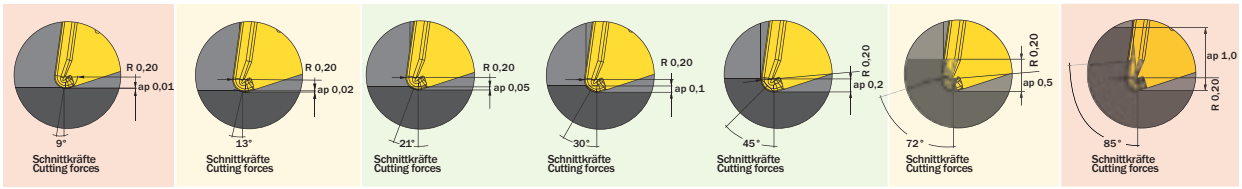
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **R=0,2 mm** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung **(ap)**.

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **ap** größer als **0,05 mm** ist.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of **R=0.2 mm** and with infeed **(ap)** increasing from left to right.

Usually the optimum application range starts when the radius **ap** is greater than **0,05 mm.**

Vorschubsrichtung // Feed direction



ap (zu gering // too low) — **ap** (zu hoch // too high)

T01

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

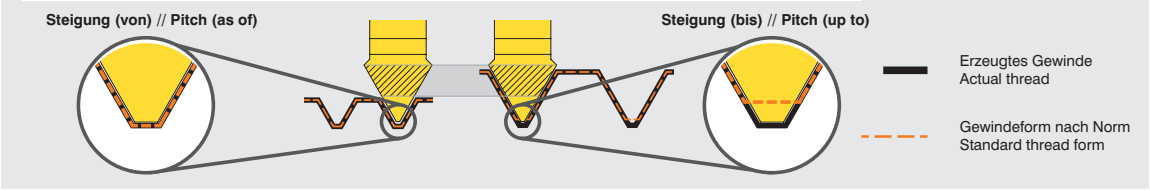
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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 simturn threading 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

Legende
Legend

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi

CU **Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto // Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kisa talasli malzemeler için**

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Index

simturn KX Produktverzeichnis
simturn KX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	284
TK2.G.0.500.A.14.04 L	284
TK2.G.0.500.A.14.04 R	284
TK2.G.0.625.A.14.04 L	284
TK2.G.0.625.A.14.04 R	284
TK2.G.008.10.005 YEL	295
TK2.G.008.10.005 YER	295
TK2.G.008.10.010 YEL	295
TK2.G.008.10.010 YER	295
TK2.G.008.10.020 YEL	295
TK2.G.008.10.020 YER	295
TK2.G.030.10.005 YEL	295
TK2.G.030.10.005 YER	295
TK2.G.030.10.010 YEL	295
TK2.G.030.10.010 YER	295
TK2.G.030.10.020 YEL	295
TK2.G.030.10.020 YER	295
TK2.G.050.005.025 NS L	288
TK2.G.050.005.025 NS R	288
TK2.G.050.005.025 NU L	289
TK2.G.050.005.025 NU R	289
TK2.G.050.10.005 YEL	295
TK2.G.050.10.005 YER	295
TK2.G.050.10.010 YEL	295
TK2.G.050.10.010 YER	295
TK2.G.050.10.020 YEL	295
TK2.G.050.10.020 YER	295
TK2.G.059.02.05.05 YYL	294
TK2.G.059.02.05.05 YYR	294
TK2.G.059.02.05.10 YYL	294
TK2.G.059.02.05.10 YYR	294
TK2.G.059.02.05.20 YYL	294
TK2.G.059.02.05.20 YYR	294
TK2.G.059.02.05.40 YYL	294
TK2.G.059.02.05.40 YYR	294
TK2.G.075.005.038 NS L	288
TK2.G.075.005.038 NS R	288
TK2.G.075.005.038 NU L	289
TK2.G.075.005.038 NU R	289
TK2.G.079.005.040 NS R	288
TK2.G.0808.A.14.04 L	284
TK2.G.0808.A.14.04 R	284
TK2.G.100.005.050 NS L	288
TK2.G.100.005.050 NS R	288
TK2.G.100.005.050 NU L	289
TK2.G.100.005.050 NU R	289
TK2.G.100.050.030 VS L	291
TK2.G.100.050.030 VS R	291
TK2.G.100.050.030 VU L	290
TK2.G.100.050.030 VU R	290
TK2.G.1010.A.14.04 L	284
TK2.G.1010.A.14.04 R	284
TK2.G.117.005.059 NS R	288
TK2.G.120.060.036 VS L	291
TK2.G.120.060.036 VS R	291
TK2.G.120.060.036 VU L	290
TK2.G.120.060.036 VU R	290
TK2.G.1212.A.14.04 L	284
TK2.G.1212.A.14.04 R	284
TK2.G.150.005.045 NS L	288
TK2.G.150.005.045 NS R	288
TK2.G.150.005.045 NU L	289
TK2.G.150.005.045 NU R	289
TK2.G.150.020.045 NS L	288
TK2.G.150.020.045 NS R	288
TK2.G.150.020.045 NU L	289

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.150.020.045 NU R	289
TK2.G.157.010.070 NS R	288
TK2.G.160.080.048 VS L	291
TK2.G.160.080.048 VS R	291
TK2.G.160.080.048 VU L	290
TK2.G.160.080.048 VU R	290
TK2.G.1616.A.14.04 L	284
TK2.G.1616.A.14.04 R	284
TK2.G.200.005.060 NS L	288
TK2.G.200.005.060 NS R	288
TK2.G.200.005.060 NU L	289
TK2.G.200.005.060 NU R	289
TK2.G.200.020.060 NS L	288
TK2.G.200.020.060 NS R	288
TK2.G.200.020.060 NU L	289
TK2.G.200.020.060 NU R	289
TK2.G.200.100.060 VS L	291
TK2.G.200.100.060 VS R	291
TK2.G.200.100.060 VU L	290
TK2.G.200.100.060 VU R	290
TK2.G.238.010.070 NS R	288
TK2.G.250.010.070 NS L	288
TK2.G.250.010.070 NS R	288
TK2.G.250.010.070 NU L	289
TK2.G.250.010.070 NU R	289
TK2.G.250.020.070 NS L	288
TK2.G.250.020.070 NS R	288
TK2.G.250.020.070 NU L	289
TK2.G.250.020.070 NU R	289
TK2.G.300.010.070 NS L	288
TK2.G.300.010.070 NS R	288
TK2.G.300.010.070 NU L	289
TK2.G.300.010.070 NU R	289
TK2.G.300.020.070 NS L	288
TK2.G.300.020.070 NS R	288
TK2.G.300.020.070 NU L	289
TK2.G.300.020.070 NU R	289
TK2.G.M025.01 EMU L	296
TK2.G.M025.01 EMU R	296
TK2.G.M025.02 EMU L	297
TK2.G.M025.02 EMU R	297
TK2.G.M035.01 EMU L	296
TK2.G.M035.01 EMU R	296
TK2.G.M035.02 EMU L	297
TK2.G.M035.02 EMU R	297
TK2.G.M040.01 EMU L	296
TK2.G.M040.01 EMU R	296
TK2.G.M040.02 EMU L	297
TK2.G.M040.02 EMU R	297
TK2.G.M045.02 EMU L	297
TK2.G.M045.02 EMU R	297
TK2.G.M050.01 EMU L	296
TK2.G.M050.01 EMU R	296
TK2.G.M050.02 EMU L	297
TK2.G.M050.02 EMU R	297
TK2.G.M070.01 EMU L	296
TK2.G.M070.01 EMU R	296
TK2.G.M070.02 EMU L	297
TK2.G.M070.02 EMU R	297
TK2.G.M075.02 EMU L	297
TK2.G.M075.02 EMU R	297
TK2.G.M080.01 EMU L	296
TK2.G.M080.01 EMU R	296
TK2.G.M080.02 EMU L	297
TK2.G.M080.02 EMU R	297
TK2.G.M100.01 EMU L	296

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.M100.01 EMU R	296
TK2.G.M100.02 EMU L	297
TK2.G.M100.02 EMU R	297
TK2.G.M125.02 EMU L	297
TK2.G.M125.02 EMU R	297
TK2.G.M150.01 EMU L	296
TK2.G.M150.01 EMU R	296
TK2.G.M150.02 EMU L	297
TK2.G.M150.02 EMU R	297
TK2.G.M175.01 EMU L	296
TK2.G.M175.01 EMU R	296
TK2.G.M175.02 EMU L	297
TK2.G.M175.02 EMU R	297
TK2.G.M200.01 EMU L	296
TK2.G.M200.01 EMU R	296
TK2.G.M200.02 EMU L	297
TK2.G.M200.02 EMU R	297
TK2.G.M250.02 EMU L	297
TK2.G.M250.02 EMU R	297
TK2.G.M300.02 EMU L	297
TK2.G.M300.02 EMU R	297
TK2.G.R100.06.005 PS R	298
TK2.G.R100.06.005 PT L	299
TK2.G.R100.06.005 PT R	298
TK2.G.R100.06.005 PU R	298
TK2.G.R100.12.005 PS L	299
TK2.G.R100.12.005 PS R	298
TK2.G.R100.12.005 PT R	298
TK2.G.R100.12.005 PU R	298
TK2.G.R150.06.005 PS R	298
TK2.G.R150.06.005 PT L	299
TK2.G.R150.06.005 PT R	298
TK2.G.R150.06.005 PU R	298
TK2.G.R150.12.005 PS L	299
TK2.G.R150.12.005 PS R	298
TK2.G.R150.12.005 PT R	298
TK2.G.R150.12.005 PU R	298
TK2.G.R200.06.005 PT R	298
TK2.G.R200.12.005 PS R	298
TK2.G.R200.12.005 PT R	298
TK2.G.R200.A.005 YJPR	293
TK2.G.R200.A.010 YJPR	293
TK2.G.R200.A.020 YJPR	293
TOS.K.TK2.A.02A.IC L	286
TOS.K.TK2.A.02A.IC R	286
TOS.K.TK2.G.02A.IC L	285
TOS.K.TK2.G.02A.IC R	285
TOS.K.TK2.G.1AA.IC L	287
TOS.K.TK2.G.1AA.IC R	287

Das Werkzeugsystem simturn GX im Überblick
The Tool System simturn GX Overview

Wenn es um **höhere Stechtiefen** geht.
In case you need **higher cutting** depths.

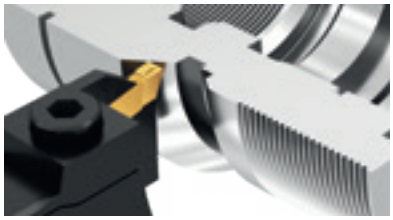
Alle Anwendungen auf einen Blick / All applications at one glance

Einstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Poly-V-Riemennuten
Grooving · Profiling · Threading · Parting-Off · Poly-V-Belt Grooves

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 306
Detailed overview of all applications as of page 306

Hauptanwendungen // Main Applications

Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen mit verschiedenen geschliffenen oder gesinterten Schneidengeometrien. Verfügbare Schneidenbreiten zwischen 2,0 mm und 6,0 mm mit verschiedenen Eckenradien oder als Vollradiuswerkzeuge.

Internal and external grooving and profiling with different ground or sintered cutting edge geometries. Available cutting edge widths between 2.0 mm and 6.0 mm with different corner radii or as full radius tools.

Gewinden
Threading

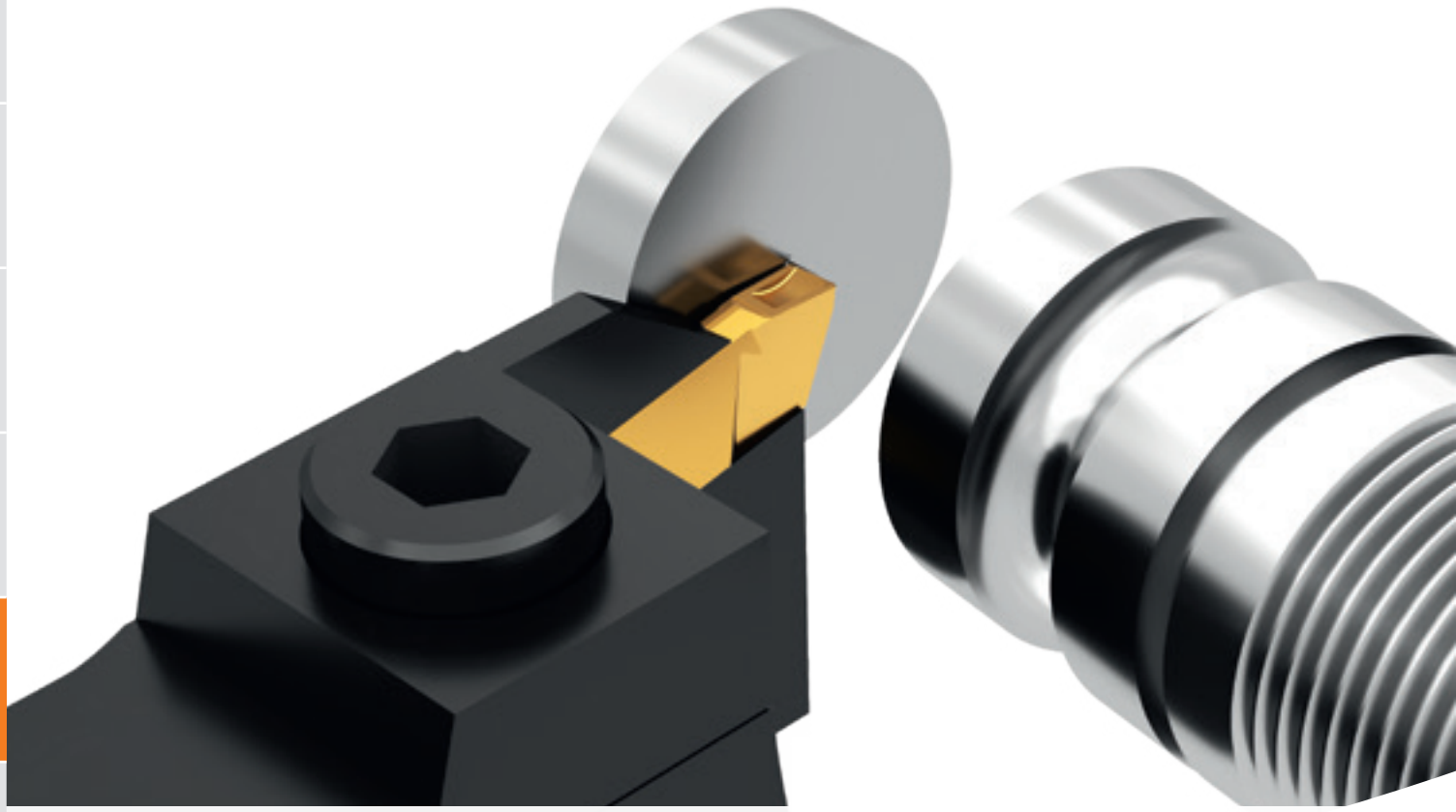
Schneidwerkzeuge für die Herstellung von metrischen ISO-Teil- und Vollprofil Gewinden außen sowie für Whitworth-Gewinde innen. Werkzeuge für weitere Gewindearten können auf Anfrage angeboten werden.

Cutting tools for the machining of external metric ISO partial and full profile threads and internal Whitworth threads. Tools for other thread types can be offered on request.

Abstechen
Parting-Off

Abstechen mit verschiedenen Schneidenbreiten und -winkeln. Kontrollierte Spanbildung dank gesinterter Spanformgeometrie. Mit simturn GX Trägerwerkzeugen können Bauteile mit einem maximalen Durchmesser von 52,0 mm abgestochen werden.

Parting-off with different cutting edge widths and front angles. Improved chip control thanks to sintered chip forming geometry. simturn GX toolholders enable parting-off of components with a maximum diameter of 52.0 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Schneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen. Möglichen Stechtiefen bis 26,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

Tool system of carbide cutting insert with two cutting edges and strong toolholders for demanding applications. Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

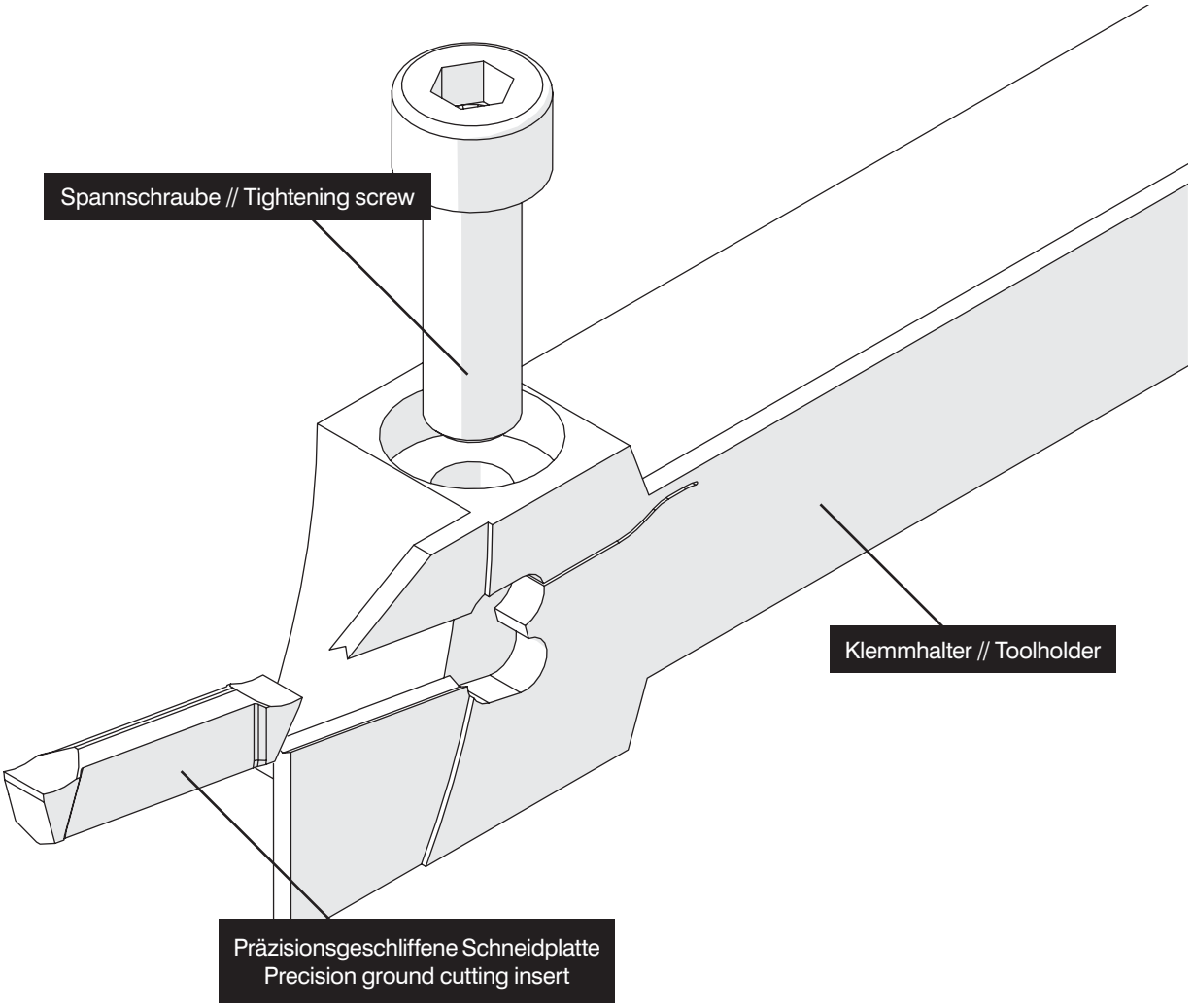
Modulare Einsatzmöglichkeit
Use on modular tool systems

simturn GX bietet verschiedene Kassettenausführungen für den Einsatz auf modularen Werkzeugsystemen, wie dem System simturn OA mit Grundhaltern mit Polygonschaft nach ISO 26623.

simturn GX offers different cassette versions for use on modular tool systems, such as the simturn OA system with basic holders with polygon shank according to ISO 26623.

Das System im Detail
The system details

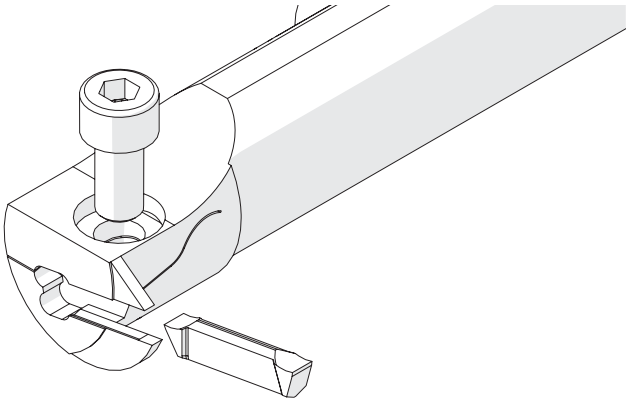
Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

Innen // Internal
Ab Bohrungsdurchmesser 38,0 mm
As of bore diameter 38,0 mm

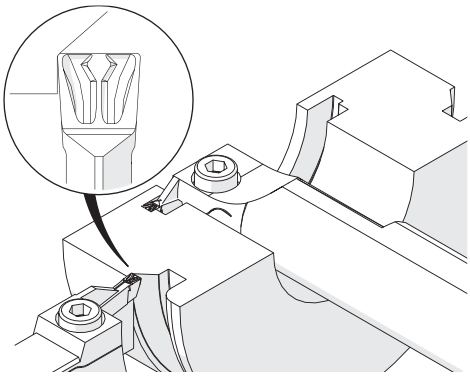
Außen // External
Maximale Stechtiefe 26,0 mm
Maximum cutting depth 26,0 mm



Standardanwendungen
Standard Applications

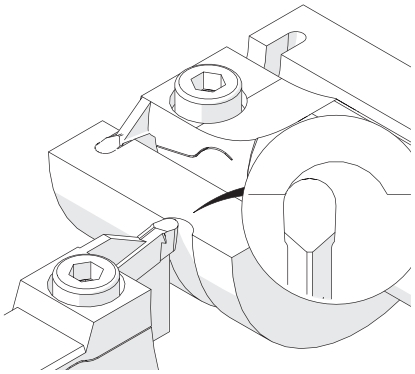
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of Page
316



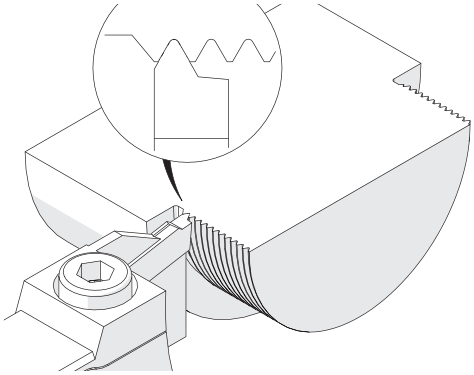
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
320



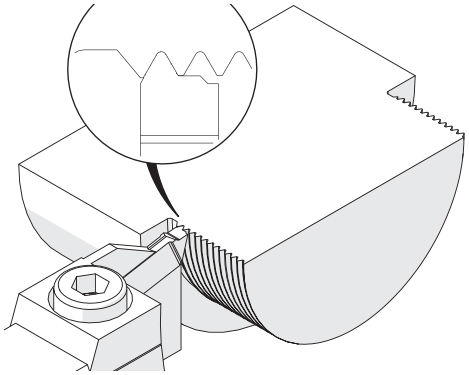
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
321



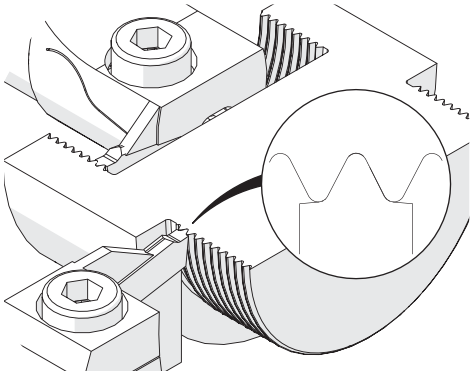
Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Seite
Page
322



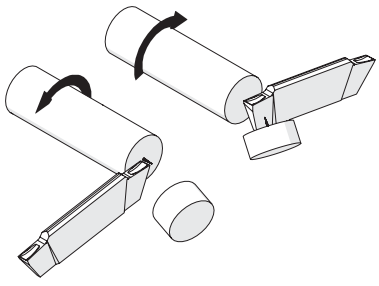
Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Seite
Page
323



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page
325



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

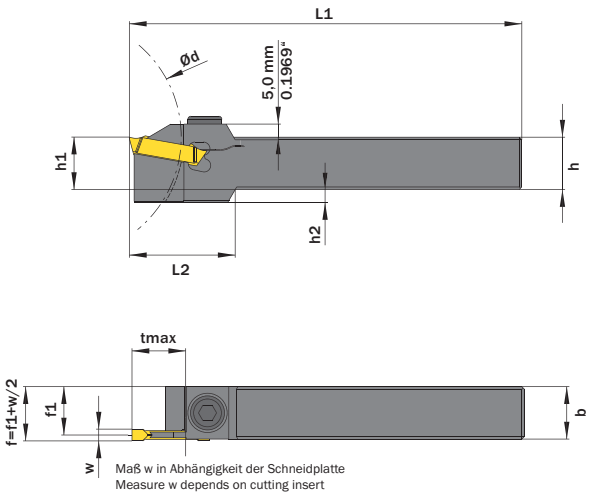
External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

TW ST R Legende Legend 327

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/515**

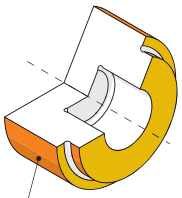


Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	18,6 mm / 0.7323"	17,4 mm / 0.6850"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	17,1 mm / 0.6732"	14,9 mm / 0.5866"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	16,1 mm / 0.6339"	13,3 mm / 0.5236"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02															
15,875	15,875	2,0	2,9	**G18.0.625.02 R/L**	R AAS0 L AJ1G	14,88	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	inch
19,05	19,05	2,0	2,9	**G18.0.750.02 R/L**	R A3T9 L A3T7	18,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	inch
25,4	25,4	2,0	2,9	**G18.1.000.02 R/L**	R AWCN L AWCM	24,4	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	inch
16,0	16,0	2,0	2,9	**G18.1616.02 R/L**	R APV6 L AN1Q	15,0	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	**G18.2020.02 R/L**	R AJX8 L ADGW	19,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	**G18.2525.02 R/L**	R AK6D L AEY4	24,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
15,875	15,875	3,0	4,0	**G18.0.625.03 R/L**	R ADD3 L AAVX	14,32	15,88	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	inch
19,05	19,05	3,0	4,0	**G18.0.750.03 R/L**	R ADZB L AJQY	17,55	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	inch
25,4	25,4	3,0	4,0	**G18.1.000.03 R/L**	R AG8W L AKK8	23,9	25,4	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	inch
16,0	16,0	3,0	4,0	**G18.1616.03 R/L**	R AJW3 L AMND	14,5	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	**G18.2020.03 R/L**	R AN7Y L AF13	18,5	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	**G18.2525.03 R/L**	R AE4N L ABPE	23,5	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	**G18.3225.03 R/L**	R AJTX L AB4U	23,5	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.03	

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **G18.2525.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

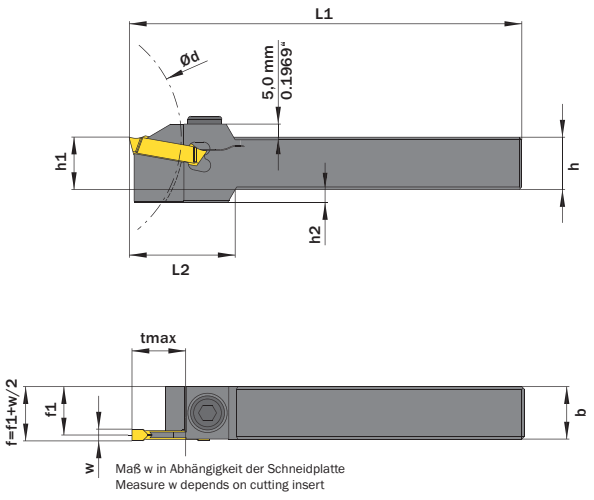
External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

TW ST R Legende Legend 327

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1330**

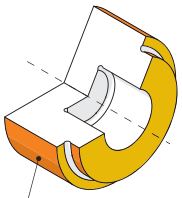


Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	18,6 mm / 0.7323"	17,4 mm / 0.6850"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	17,1 mm / 0.6732"	14,9 mm / 0.5866"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	16,1 mm / 0.6339"	13,3 mm / 0.5236"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table				**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
▼ **Connectcode = G29.04**															
15,875	15,875	4,0	5,0	**G18.0.625.04 R**	A35H	13,88	16,0	9,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
19,05	19,05	4,0	5,1	**G18.0.750.04 R/L**	R AWCH L AWCG	17,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
25,4	25,4	4,0	5,1	**G18.1.000.04 R/L**	R AWCQ L AWCP	23,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
20,0	20,0	4,0	5,0	**G18.2020.04 R/L**	R AFMZ L ADK3	18,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	**G18.2525.04 R/L**	R AM24 L ANPK	23,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	**G18.3225.04 R/L**	R AH22 L AKK5	23,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.04	
▼ **Connectcode = G29.06**															
19,05	19,05	5,2	6,0	**G18.0.750.06 R/L**	R AWCK L AWCJ	16,05	19,0	6,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
25,4	25,4	5,2	6,0	**G18.1.000.06 R/L**	R AWCT L AWCS	22,4	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	**G18.2020.06 R/L**	R ACNE L ACEA	17,0	20,0	5,0	125,0	40,0	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	**G18.2525.06 R/L**	R ABN5 L ADJG	22,0	25,0	-	150,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	**G18.3225.06 R/L**	R AE9N L APHE	22,0	32,0	-	170,0	-	20,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G18.2525.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit
Polygonshaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with
polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

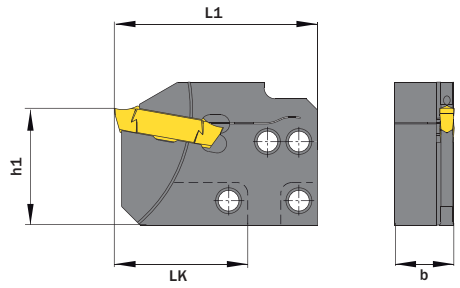
7,0 Nm

TW ST R

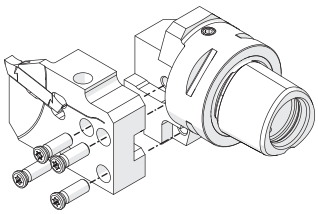
Legende / Legend **327**

Scan **QR-Code**

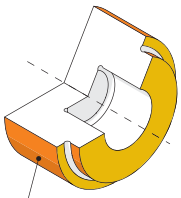
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1182**



Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
Screw for cassette mounting: **ATKP**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G18.36.04 R

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode	
▼ **Connectcode = G29.02**														
2,0	2,9	**TOA.G18.36.02 R/L**	R AZA4 L AZA3	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA	upd
▼ **Connectcode = G29.03**														
3,0	4,0	**TOA.G18.36.03 R/L**	R AZA6 L AZA5	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA	upd
▼ **Connectcode = G29.04**														
4,0	5,1	**TOA.G18.36.04 R/L**	R AZA8 L AZA7	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA	upd
▼ **Connectcode = G29.06**														
5,2	6,0	**TOA.G18.36.06 R/L**	R AZBA L AZA9	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	20,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA	upd

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G18.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Maximale Stechtiefen

Einstechdrehen außen. Für maximale Stechtiefen.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

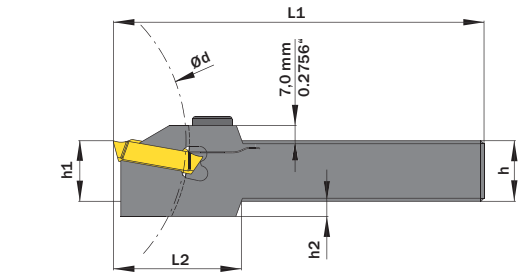
External grooving. Maximum depth of cut.

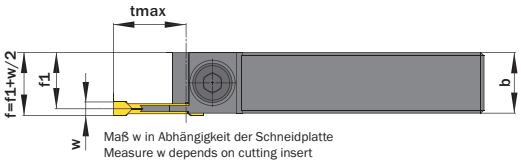
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

TW ST R Legende Legend 327

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/516**



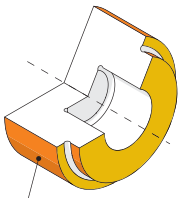


Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: G26.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	17,7 mm / 0,6969"	7,3 mm / 0.2874"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	15,2 mm / 0,5984"	3,5 mm / 0.1378"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	**G26.1616.02 R/L**	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	**G26.2020.02 R/L**	R APPM L AB6T	19,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	**G26.2525.02 R/L**	R AEN2 L AA9J	24,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
25,4	25,4	3,0	4,0	**G26.1.000.03 R/L**	R A35N L A35Q	23,9	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03	inch
31,75	31,75	3,0	4,0	**G26.1.250.03 R**	A6EK	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03	inch
16,0	16,0	3,0	4,0	**G26.1616.03 R/L**	R AMDX L AF5A	14,5	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	**G26.2020.03 R/L**	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	**G26.2525.03 R/L**	R AHT2 L ANW0	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	**G26.3225.03 R/L**	R AKGD L ABNG	23,5	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
25,4	25,4	4,0	5,1	**G26.1.000.04 R/L**	R A3A2 L A3A3	23,4	25,4	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
31,75	31,75	4,0	5,1	**G26.1.250.04 R**	A6EN	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04	inch
20,0	20,0	4,0	5,1	**G26.2020.04 R/L**	R AF22 L AC73	18,0	20,0	7,0	125,0	44,0	26,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	**G26.2525.04 R/L**	R AHU2 L AB1C	23,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	**G26.3225.04 R/L**	R AH65 L AHKX	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
31,75	31,75	5,2	6,0	**G26.1.250.06 R**	A6EQ	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
25,0	25,0	5,2	6,0	**G26.2525.06 R/L**	R AAX3 L AC8S	22,0	25,0	-	150,0	-	26,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G26.2525.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit
Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with
polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

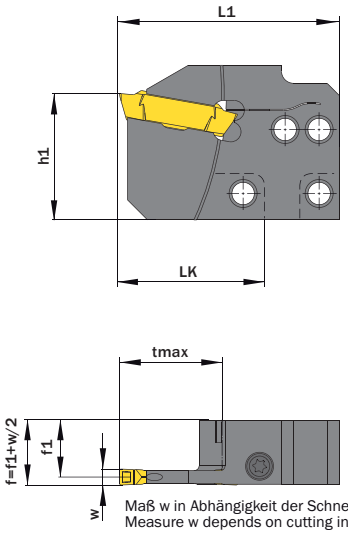
7,0 Nm

TW ST R

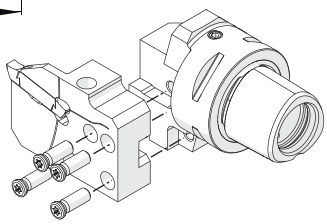
Legende / Legend **327**

Scan **QR-Code**

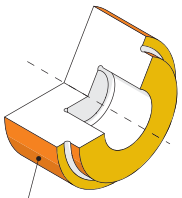
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1177**



Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
Screw for cassette mounting: **ATKP**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	L1	tmax	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
4,0	5,1	**TOA.G25.36.04 R/L**	R AZBC L AZBB	16,0	14,2	31,6	54,9	25,0	36,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außen, Höchste Stabilität

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

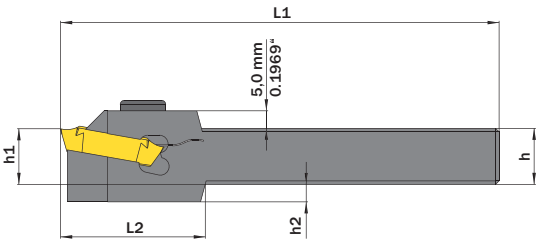
Toolholder, External, Highest Stability

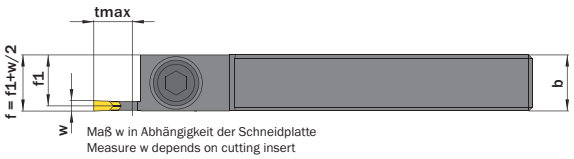
External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

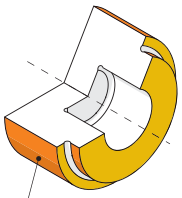
TW ST R | Legende Legend 327

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/527**





Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: G10.1616.03 R

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = G29.02**															
25,4	25,4	2,0	2,9	**G10.1.000.02 R**	A7WX	24,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	new inch
16,0	16,0	2,0	2,9	**G10.1616.02 R/L**	R AHUF L ADUC	15,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	**G10.2020.02 R/L**	R AFA4 L AKB7	19,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	**G10.2525.02 R/L**	R AF59 L AMG5	24,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.02	
▼ **Connectcode = G29.03**															
25,4	25,4	3,0	4,0	**G10.1.000.03 R**	A7WZ	23,9	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	new inch
16,0	16,0	3,0	4,0	**G10.1616.03 R/L**	R ABYD L AA1Q	14,5	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	**G10.2020.03 R/L**	R AKKG L AMZF	18,5	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	**G10.2525.03 R/L**	R AHY4 L AMWS	23,5	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	**G10.3225.03 R/L**	R AX4J L AX4H	23,5	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.03	
▼ **Connectcode = G29.04**															
25,4	25,4	4,0	5,1	**G10.1.000.04 R**	A7W1	23,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	new inch
16,0	16,0	4,0	5,1	**G10.1616.04 R/L**	R AB68 L AFUD	14,0	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
20,0	20,0	4,0	5,1	**G10.2020.04 R/L**	R AG85 L AE7N	18,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	**G10.2525.04 R/L**	R AJHC L ANMQ	23,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	**G10.3225.04 R/L**	R AX4K L AX4M	23,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.04	
▼ **Connectcode = G29.06**															
25,4	25,4	5,2	6,0	**G10.1.000.06 R**	A3V7	22,4	25,4	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	inch
20,0	20,0	5,2	6,0	**G10.2020.06 R/L**	R ADHN L AA1K	17,0	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	**G10.2525.06 R/L**	R ANQ7 L ACZC	22,0	25,0	-	150,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	**G10.3225.06 R/L**	R AX4P L AX4N	22,0	32,0	-	170,0	-	11,0	ATJ7	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G10.2525.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit
Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with
polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

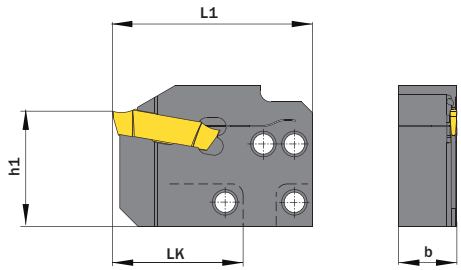
7,0 Nm

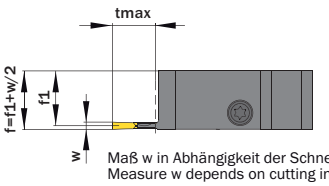
TW ST R

Legende / Legend **327**

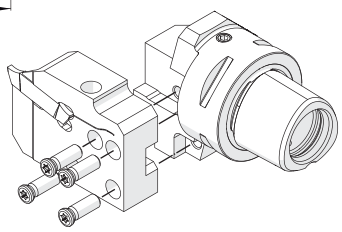
Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1181**

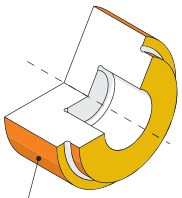




Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ATKP**
Screw for cassette mounting: **ATKP**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode	
▼ **Connectcode = G29.02**														
2,0	2,9	**TOA.G10.36.02 R/L**	R AZAW L AZAV	16,0	15,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.02	TOA R/L	upd
▼ **Connectcode = G29.03**														
3,0	4,0	**TOA.G10.36.03 R/L**	R AZAY L AZAX	16,0	14,5	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.03	TOA R/L	upd
▼ **Connectcode = G29.04**														
4,0	5,1	**TOA.G10.36.04 R/L**	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.04	TOA R/L	upd
▼ **Connectcode = G29.06**														
5,2	6,0	**TOA.G10.36.06 R/L**	R AZA2 L AZA1	16,0	13,0	31,6	36,0	54,9	11,0	ASCD	T20T	G29.06	TOA R/L	upd

▌Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G10.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innen, Langausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

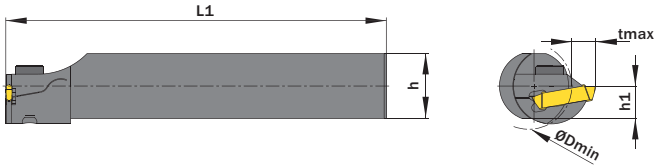
Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

TW ST R Legende Legend 327

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/518**



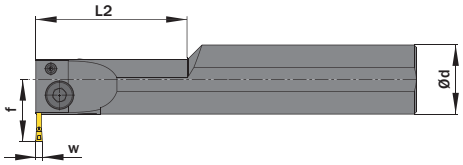
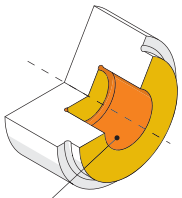


Abbildung zeigt / Drawing shows: G14.0032.03 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02															
32,0	2,0	2,9	**G14.0032.02 R/L**	R AGAF L AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02	
31,75	2,0	2,9	**G14.1.250.02 R**	A7W3	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.02	new inch
▼ Connectcode = G29.03															
32,0	3,0	4,0	**G14.0032.03 R/L**	R AD7N L ANU3	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03	
40,0	3,0	4,0	**G14.0040.03 R/L**	R ACQK L AP3M	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03	
50,0	3,0	4,0	**G14.0050.03 R/L**	R AM2B L ADAK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.03	
31,75	3,0	4,0	**G14.1.250.03 R**	A7W5	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03	new inch
▼ Connectcode = G29.04															
32,0	4,0	5,1	**G14.0032.04 R/L**	R AGAV L AC29	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04	
40,0	4,0	5,1	**G14.0040.04 R/L**	R AN0C L AEKS	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04	
50,0	4,0	5,1	**G14.0050.04 R/L**	R ADET L ANCK	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.04	
31,75	4,0	5,1	**G14.1.250.04 R**	A7W7	40,0	28,0	29,8	14,9	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04	new inch
▼ Connectcode = G29.06															
32,0	5,2	6,0	**G14.0032.06 R/L**	R ADZY L AFXG	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06	
40,0	5,2	6,0	**G14.0040.06 R/L**	R AA6Q L AHTW	50,0	32,0	38,0	19,0	250,0	80,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06	
50,0	5,2	6,0	**G14.0050.06 R/L**	R ANV3 L AN1J	60,0	40,5	47,0	23,5	250,0	100,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G14.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innen, Kurzausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Short Version

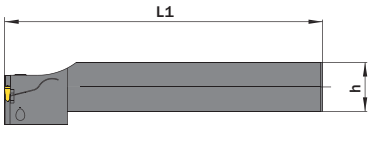
Internal grooving and turning.

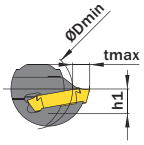
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCD": 7,0 Nm
"ATJ8": 12,0 Nm

TW ST R Legende Legend 327

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/517**





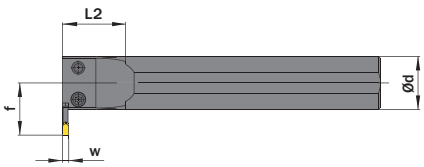
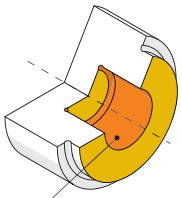


Abbildung zeigt / Drawing shows: G13.0025.03 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = G29.03**																	
25,0	3,0	4,0	**G13.0025.03 R/L**	R	AGA2	L	ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	G29.03
32,0	3,0	4,0	**G13.0032.03 R/L**	R	ADMW	L	AKKY	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
40,0	3,0	4,0	**G13.0040.03 R/L**	R	AFKV	L	AAF7	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.03
50,0	3,0	4,0	**G13.0050.03 R/L**	R	ABWD	L	AKHD	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.03
▼ **Connectcode = G29.04**																	
25,0	4,0	5,1	**G13.0025.04 R/L**	R	ACB9	L	AM41	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	ASCD	T20T	G29.04
32,0	4,0	5,1	**G13.0032.04 R/L**	R	AN4Q	L	AH0C	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
40,0	4,0	5,1	**G13.0040.04 R/L**	R	AMTN	L	APHN	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.04
50,0	4,0	5,1	**G13.0050.04 R/L**	R	ABWN	L	AC9W	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.04
▼ **Connectcode = G29.06**																	
32,0	5,2	6,0	**G13.0032.06 R/L**	R	AFEK	L	AE8Q	38,0	28,0	30,0	15,0	150,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
40,0	5,2	6,0	**G13.0040.06 R/L**	R	AHFN	L	AKXC	50,0	32,0	38,0	19,0	180,0	30,0	11,0	ATJ8	SW6	G29.06
50,0	5,2	6,0	**G13.0050.06 R/L**	R	AD53	L	AC5C	60,0	40,5	47,0	23,5	200,0	30,0	15,0	ATJ8	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G13.0025.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit runder, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

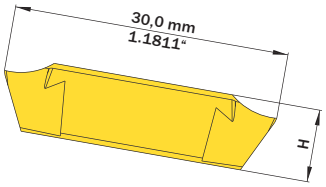
CNC profiling. Ground, round geometry.

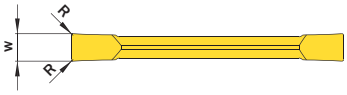
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,05 mm/U**	f (innen//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315

SP HM Legende Legend **327**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/519**





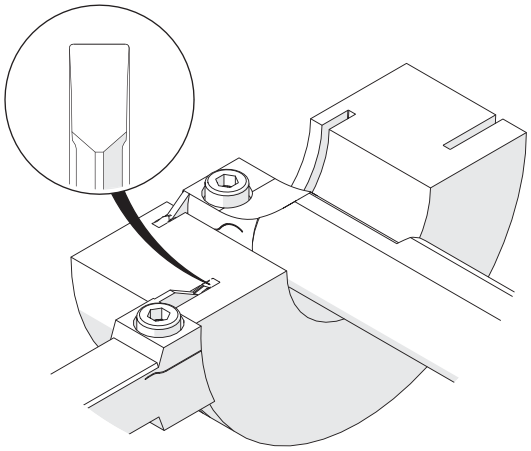


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

w +0,05 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 P K M N S H O	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	**G29.0200.10 S**	AH87	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
2,5	**G29.0250.10 S**	AG6S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
3,0	**G29.0300.10 S**	ACA7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	**G29.0400.10 S**	AES9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03 | G29.04
5,0	**G29.0500.10 S**	AFY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	**G29.0600.10 S**	AJKN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	0,2	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.10 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit geschliffener 0°-Geometrie.

Grooving and Profiling

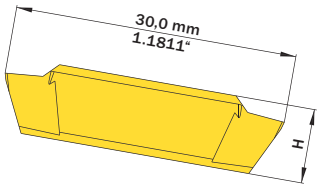
CNC profiling. Ground 0°-geometry.

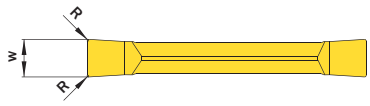
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,05 mm/U**	f (innen//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315

SP CBN | SP HM | Legende Legend **327**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/520**





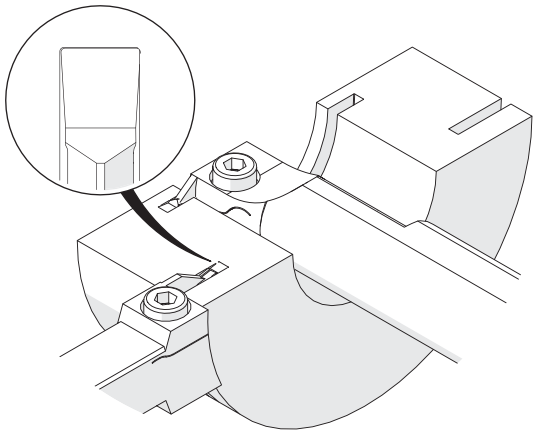


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

w +0,05 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 P K M N S H O	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
3,0	**G29.0300.20 S**	AMDB	X800 X400 X600 GX79 CBN8 X400	7,9	0,2	G29.03
4,0	**G29.0400.20 S**	ABMU	X800 X400 X600 GX79 CBN8 X400	7,9	0,2	G29.03 | G29.04
5,0	**G29.0500.20 S**	APU5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.04
6,0	**G29.0600.20 S**	AB3V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	0,4	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0400.20 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

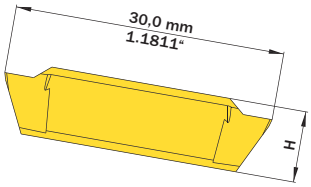
CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

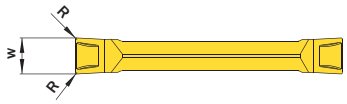
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,12 mm/U**	f (innen//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315

SP HM Legende Legend **327**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/521**





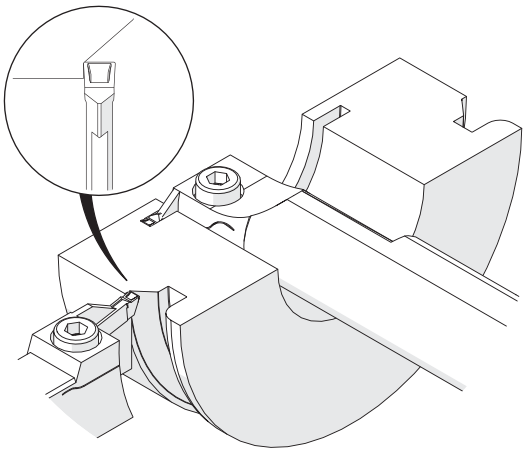


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

w +0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,2	**G29.0200.32 S**	ABNM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.02	
2,5	0,2	**G29.0250.32 S**	AHMB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.02	
3,0	0,2	**G29.0300.32 S**	AFPT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03	
3,0	0,4	**G29.0300.34 S**	AN8A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03	
3,175	0,2	**G29.0318.32 S**	A6DD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03	inch
3,175	0,4	**G29.0318.34 S**	A6DF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03	inch
4,0	0,2	**G29.0400.32 S**	AJK1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 | G29.04	
4,0	0,4	**G29.0400.34 S**	AAE0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 | G29.04	
4,76	0,2	**G29.0476.32 S**	A7VV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.04	new inch
4,76	0,4	**G29.0476.34 S**	A7VT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.04	new inch
5,0	0,4	**G29.0500.34 S**	AN6E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.04	
6,0	0,4	**G29.0600.34 S**	AE8G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06	
6,0	0,8	**G29.0600.38 S**	ANYA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06	
6,35	0,2	**G29.0635.32 S**	A6DV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06	inch
6,35	0,4	**G29.0635.34 S**	A6DT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06	inch

▌Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.32 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

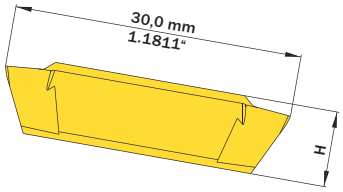
CNC pofiling. Sintered geometry for improved chip control.

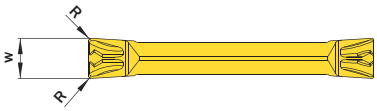
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,12 mm/U**	f (innen//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315

SP HM Legende Legend **327**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/522**





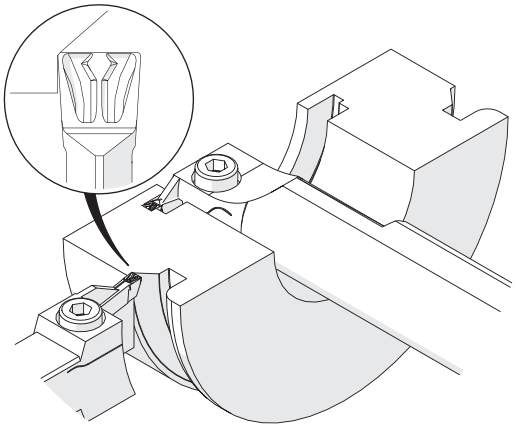


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	0,2	**G29.0400.52 S**	APMU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 | G29.04
4,0	0,4	**G29.0400.54 S**	AF87	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 | G29.04

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0400.54 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

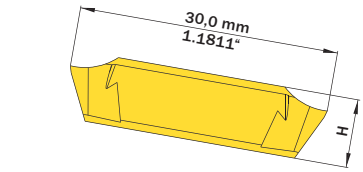
Full radius, CNC profiling.

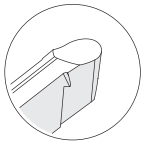
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,05 mm/U**	f (innen//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315

SP HM Legende Legend **327**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/523**




G29.00 ...S

G29.CB...S

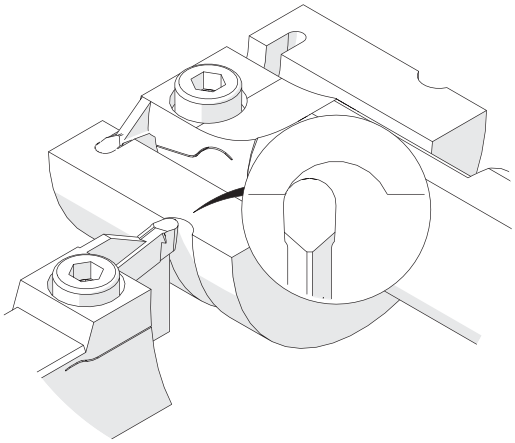


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

w +0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm						
2,0	1,0	**G29.0020.10 S**	ADWN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.02
▼ w = 3,0 mm						
3,0	1,5	**G29.0030.15 S**	ANAZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03
▼ w = 4,0 mm						
4,0	2,0	**G29.0040.20 S**	AK7N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 | G29.04
4,0	2,0	**G29.CB40.20 S**	A2WM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.03 | G29.04
▼ w = 5,0 mm						
5,0	2,5	**G29.0050.25 S**	ANTE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	G29.04
▼ w = 6,0 mm						
6,0	3,0	**G29.0060.30 S**	AME9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06
6,0	3,0	**G29.CB60.30 S**	A172	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,5	G29.06

▌Bestellbeispiel // Order example: **G29.0030.15 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profiles

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

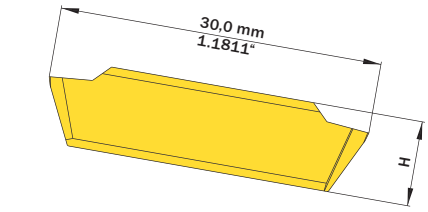
Vc
Seite/Page 442

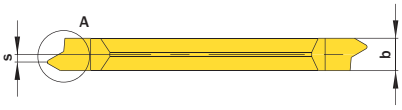
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315

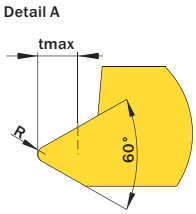
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 326)

SP HM R Legende Legend 327

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/524**







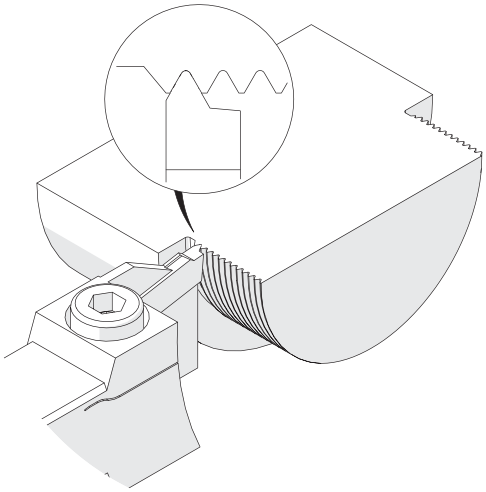


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	b	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	1,25	**G29.0610.01 S R/L**	R AEYM L AGY3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,14	0,81	0,8	G29.03
1,25	1,5	**G29.0712.01 S R/L**	R ACXW L APA9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,18	0,96	0,8	G29.03
1,5	1,75	**G29.0915.01 S R/L**	R AENP L AC4U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,22	1,1	0,7	G29.03
1,75	2,0	**G29.1017.01 S R/L**	R AJJD L AJ13	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	1,27	0,5	G29.03
2,0	2,5	**G29.1220.01 S R/L**	R AJG0 L AHS1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,29	1,6	0,4	G29.03
2,5	3,0	**G29.1525.01 SR/L**	R AKXA L AJ3J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1220.01 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**

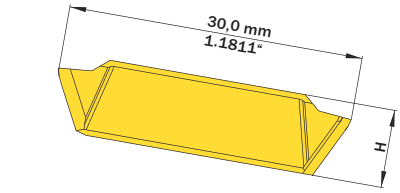
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

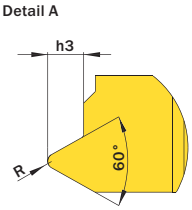
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **307, 309, 310, 312, 313, 314, 315**

SP HM R Legende Legend 327

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/525**





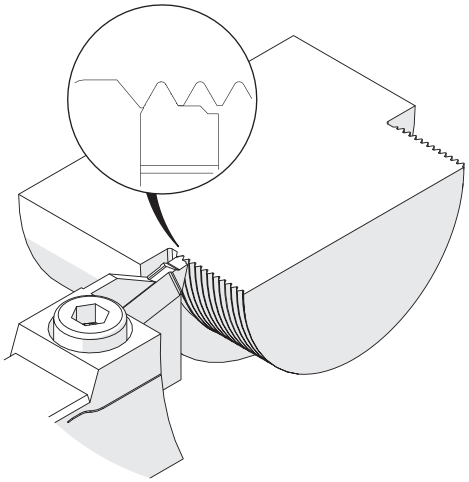


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b mm	H mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,61	1,0	**G29.0610.02 S R/L**	R AF43 L ACF7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,12	0,8	G29.03
0,77	1,25	**G29.0712.02 S R/L**	R AD39 L AG44	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,15	0,8	G29.03
0,92	1,5	**G29.0915.02 S R/L**	R AEHB L ADPK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,2	0,7	G29.03
1,07	1,75	**G29.1017.02 S R/L**	R AMK1 L AEZC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,23	2,0	**G29.1220.02 S R/L**	R AAGP L ANDD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,25	0,5	G29.03
1,53	2,5	**G29.1525.02 S R/L**	R AJVW L AD0G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,3	7,9	0,35	0,3	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0915.02 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**

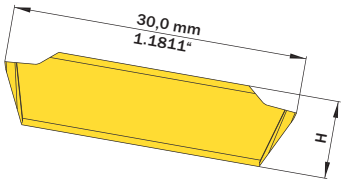
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

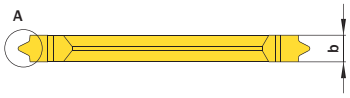
Vc
Seite/Page 442

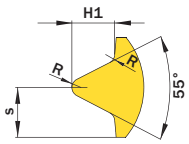
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314

SP HM Legende Legend **327**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/536**







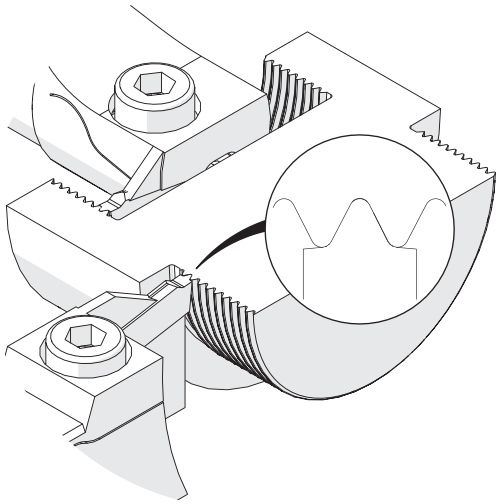


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b mm	H mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,581	0,907	28	**G29.0509.28 S**	AP3C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	**G29.0813.19 S**	APFH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	**G29.1118.14 S**	ACG8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	**G29.1423.11 S**	AEQ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1423.11 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,12 mm/U**	f (innen//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 309, 310, 312, 313, 314, 315

SP HM Legende Legend **327**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1215**

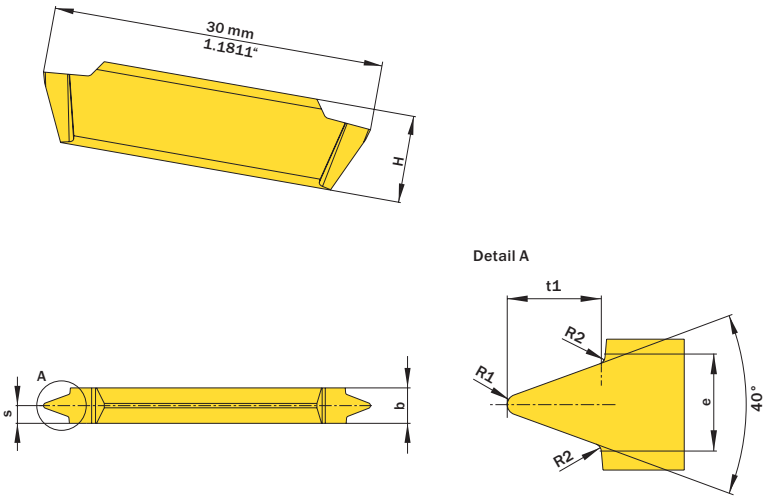


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

e 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 P K M N S H O	Profil Profile	b ±0,02 mm	H mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
3,56	**G29.0356.00 J**	AZCH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0356.00 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten und Winkeln.
Gesinterte Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Parting Off

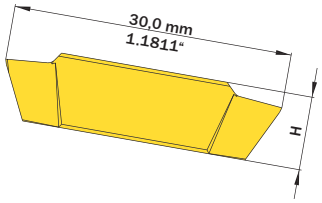
Available in different widths and angles.
Sintered geometry for improved chip control.

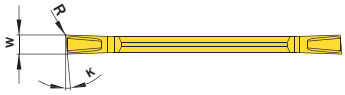
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,12 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315

SP HM R Legende Legend **327**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/526**





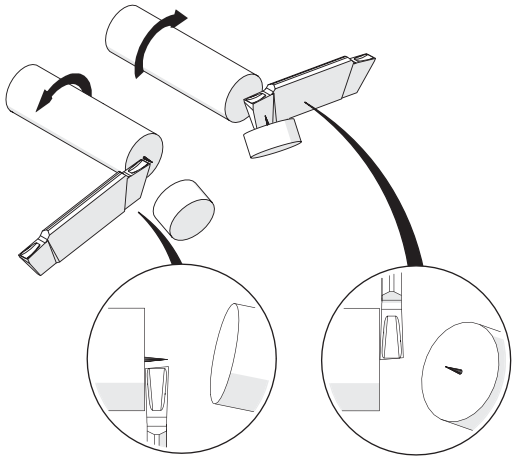


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	w +0,05 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 P K M N S H O	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm							
15°	2,0	**G29.1520.32 S R/L**	R AMF7 L ANHX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
5°	2,0	**G29.5200.32 S R/L**	R AMW7 L AGQ9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
8°	2,0	**G29.8200.32 S R/L**	R AAKB L AFZF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 2,5 mm							
5°	2,5	**G29.5250.32 S R/L**	R AATN L AHAD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 3,0 mm							
15°	3,0	**G29.1530.32 S R/L**	R A5CF L AATT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03
5°	3,0	**G29.5300.32 S R/L**	R AH07 L ABKE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03
8°	3,0	**G29.8300.32 S R/L**	R AA90 L AM09	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03
▼ w = 4,0 mm							
5°	4,0	**G29.5400.32 S R/L**	R AB5F L AFQH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	7,9	0,2	G29.03 | G29.04

▌Bestellbeispiel // Order example: **G29.5300.32 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

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

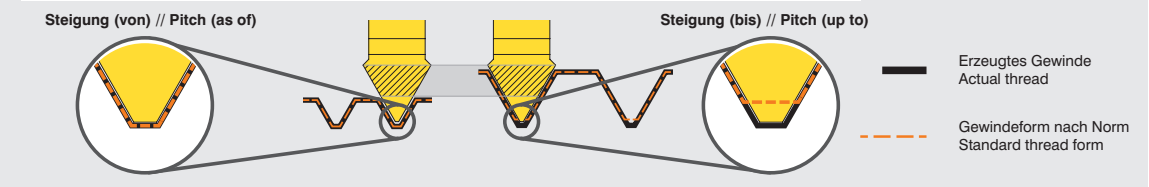
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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 simturn threading 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

Legende
Legend

SP CBN **Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Index

simturn GX Produktverzeichnis
simturn GX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1.000.02 R	312
G10.1.000.03 R	312
G10.1.000.04 R	312
G10.1.000.06 R	312
G10.1616.02 L	312
G10.1616.02 R	312
G10.1616.03 L	312
G10.1616.03 R	312
G10.1616.04 L	312
G10.1616.04 R	312
G10.2020.02 L	312
G10.2020.02 R	312
G10.2020.03 L	312
G10.2020.03 R	312
G10.2020.04 L	312
G10.2020.04 R	312
G10.2020.06 L	312
G10.2020.06 R	312
G10.2525.02 L	312
G10.2525.02 R	312
G10.2525.03 L	312
G10.2525.03 R	312
G10.2525.04 L	312
G10.2525.04 R	312
G10.2525.06 L	312
G10.2525.06 R	312
G10.3225.03 L	312
G10.3225.03 R	312
G10.3225.04 L	312
G10.3225.04 R	312
G10.3225.06 L	312
G10.3225.06 R	312
G13.0025.03 L	315
G13.0025.03 R	315
G13.0025.04 L	315
G13.0025.04 R	315
G13.0032.03 L	315
G13.0032.03 R	315
G13.0032.04 L	315
G13.0032.04 R	315
G13.0032.06 L	315
G13.0032.06 R	315
G13.0040.03 L	315
G13.0040.03 R	315
G13.0040.04 L	315
G13.0040.04 R	315
G13.0040.06 L	315
G13.0040.06 R	315
G13.0050.03 L	315
G13.0050.03 R	315
G13.0050.04 L	315
G13.0050.04 R	315
G13.0050.06 L	315
G13.0050.06 R	315
G14.0032.02 L	314
G14.0032.02 R	314
G14.0032.03 L	314
G14.0032.03 R	314
G14.0032.04 L	314
G14.0032.04 R	314
G14.0032.06 L	314
G14.0032.06 R	314
G14.0040.03 L	314
G14.0040.03 R	314
G14.0040.04 L	314
G14.0040.04 R	314

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G14.0040.06 L	314
G14.0040.06 R	314
G14.0050.03 L	314
G14.0050.03 R	314
G14.0050.04 L	314
G14.0050.04 R	314
G14.0050.06 L	314
G14.0050.06 R	314
G14.1.250.02 R	314
G14.1.250.03 R	314
G14.1.250.04 R	314
G18.0.625.02 L	307
G18.0.625.02 R	307
G18.0.625.03 L	307
G18.0.625.03 R	307
G18.0.625.04 R	308
G18.0.750.02 L	307
G18.0.750.02 R	307
G18.0.750.03 L	307
G18.0.750.03 R	307
G18.0.750.04 L	308
G18.0.750.04 R	308
G18.0.750.06 L	308
G18.0.750.06 R	308
G18.1.000.02 L	307
G18.1.000.02 R	307
G18.1.000.03 L	307
G18.1.000.03 R	307
G18.1.000.04 L	308
G18.1.000.04 R	308
G18.1.000.06 L	308
G18.1.000.06 R	308
G18.1616.02 L	307
G18.1616.02 R	307
G18.1616.03 L	307
G18.1616.03 R	307
G18.2020.02 L	307
G18.2020.02 R	307
G18.2020.03 L	307
G18.2020.03 R	307
G18.2020.04 L	308
G18.2020.04 R	308
G18.2020.06 L	308
G18.2020.06 R	308
G18.2525.02 L	307
G18.2525.02 R	307
G18.2525.03 L	307
G18.2525.03 R	307
G18.2525.04 L	308
G18.2525.04 R	308
G18.2525.06 L	308
G18.2525.06 R	308
G18.3225.03 L	307
G18.3225.03 R	307
G18.3225.04 L	308
G18.3225.04 R	308
G18.3225.06 L	308
G18.3225.06 R	308
G26.1.000.03 L	310
G26.1.000.03 R	310
G26.1.000.04 L	310
G26.1.000.04 R	310
G26.1.250.03 R	310
G26.1.250.04 R	310
G26.1.250.06 R	310
G26.1616.02 L	310

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G26.1616.02 R	310
G26.1616.03 L	310
G26.1616.03 R	310
G26.2020.02 L	310
G26.2020.02 R	310
G26.2020.03 L	310
G26.2020.03 R	310
G26.2020.04 L	310
G26.2020.04 R	310
G26.2525.02 L	310
G26.2525.02 R	310
G26.2525.03 L	310
G26.2525.03 R	310
G26.2525.04 L	310
G26.2525.04 R	310
G26.2525.06 L	310
G26.2525.06 R	310
G26.3225.03 L	310
G26.3225.03 R	310
G26.3225.04 L	310
G26.3225.04 R	310
G29.0020.10 S	320
G29.0030.15 S	320
G29.0040.20 S	320
G29.0050.25 S	320
G29.0060.30 S	320
G29.0200.10 S	316
G29.0200.32 S	318
G29.0250.10 S	316
G29.0250.32 S	318
G29.0300.10 S	316
G29.0300.20 S	317
G29.0300.32 S	318
G29.0300.34 S	318
G29.0318.32 S	318
G29.0318.34 S	318
G29.0356.00 J	324
G29.0400.10 S	316
G29.0400.20 S	317
G29.0400.32 S	318
G29.0400.34 S	318
G29.0400.52 S	319
G29.0400.54 S	319
G29.0476.32 S	318
G29.0476.34 S	318
G29.0500.10 S	316
G29.0500.20 S	317
G29.0500.34 S	318
G29.0509.28 S	323
G29.0600.10 S	316
G29.0600.20 S	317
G29.0600.34 S	318
G29.0600.38 S	318
G29.0610.01 S L	321
G29.0610.01 S R	321
G29.0610.02 S L	322
G29.0610.02 S R	322
G29.0635.32 S	318
G29.0635.34 S	318
G29.0712.01 S L	321
G29.0712.01 S R	321
G29.0712.02 S L	322
G29.0712.02 S R	322
G29.0813.19 S	323
G29.0915.01 S L	321
G29.0915.01 S R	321

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G29.0915.02 S L	322
G29.0915.02 S R	322
G29.1017.01 S L	321
G29.1017.01 S R	321
G29.1017.02 S L	322
G29.1017.02 S R	322
G29.1118.14 S	323
G29.1220.01 S L	321
G29.1220.01 S R	321
G29.1220.02 S L	322
G29.1220.02 S R	322
G29.1423.11 S	323
G29.1520.32 S L	325
G29.1520.32 S R	325
G29.1525.01 SL	321
G29.1525.01 SR	321
G29.1525.02 S L	322
G29.1525.02 S R	322
G29.1530.32 S L	325
G29.1530.32 S R	325
G29.5200.32 S L	325
G29.5200.32 S R	325
G29.5250.32 S L	325
G29.5250.32 S R	325
G29.5300.32 S L	325
G29.5300.32 S R	325
G29.5400.32 S L	325
G29.5400.32 S R	325
G29.8200.32 S L	325
G29.8200.32 S R	325
G29.8300.32 S L	325
G29.8300.32 S R	325
G29.CB40.20 S	320
G29.CB60.30 S	320
T0A.G10.36.02 L	313
T0A.G10.36.02 R	313
T0A.G10.36.03 L	313
T0A.G10.36.03 R	313
T0A.G10.36.04 L	313
T0A.G10.36.04 R	313
T0A.G10.36.06 L	313
T0A.G10.36.06 R	313
T0A.G18.36.02 L	309
T0A.G18.36.02 R	309
T0A.G18.36.03 L	309
T0A.G18.36.03 R	309
T0A.G18.36.04 L	309
T0A.G18.36.04 R	309
T0A.G18.36.06 L	309
T0A.G18.36.06 R	309
T0A.G25.36.04 L	311
T0A.G25.36.04 R	311

Das Werkzeugsystem simturn E3 im Überblick
The Tool System simturn E3 Overview

3 Schneiden... **Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.**

3 cutting edges... **Precision. Efficiency. Cost effectiveness.**

Auswahl der Anwendungen // Choice of applications

Nutenstechen · Profildrehen · Gewinden · Abstechen · Axialstechen
Grooving · Profiling · Threading · Parting off · Face Grooving

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 332
Overview of all applications as of page 332

Hauptanwendungen // Main applications

Nutenstechen
Grooving

Wendeschneidplatten zur Herstellung von Sicherungsringnuten innen und außen nach DIN 471/472, sowie DIN 983/984. Nutnennbreiten von 0,5 mm bis 5,15 mm. Auch erhältlich mit geschliffener Spanformrille oder mit Nutaußenkantenfasung.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 and 983/984. Nominal width of grooves from 0,5 mm up to 5,15 mm. Also available with special chip form channel or with chamfer.

Profildrehen
Profiling

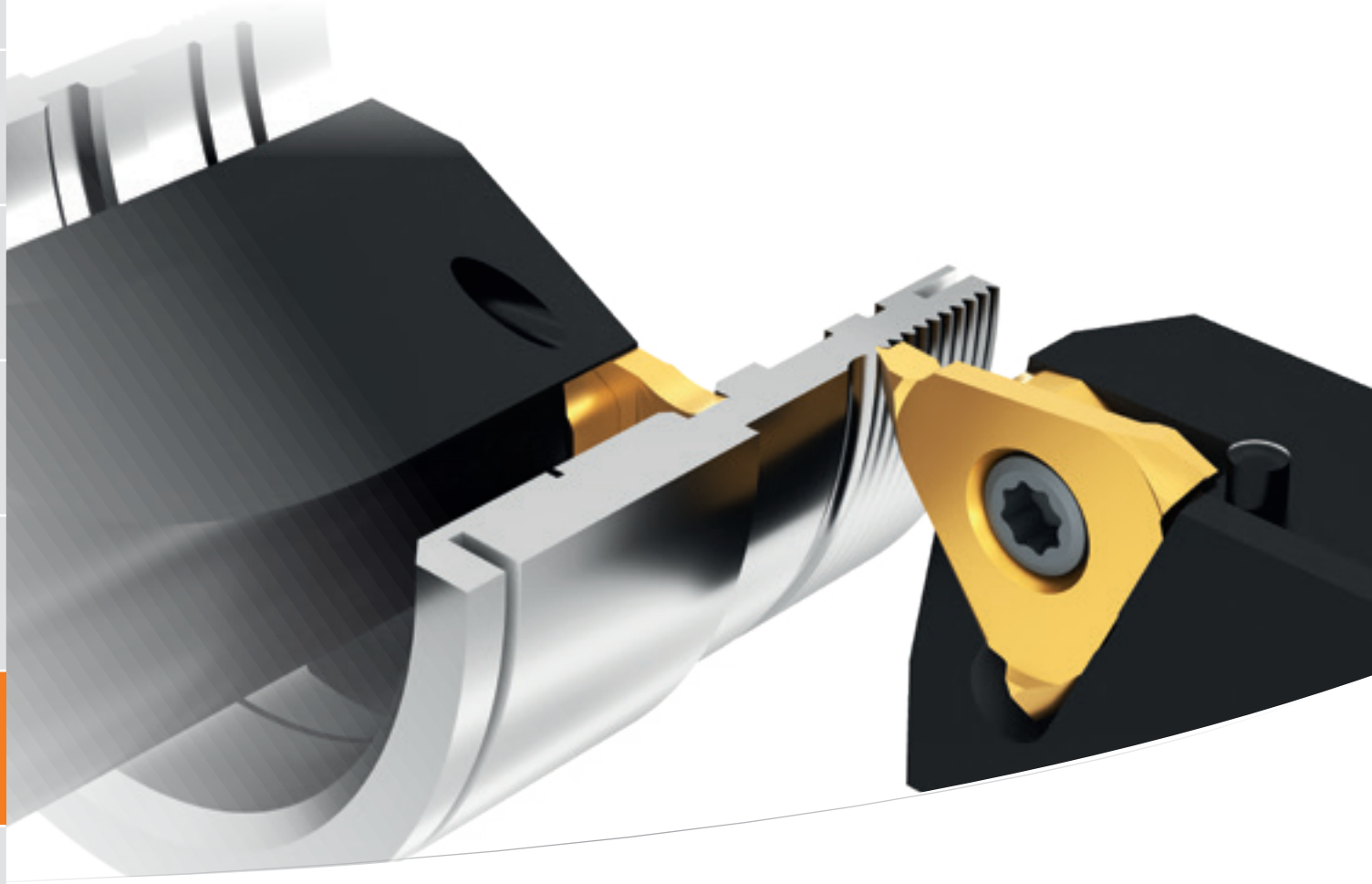
Einstechen und Profildrehen innen und außen. Verfügbar mit unterschiedlichen Schneidbreiten, Radien oder auch als Vollradiusvariante sowie mit doppelter Spanformrille für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Gewinden
Threading

Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innen- als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

Wide range of tools for machining the most common types of threads. For internal and external applications.



Abstechen
Parting off

Abstechen bis zu Ø 10 mm. Verfügbar mit verschiedenen Schneidbreiten, Winkeln und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting off up to Ø 10 mm. Available in different widths, angles and with/without ground chip form channel.

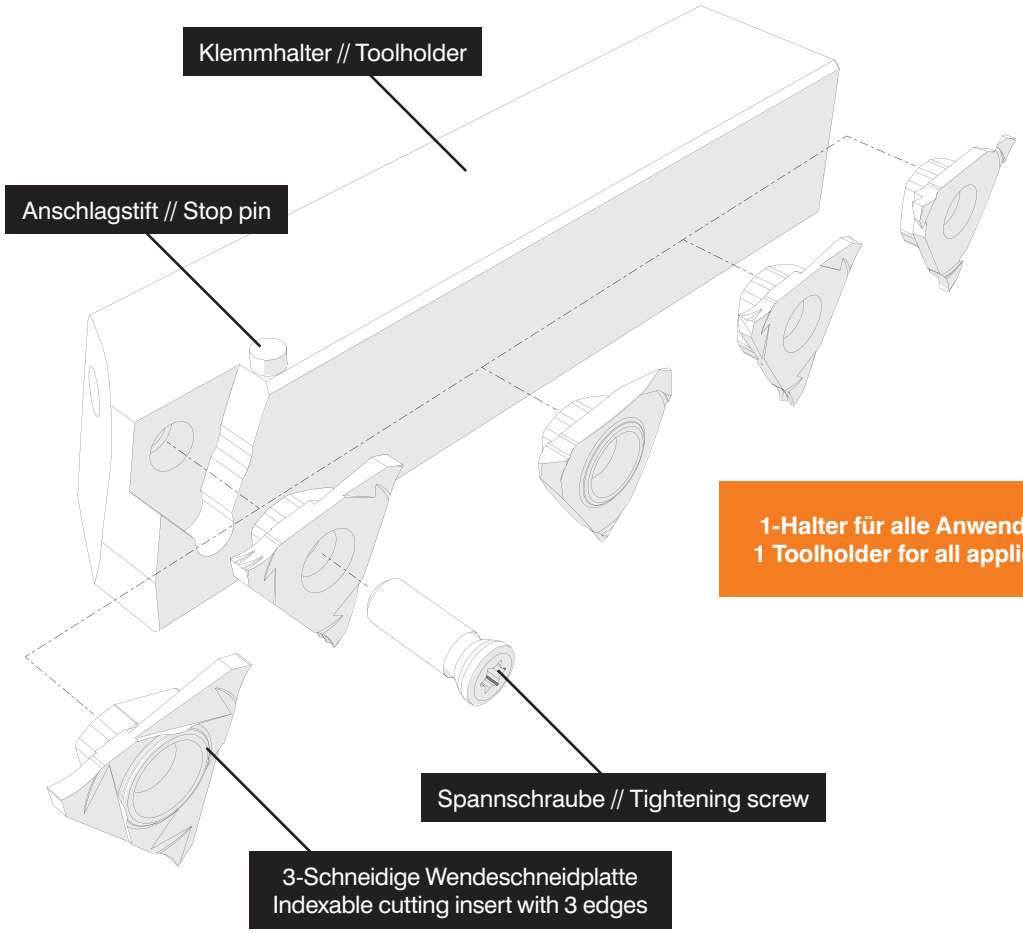
Stabilität dank seitlicher Verschraubung
High stability thanks to lateral screw clamping

Das System simturn E3 bietet dank der seitlichen Verschraubung ein höchstes Maß an Stabilität. Seitlich wirkende Kräfte werden hierdurch optimal aufgenommen, wodurch eine sehr hohe Produktivität gewährleistet wird.

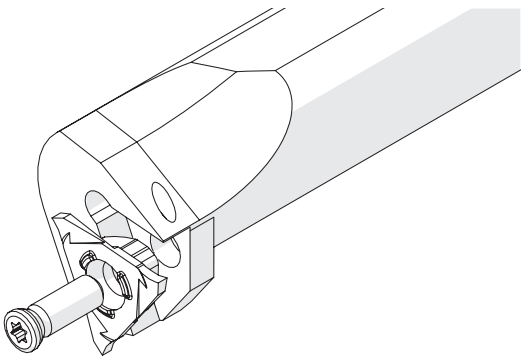
The system simturn E3 provides highest stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides highest efficiency.

Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**



1-Halter für alle Anwendungen
1 Toolholder for all applications



Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

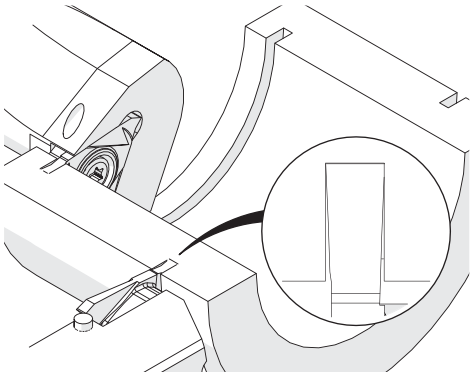
Außen // External
Maximale Stechtiefe 5,0 mm
Maximum cutting depth 5,0 mm

Innen // Internal
Ab Bohrungsdurchmesser 41,0 mm
As of bore diameter 41,0 mm

Standardanwendungen
Standard Applications

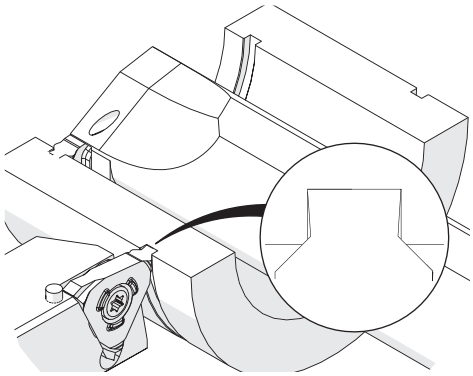
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page
341



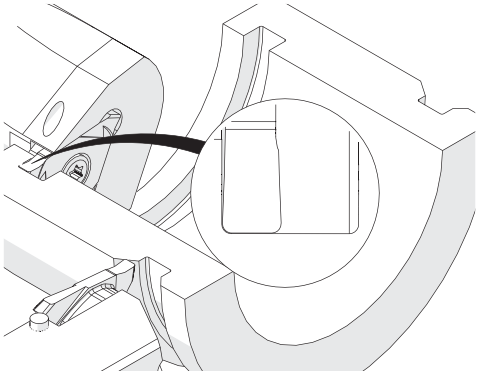
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite
Page
343



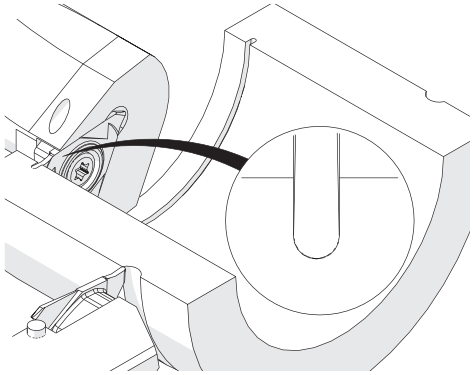
Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page
344



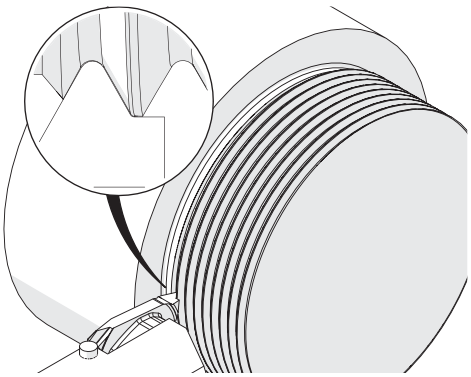
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
346



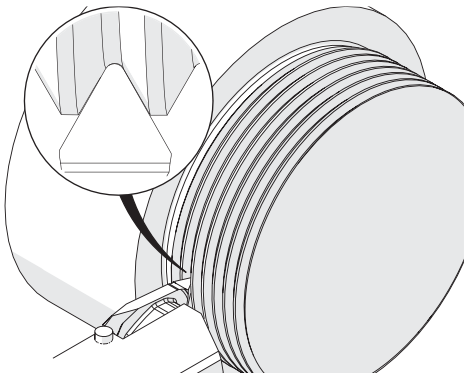
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
347



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
Page
348

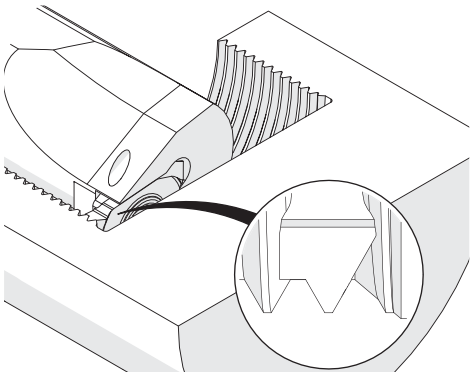


Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Standardanwendungen
Standard Applications

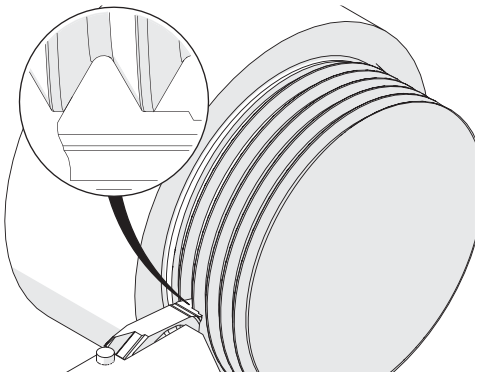
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Seite
Page
349



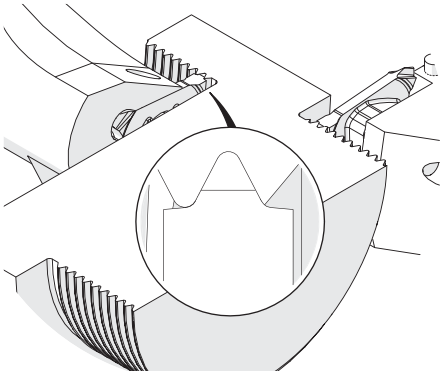
Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite
Page
350



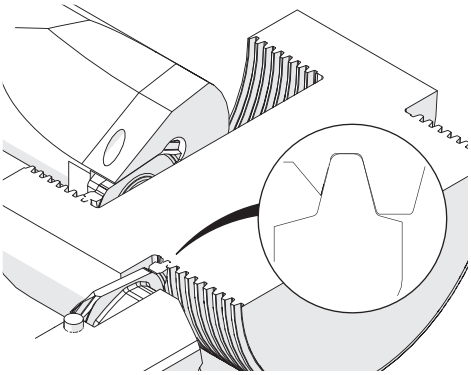
Gewinden: UN, Außen, Vollprofil
Threading: UN, External, Full Profile

Seite
Page
351



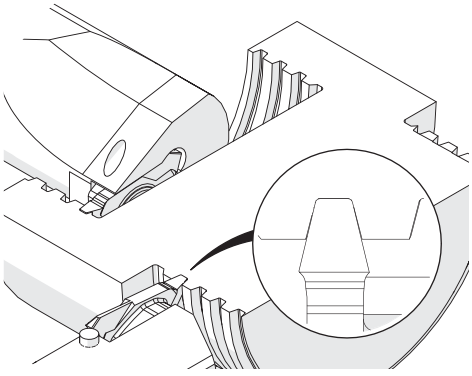
Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page
352



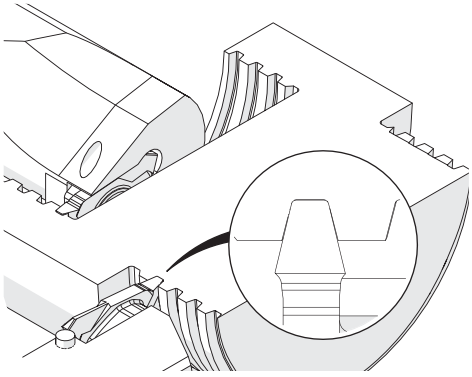
Gewinden: Trapezgewinde, Vollprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

Seite
Page
353



Gewinden: ACME, Teilprofil
Threading: ACME, Partial Profile

Seite
Page
354

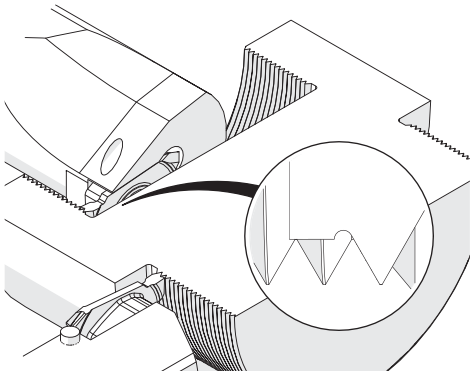


Gewinden: STUB ACME, Teilprofil
Threading: STUB ACME, Partial Profile

Standardanwendungen
Standard Applications

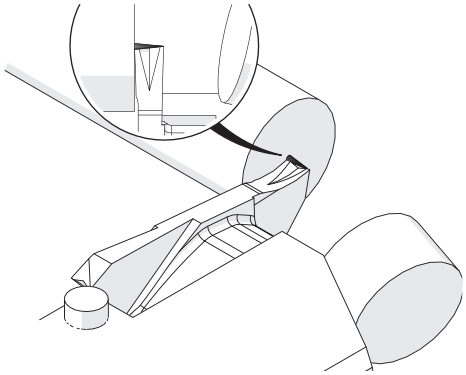
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Seite
Page
355



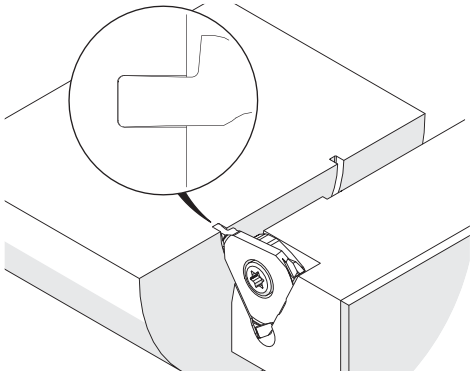
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite
As of page
356



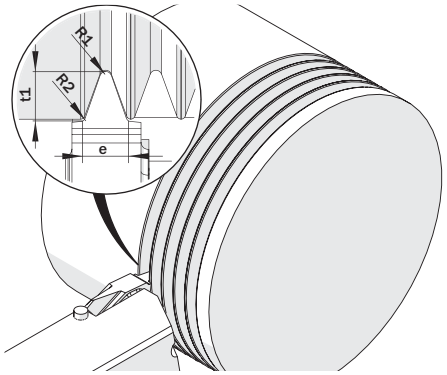
Abstechen
Parting off

Ab Seite
As of page
359



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page
363



Poly-V-Riemennuten
Poly-V-Belt Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, for External Application, Typ C

Toolholder for external applications. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm
"ATKP": 6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/307**

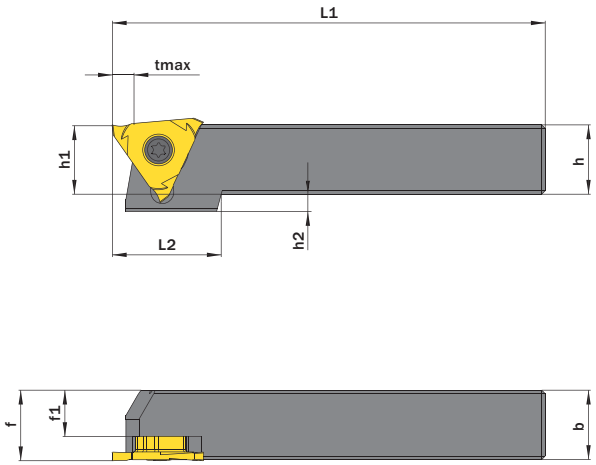
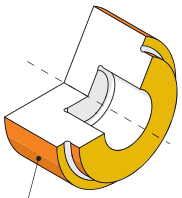


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,4 mm / 0.1732"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	3,7 mm / 0.1457"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	3,2 mm / 0.1260"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	**TE3.1212.00 R/L**	R ACKZ L AMPP	12,3	6,7	12,0	13,0	100,0	24,0	ATKN	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
12,0	16,0	**TE3.1216.00 R/L**	R AD6G L AMTD	16,3	10,7	12,0	13,0	100,0	24,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
12,0	16,0	**TE3.1216.13 R/L**	R AD2M L AKDQ	16,3	10,7	12,0	13,0	130,0	24,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 12,7 mm													
12,7	12,7	**TE3.0.500.00 R/L**	R A2ZS L A2ZQ	13,0	7,4	12,7	12,7	100,0	24,0	ATKN	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 15,875 mm													
15,875	15,875	**TE3.0.625.00 R/L**	R AEXX L AH51	16,15	10,58	15,88	9,12	100,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	**TE3.1616.00 R/L**	R AB6B L ADGA	16,3	10,7	16,0	9,0	100,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
16,0	16,0	**TE3.1616.13 R/L**	R ACHT L AHFY	16,3	10,7	16,0	9,0	130,0	22,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	**TE3.0.750.00 R/L**	R AH35 L AHBZ	19,35	13,75	19,05	5,95	100,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	**TE3.2020.00 R/L**	R AKQ0 L AGSG	20,3	14,7	20,0	5,0	100,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
20,0	20,0	**TE3.2020.13 R/L**	R AK6N L APMH	20,3	14,7	20,0	5,0	130,0	21,0	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 25,0 mm													
25,0	25,0	**TE3.2525.00 R/L**	R AD35 L ANXN	25,3	19,7	25,0	-	125,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
25,0	25,0	**TE3.2525.15 R/L**	R ADCH L AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ h = 25,4 mm													
25,4	25,4	**TE3.1.000.00 R/L**	R AUJS L AUJT	25,68	20,1	25,4	-	125,0	-	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	inch
▼ h = 32,0 mm													
32,0	25,0	**TE3.3225.17 R/L**	R ABFD L AEDK	25,3	19,7	32,0	-	170,0	-	ASCC	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.2020.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 90° gekröpfte Ausführung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, For External Application, Cranked, Typ C

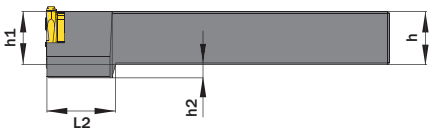
Toolholder for external applications. 90° cranked style. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/331**



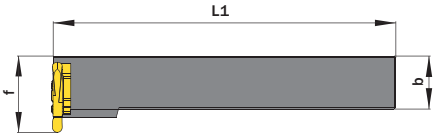
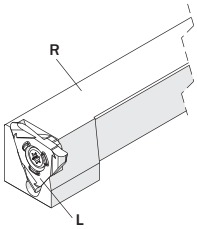
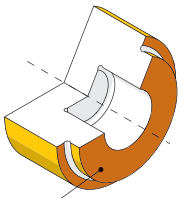


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



- Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
  Mainly designed for these surfaces
- Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
  Also possible depending on fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
15,875	15,875	**TE3.0.625.90 R/L**	R A5TD L A5TF	22,875	15,875	9,125	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd inch
19,05	19,05	**TE3.0.750.90 R/L**	R A5TK L A5TH	26,05	19,05	5,95	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd inch
25,4	25,4	**TE3.1.000.90 R/L**	R A5TN L A5TQ	32,4	25,4	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	upd inch
16,0	16,0	**TE3.1616.90 R/L**	R ASD7 L ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
20,0	20,0	**TE3.2020.90 R/L**	R APXG L AABH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
25,0	25,0	**TE3.2525.90 R/L**	R AC7J L AGSY	32,0	25,0	-	150,0	-	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	

▌Bestellbeispiel // Order example: **TE3.2525.90 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Geeignet für kleinere Bohrungen, Stechtiefen bis 5,0 mm und Schneidenbreiten bis 5,3 mm.

Toolholder, For Internal Applications, Type A

Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,3 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

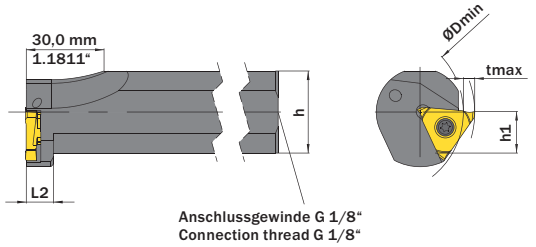
6,0 Nm

TW ST R

Legende / Legend 365

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/318**



TE3.0025.A.00 R /L, TE3.0032.A.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142”	0,0 mm / 0.0000“
Ø43,0 mm / Ø1.6929“	1,0 mm / 0.0394“
Ø44,0 mm / Ø1.7323”	2,0 mm / 0.0787“
Ø46,0 mm / Ø1.8110”	3,0 mm / 0.1181”
Ø50,0 mm / Ø1.9685”	4,0 mm / 0.1575“
Ø90,0 mm / Ø3.5433”	5,0 mm / 0.1969”

TE3.0040.A.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898”	0,0 mm / 0.0000“
Ø49,0 mm / Ø1.9291“	1,0 mm / 0.0394“
Ø50,0 mm / Ø1.9685”	2,0 mm / 0.0787“
Ø52,0 mm / Ø2.0472”	3,0 mm / 0.1181”
Ø54,0 mm / Ø2.1260”	4,0 mm / 0.1575“
Ø120,0 mm / Ø4.7244”	5,0 mm / 0.1969”

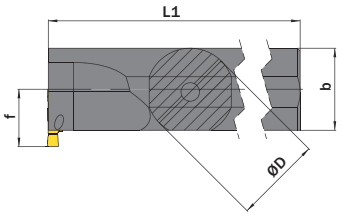
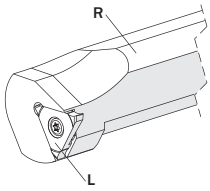
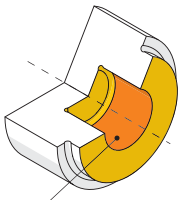


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD g6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
25,0	**TE3.0025.A.00 R/L**	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
32,0	**TE3.0032.A.00 R/L**	R ANDC L AG06	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	**TE3.0040.A.00 R/L**	R AJSM L AJFN	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0025.A.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Geeignet für Schneidenbreiten bis 5,29 mm
Designed for cutting widths of up to 5,29 mm

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Stechtiefen bis 3,0 mm ohne Einschränkung der Schneidenbreite.

Toolholder, For Internal Applications, Type C

Toolholder for internal applications. Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

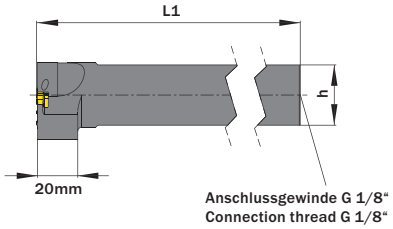
6,0 Nm

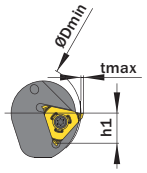
TW ST R

Legende / Legend **365**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/484**





TE3.0025.C.00 R /L, TE3.0032.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898”	0,0 mm / 0.0000“
Ø50,0 mm / Ø1.9685“	1,0 mm / 0.0394“
Ø53,0 mm / Ø2.0866”	2,0 mm / 0.0787“
Ø110,0 mm / Ø4.3307”	3,0 mm / 0.1181”

TE3.0040.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø50,0 mm / Ø1.9685”	0,0 mm / 0.0000“
Ø52,0 mm / Ø2.0472“	1,0 mm / 0.0394“
Ø70,0 mm / Ø2.7559”	2,0 mm / 0.0787“
Ø150,0 mm / Ø5.9055”	3,0 mm / 0.1181”

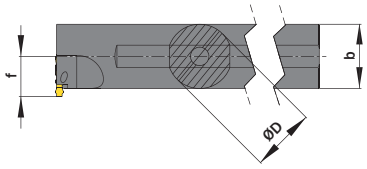
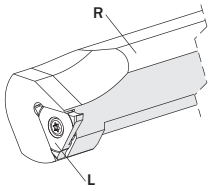
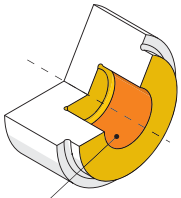


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD g6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
25,0	**TE3.0025.C.00 R/L**	R ASDC L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
25,4	**TE3.1.000.C.00 R/L**	R APT1 L AE59	25,4	16,5	25,4	12,7	150,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	inch
32,0	**TE3.0032.C.00 R/L**	R ASDE L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
40,0	**TE3.0040.C.00 R/L**	R ASDG L ASDF	40,0	24,0	38,0	19,0	250,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	
31,75	**TE3.1.250.C.00 R/L**	R A5TV L A5TT	31,8	20,0	29,8	14,9	200,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	inch
38,1	**TE3.1.500.C.00 R/L**	R A5TZ L A5TX	40,0	24,0	36,1	18,0	250,0	ATKP	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3	inch

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0040.C.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

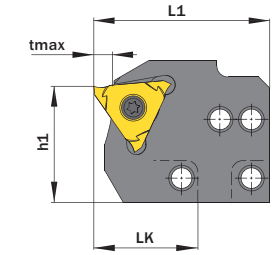
For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1184**



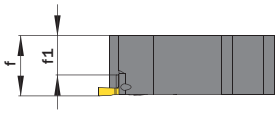
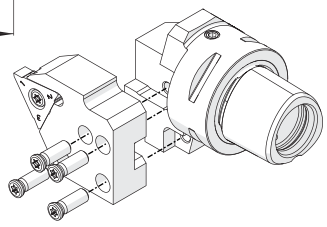
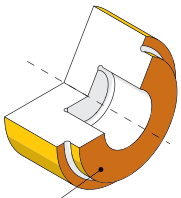


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TE3.51.C.29.05 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
ATKP



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				b mm	f mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode				Adaptcode Adaptcode
TOA.TE3.51.C.19.05 R/L	R	AZBG	L	AZBF	16,0	16,4	10,8	31,6	19,0	37,9	5,0	ATKP	T20R	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	**TOA R/L**
TOA.TE3.51.C.29.05 R/L	R	AZBE	L	AZBD	16,0	16,4	10,8	31,6	29,0	47,9	5,0	ATKP	T20R	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	**TOA R/L**

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TE3.51.C.19.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST

Legende Legend **365**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/975**

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de

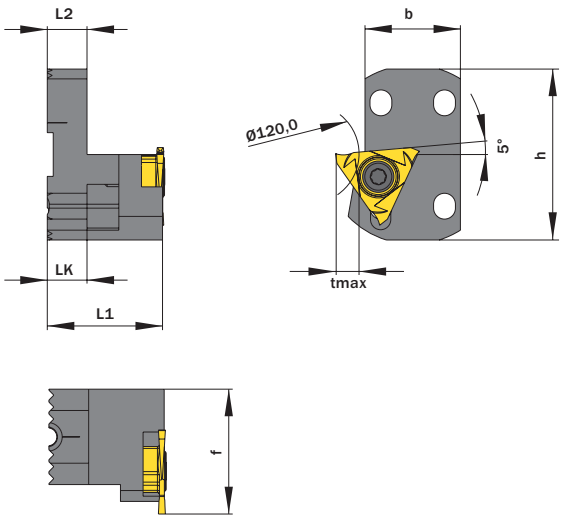


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

Abbildung ähnlich // Illustration only

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	f mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Nein / No	**TOG.K.TE3.A1 R/L**	R AT4D L AT4C	24,0	43,0	31,4	29,0	10,0	10,0	4,5	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
Ja / Yes	**TOG.K.TE3.B1 R/L**	R AT4H L AT4G	24,0	43,0	31,4	46,0	27,0	10,0	4,5	ATKP	T20R	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TE3.B1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, circlip ring grooves

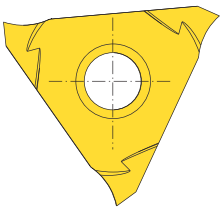
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/308**



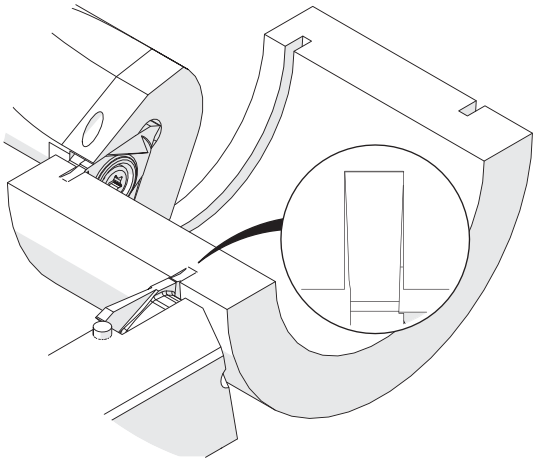


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nutennbreite Nominal width of groove	w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	
0,5	0,53	**TE3.0050.00 G R/L**	R AH0J L AF84	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,45	1,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,6	0,63	**TE3.0060.00 G R/L**	R ADA6 L ADCK	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,45	1,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,7	0,73	**TE3.0070.00 G R/L**	R AJ4V L AAUT	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,45	1,93	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	0,83	**TE3.0080.00 G R/L**	R APHD L ADJM	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,45	2,18	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,9	0,93	**TE3.0090.00 G R/L**	R AGBW L ANNB	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,45	2,43	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	1,03	**TE3.0100.00 G R/L**	R AFBT L AKEK	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,45	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	**TE3.0110.00 G R/L**	R AP21 L AJJB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,1	1,2	**TE3.0110.31 G R/L**	R AQBU L AQBS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,17	1,31	**TE3.0117.00 GR**	A4XX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3 inch
1,3	1,4	**TE3.0130.00 G R/L**	R AHV0 L AD91	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	**TE3.0160.00 G R/L**	R AD0B L AH1Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	**TE3.0185.00 G R/L**	R APGF L AMV5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	**TE3.0215.00 G R/L**	R AB92 L AKUE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	**TE3.0265.00 G R/L**	R AKW4 L ABJZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,15	3,25	**TE3.0315.00 G R/L**	R AJQN L AHE6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	**TE3.0415.00 G R/L**	R AFAK L AE23	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,15	5,25	**TE3.0515.00 G R/L**	R AE14 L AF57	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0100.00 G R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder//or **TE3.0156.015 XN L**

Stechdrehen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

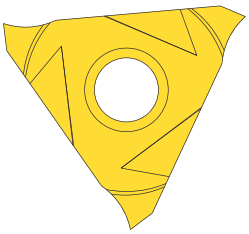
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chip form channel.

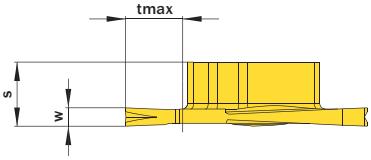
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/884**





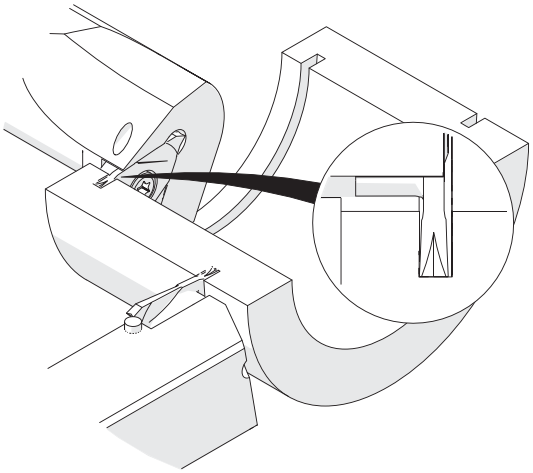


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nutennbreite Nominal width of groove	w +0,03	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm					mm	mm	
1,1	1,2	Ja / Yes	**TE3.0110.00 GT R/L**	R AT0M L AT0N	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,3	1,4	Ja / Yes	**TE3.0130.00 GT R/L**	R AT0P L AT0Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	Ja / Yes	**TE3.0160.00 GT R/L**	R AT0S L AT0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	Ja / Yes	**TE3.0185.00 GT R/L**	R AT0U L AT0V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,15	2,25	Ja / Yes	**TE3.0215.00 GT R/L**	R AT0W L AT0X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0185.00 GT R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

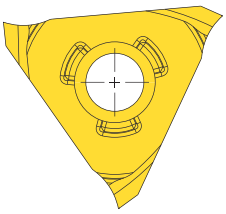
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

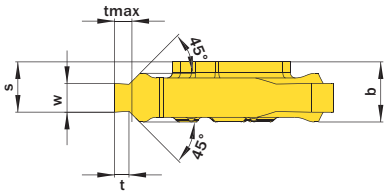
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/332**





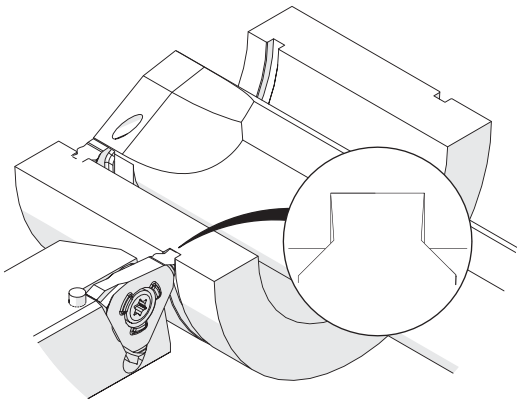


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutnennbreite Nominal width of groove	w +0,03	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	1,2	**TE3.1105.00 F R/L**	R AFC9 L AN28	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,37	0,36	0,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	1,4	**TE3.1306.00 F R/L**	R AEQZ L AMVQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,47	0,45	0,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	1,7	**TE3.1607.00 F R/L**	R AACQ L APPJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	**TE3.1608.00 F R/L**	R AK00 L ABUB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,7	**TE3.1609.00 F R/L**	R AJ0M L ANCC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,49	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,95	**TE3.1810.00 F R/L**	R ACD6 L ANG2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,95	**TE3.1812.00 F R/L**	R ABE7 L AG5M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,47	1,1	1,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	2,25	**TE3.2115.00 F R/L**	R AB8G L AGPQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,17	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	2,75	**TE3.2616.00 F R/L**	R ADY6 L ANB3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,75	**TE3.2617.00 F R/L**	R ACFT L APV8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,37	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	3,25	**TE3.3118.00 F R/L**	R AC3K L AKVF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,12	1,6	1,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	4,25	**TE3.4120.00 F R/L**	R AAGD L AAGN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,25	**TE3.4125.00 F R/L**	R AFPP L APTT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,12	2,35	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	5,25	**TE3.5130.00 F R/L**	R ADWB L AF7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,6	5,82	2,85	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

▌Bestellbeispiel // Order example: **TE3.2616.00 F R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and profiling

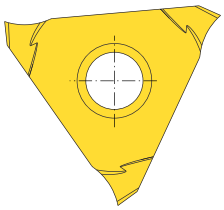
CNC profiling.

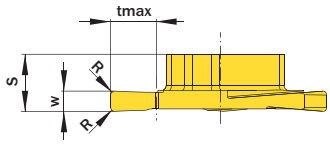
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM R Legende Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/309**





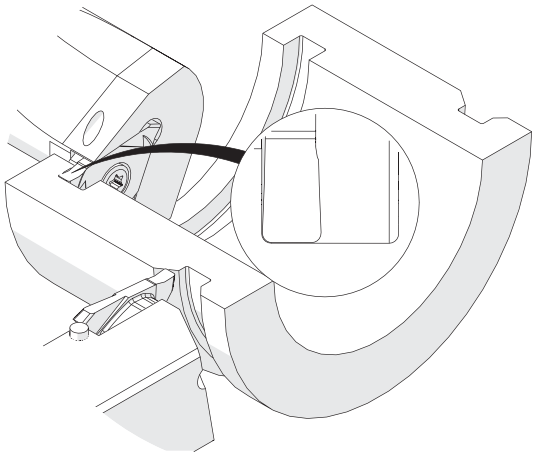


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm								
1,0	0,05	**TE3.0100.005 N R/L**	R A1T4 L A41Z	X800 X400 X600 HX79 X500 X400	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,0	0,2	**TE3.0100.02 N R/L**	R AUKW L AUKX	X800 X400 X600 HX79 X500 X400	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ w = 1,5 mm								
1,5	0,2	**TE3.0150.02 N R/L**	R AGUC L AJC0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ w = 2,0 mm								
2,0	0,2	**TE3.0200.02 N R/L**	R AAFU L AMG1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	0,4	**TE3.0200.04 N R/L**	R AQMV L AQMW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ w = 2,388 mm								
2,388	0,2	**TE3.0238.02 N R**	A55T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3	inch
▼ w = 2,5 mm								
2,5	0,2	**TE3.0250.02 N R/L**	R AQHV L AQHW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	0,4	**TE3.0250.04 N R/L**	R AG8Y L AGBH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ w = 3,0 mm								
3,0	0,2	**TE3.0300.02 N R/L**	R AEY1 L AJYY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,4	**TE3.0300.04 N R/L**	R AQHY L AQHX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,6	**TE3.0300.06 N R/L**	R AT61 L AT60	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,8	**TE3.0300.08 N R/L**	R AT7T L AT7S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ w = 3,175 mm								
3,175	0,2	**TE3.0318.02 N R**	A55V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3	inch
▼ w = 4,0 mm								
4,0	0,2	**TE3.0400.02 N R/L**	R ABXC L AB96	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,0	0,4	**TE3.0400.04 N R/L**	R ASE2 L ASE1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ w = 4,75 mm								
4,75	0,2	**TE3.0475.02 N R**	A55X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3	inch
▼ w = 5,0 mm								
5,0	0,4	**TE3.0500.04 N R**	A7NN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,55	5,0	TE3.R.5.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0200.02 N R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen. CNC-Konturdrehen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Profiling, Two ground chip form channels

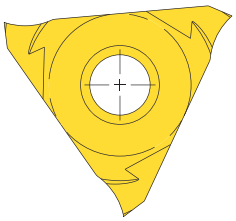
Grooving and turning. CNC profiling.
With two ground chip form channels.

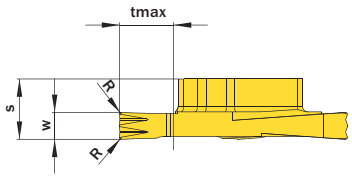
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM R Legende Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/951**





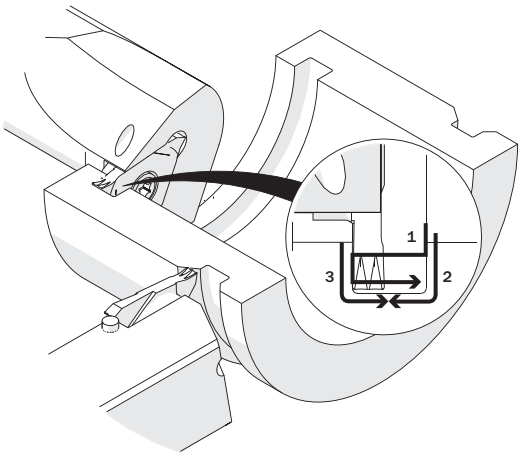


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

w -0,05	**R**	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	**S**	**tmax**	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S H O	mm	mm	
2,5	0,2	**TE3.0250.02 NW R/L**	R AUQT L AZ43	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

▌Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0250.02 NW R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and profiling, full radius

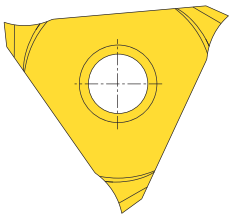
Full radius, CNC profiling.

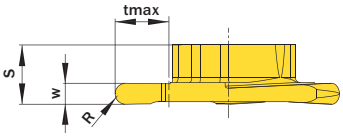
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/310**





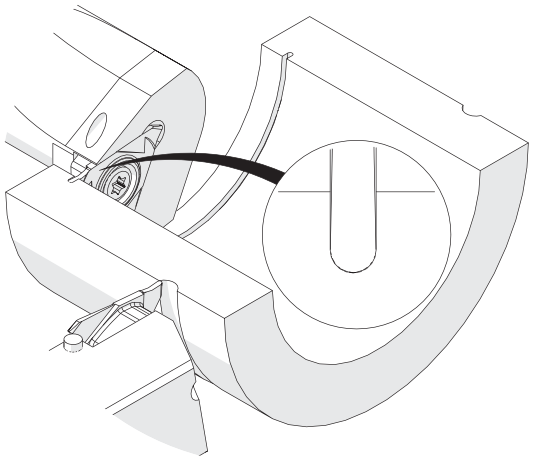


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

w +0,04 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	0,25	**TE3.0050.025 V R/L**	R BDY4 L BJAP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,45	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	new
1,0	0,5	**TE3.0100.05 V R/L**	R AA7W L ANCX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,2	0,6	**TE3.0120.06 V R/L**	R AHPN L AK8F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,5	0,75	**TE3.0150.07 V R/L**	R AT74 L AT73	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,575	0,79	**TE3.0157.079 VR**	A449	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	TE3.R.5.3	inch
1,6	0,8	**TE3.0160.08 V R/L**	R AB6N L AJAC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,8	0,9	**TE3.0180.09 V R/L**	R AFP3 L AKC9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	1,0	**TE3.0200.10 V R/L**	R APHH L ACYV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,2	1,1	**TE3.0220.11 V R/L**	R AJ0Q L ANTV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	1,25	**TE3.0250.12 V R/L**	R AAFE L AMTK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,8	1,4	**TE3.0280.14 V R/L**	R ANA5 L AMFA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	1,5	**TE3.0300.15 V R/L**	R AB7P L AD5J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,6	1,8	**TE3.0360.18 V R/L**	R AT00 L AT01	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,0	2,0	**TE3.0400.20 V R/L**	R ANK8 L APDZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

▌Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0100.05 V R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, external, full profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**

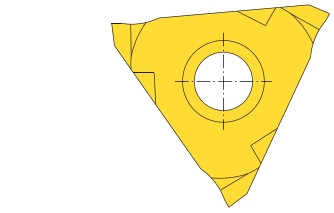
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

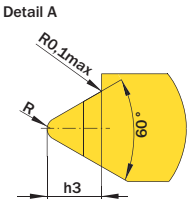
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/313**





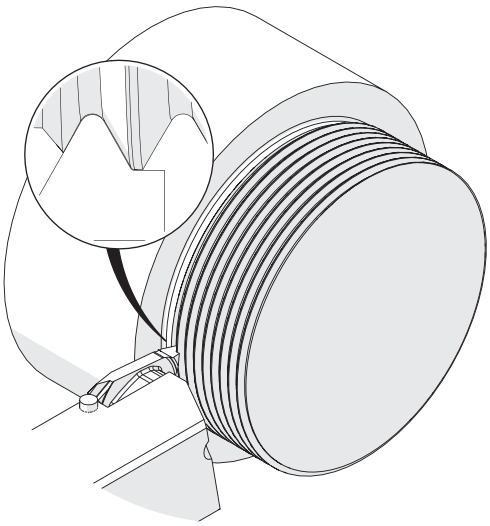


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm	
0,5	**TE3.MT05.02 EM R/L**	R AV91 L AV92	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	0,31	0,07	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,75	**TE3.MT07.02 EM R/L**	R AQVT L ATWK	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	0,46	0,11	4,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
0,8	**TE3.MT08.02 EM R/L**	R ASFS L ATWM	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	0,49	0,12	4,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,0	**TE3.MT10.02 EM R/L**	R AFHK L ANBA	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	0,61	0,14	4,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,25	**TE3.MT12.02 EM R/L**	R ABFQ L AEP4	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	0,77	0,18	4,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,5	**TE3.MT15.02 EM R/L**	R AKFX L ABVJ	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	0,92	0,22	4,4	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,75	**TE3.MT17.02 EM R/L**	R AHWM L AJFB	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	1,07	0,25	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,0	**TE3.MT20.02 EM R/L**	R ABX6 L AHXC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	1,23	0,29	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,5	**TE3.MT25.02 EM R/L**	R ADA1 L AAXP	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	1,53	0,36	3,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,0	**TE3.MT30.02 EM R/L**	R AMUN L ANFC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	1,84	0,43	3,8	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,5	**TE3.MT35.02 EM R/L**	R AP36 L AM6F	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	2,15	0,51	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,0	**TE3.MT40.02 EM R/L**	R AAAW L AAFC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,6	2,45	0,58	3,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5,0	**TE3.MT50.02 EM R/L**	R AB6F L AMYX	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,95	3,07	0,72	3,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6,0	**TE3.MT60.02 EM R/L**	R AGXM L AMSW	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	6,6	3,68	0,87	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

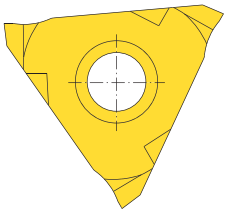
Vc **Seite/Page 442**

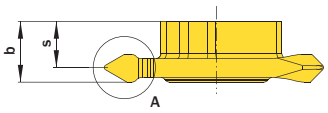
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

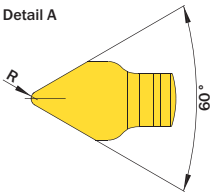
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **T01 (Seite/Page 364)**

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/312**







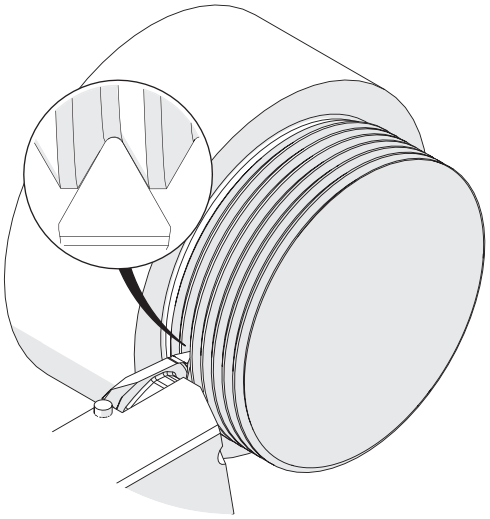


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	Steigung (bis) Pitch (up to)	b	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm	mm	
0,5	**TE3.MT05.01 EM R/L**	R ATWJ L ATTY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	5,8	0,07	4,7	0,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,0	**TE3.MT10.01 EM R/L**	R AECT L AKJ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,5	5,8	0,14	4,6	0,99	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,25	**TE3.MT12.01 EM R/L**	R AJSY L AA7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,75	5,8	0,18	4,5	1,15	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,5	**TE3.MT15.01 EM R/L**	R AP1X L ANZ6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,0	5,8	0,22	4,4	1,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
1,75	**TE3.MT17.01 EM R/L**	R AGJZ L AJZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	5,8	0,25	4,1	1,64	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,0	**TE3.MT20.01 EM R/L**	R AHCM L AAJY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	5,8	0,29	4,1	1,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
2,5	**TE3.MT25.01 EM R/L**	R AB76 L AH2Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,0	5,8	0,36	3,9	1,91	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	**TE3.MT30.01 EM R/L**	R ANB7 L APBE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,5	5,8	0,43	3,8	2,22	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,5	**TE3.MT35.01 EM R/L**	R AN82 L AKZ2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,0	5,35	0,51	3,0	2,53	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd
3,0	**TE3.MT60.01 EM R/L**	R AHBQ L AC7V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	6,0	5,95	0,43	3,0	4,15	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 upd

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.01 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, internal, full profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/315**

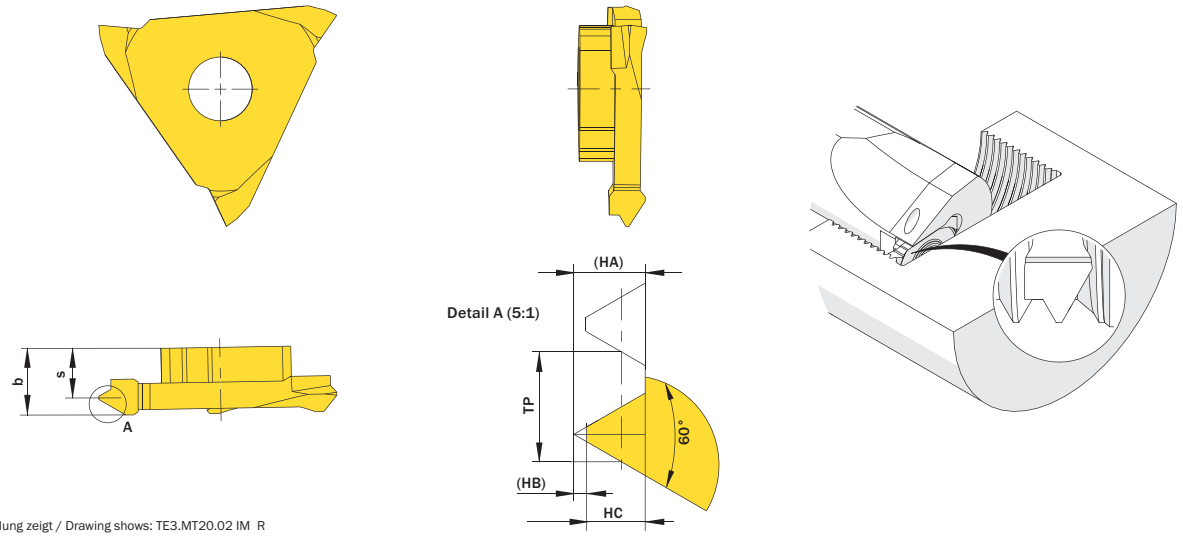


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm				mm	mm	mm	mm	mm		
1,0	**TE3.MT10.02 IM R/L**	R ABMX L AGUZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,541	0,65	0,108	4,65	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd
1,5	**TE3.MT15.02 IM R/L**	R AMJ3 L AA52	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,812	0,974	0,162	4,45	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd
2,0	**TE3.MT20.02 IM R/L**	R AKWM L ABCA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,083	1,299	0,217	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd
2,5	**TE3.MT25.02 IM R/L**	R AH53 L AM98	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,353	1,624	0,271	4,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd
3,0	**TE3.MT30.02 IM R/L**	R ABUE L AGEJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,624	1,949	0,325	3,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd
3,5	**TE3.MT35.02 IM R/L**	R AFW4 L AA9U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,894	2,273	0,379	3,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Außen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Außenbearbeitung.

Threading, External, UN Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12

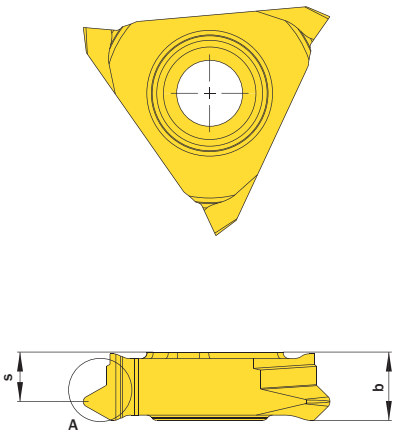
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

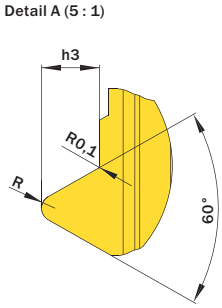
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/847**





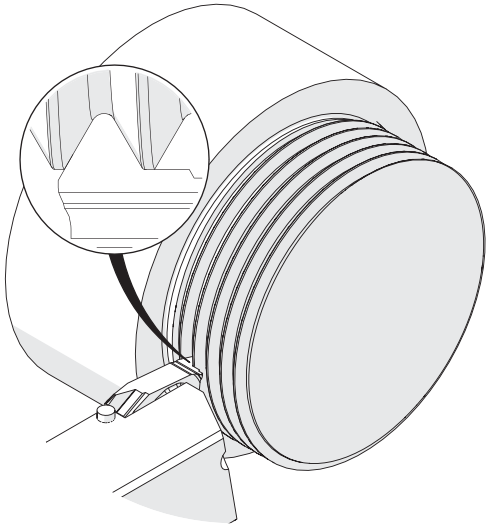


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b mm	h3 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**TE3.UN08.02 EM R**	AS82	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	**TE3.UN09.02 EM R**	ATWP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	**TE3.UN10.02 EM R**	AS84	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	**TE3.UN11.02 EM R**	ATWS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	**TE3.UN12.02 EM R**	ATWU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	**TE3.UN14.02 EM R**	AS86	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	**TE3.UN16.02 EM R**	AS88	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	**TE3.UN18.02 EM R**	AS9A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	**TE3.UN20.02 EM R**	AS9C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	**TE3.UN24.02 EM R**	AS9E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	**TE3.UN28.02 EM R**	AS9G	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	**TE3.UN32.02 EM R**	AS9J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,49	0,11	5,2	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN28.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**

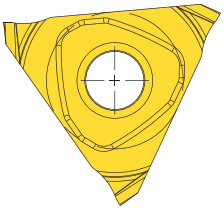
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

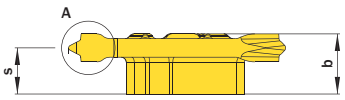
Vc **Seite/Page 442**

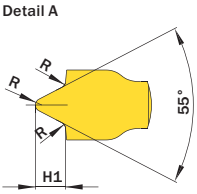
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

SP HM L Legende Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/316**







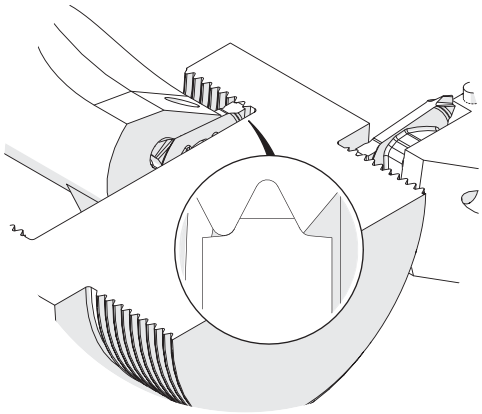


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b mm	H1 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
11	**TE3.BS11.02 MR/L**	R ANTF L ACAF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,48	0,32	3,75	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
14	**TE3.BS14.02 MR/L**	R AJNX L AHB8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,16	0,25	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16	**TE3.BS16.02 MR/L**	R ACBA L AAEW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	1,01	0,21	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
19	**TE3.BS19.02 MR/L**	R AJ52 L AGYG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,86	0,18	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
20	**TE3.BS20.02 MR/L**	R ASCN L ASCP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,81	0,17	4,25	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
28	**TE3.BS28.02 MR/L**	R ABP6 L AEMP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,6	0,58	0,12	4,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.BS11.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Vollprofil

Vollprofil mit Kantenverrundung.
Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, trapezoidal thread, full profile

Trapezoidal thread with chamfered crest.
For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

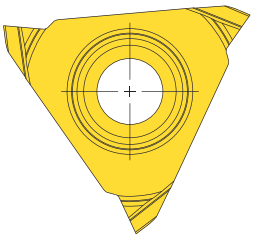
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

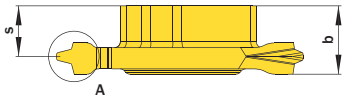
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

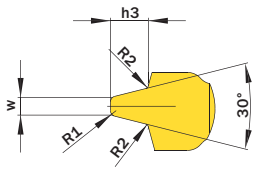
SP HM R Legende Legend **365**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/317**





Detail A



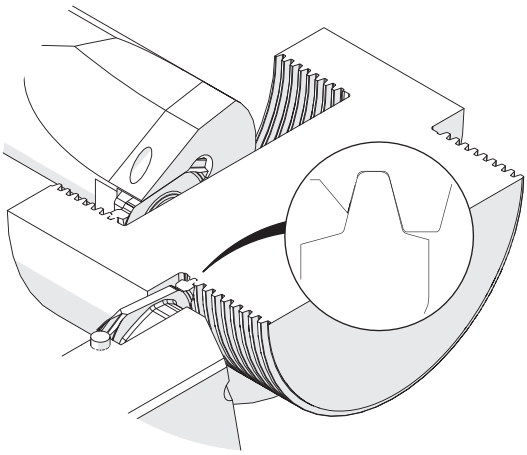


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)							b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm											mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,5	**TE3.TR15.02 M R/L**	R AHGV	L AKXY	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,6	0,9	0,1	0,08	4,5	0,47	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
2,0	**TE3.TR20.02 M R/L**	R AGE5	L AP3S	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,6	1,25	0,2	0,12	4,3	0,6	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
3,0	**TE3.TR30.02 M R/L**	R AJJA	L AEXM	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,6	1,75	0,2	0,12	4,0	0,96	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
4,0	**TE3.TR40.02 M R/L**	R AG5K	L ADDW	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,6	2,25	0,2	0,12	3,75	1,33	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
5,0	**TE3.TR50.02 M R/L**	R ABJQ	L ABCB	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,6	2,75	0,2	0,12	3,25	1,7	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3
6,0	**TE3.TR60.02 M R/L**	R AE29	L AD4U	X800	X400 X600	GX79	X500	X400			5,6	3,5	0,4	0,25	2,75	1,93	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.TR40.02 M R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, ACME, Teilprofil

Für ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, ACME, Partial Profile

For ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

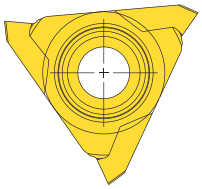
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

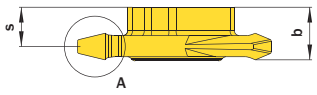
Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

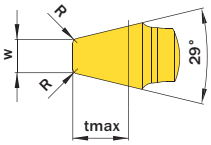
SP HM R Legende Legend 365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/320**





Detail A



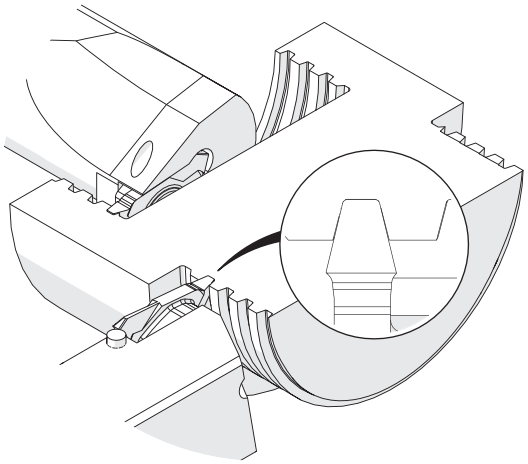


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	
4	**TE3.AC04.01 MR/L**	R ANK1 L AEUB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,3	3,1	3,52	2,19	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5	**TE3.AC05.01 MR/L**	R APD5 L ANBB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,2	3,65	2,83	1,74	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6	**TE3.AC06.01 MR/L**	R AC7C L AHJK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,2	4,25	2,39	1,44	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
8	**TE3.AC08.01 MR/L**	R AMJC L AA6W	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,15	4,6	1,83	1,06	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
10	**TE3.AC10.01 MR/L**	R AFH3 L AMHD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,1	4,8	1,49	0,84	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12	**TE3.AC12.01 MR/L**	R AKBD L ACM7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,1	4,9	1,25	0,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
14	**TE3.AC14.01 MR/L**	R ANWB L AHFT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	-	5,0	1,09	0,59	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16	**TE3.AC16.01 MR/L**	R AACK L AH4V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	-	5,1	0,96	0,51	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.AC10.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, STUB ACME, Teilprofil

Für STUB ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, STUB ACME, Partial Profile

For STUB ACME-thread profiles. For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

SP HM R Legende Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/983**

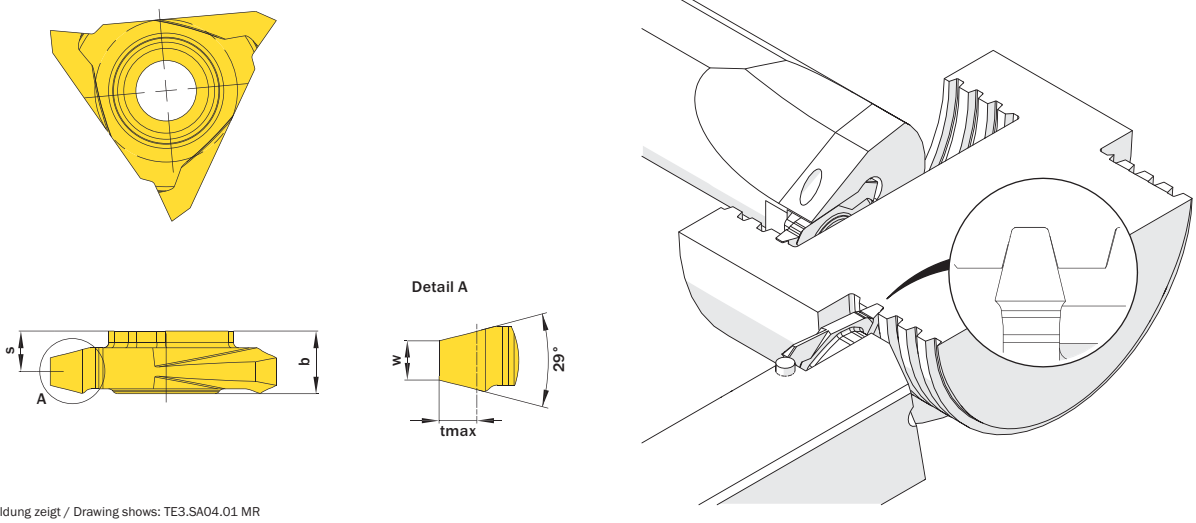


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b mm	s mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4	**TE3.SA04.01 MR/L**	R AVK4 L AVK3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	3,75	2,44	2,55	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
5	**TE3.SA05.01 MR/L**	R AVK5 L AVK6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	4,1	2,04	2,01	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
6	**TE3.SA06.01 MR/L**	R AVF7 L AVF5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	4,4	1,76	1,65	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
8	**TE3.SA08.01 MR/L**	R AVF9 L AVF8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	4,7	1,41	1,21	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
10	**TE3.SA10.01 MR/L**	R AVGB L AVGA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	4,9	1,19	0,94	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
12	**TE3.SA12.01 MR/L**	R AVGD L AVGC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,0	0,92	0,82	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
14	**TE3.SA14.01 MR/L**	R AVK8 L AVK7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,1	0,82	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
16	**TE3.SA16.01 MR/L**	R AVMA L AVK9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	5,2	0,74	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.SA04.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, NPT, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.
For internal and external application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**

Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**

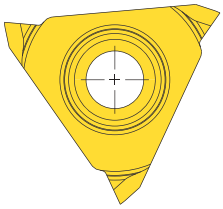
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

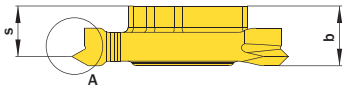
Vc **Seite/Page 442**

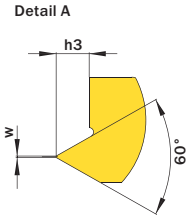
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **335, 336, 337, 338, 339, 340**

SP HM R Legende Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/345**







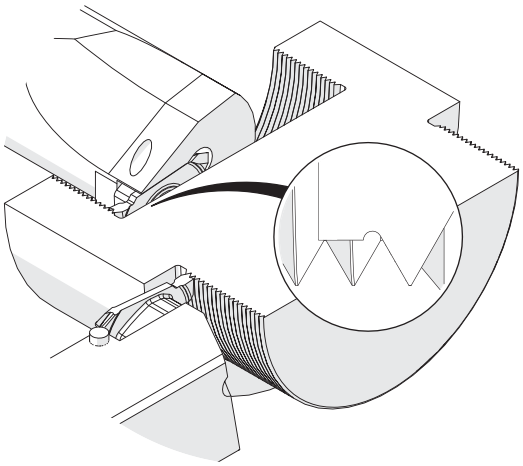


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b mm	h3 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
14	**TE3.NP14.02 MR**	AQA4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,45	4,7	0,07	TE3.R.5.3
18	**TE3.NP18.02 MR**	AQA6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	1,13	4,9	0,05	TE3.R.5.3
27	**TE3.NP27.02 MR**	AQA9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,8	0,75	5,1	0,04	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.NP14.02 MR X400** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X400 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting off

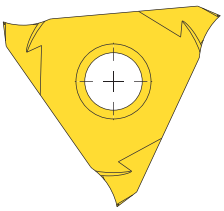
Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

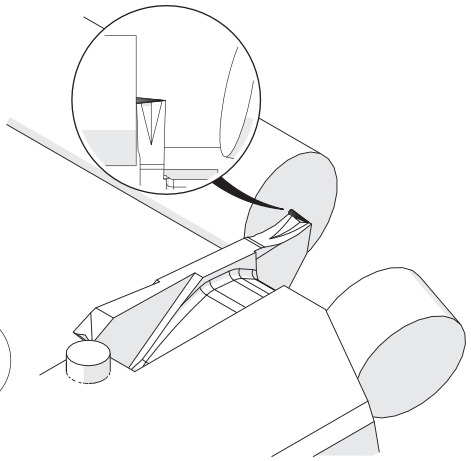
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

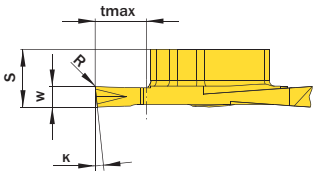
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/311**







Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

TE3.R...PS R

TE3.R...PT R

TE3.R...PV R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

w -0,05 mm	K	Mit Spanformrille With chip form channel	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 P K M N S H O	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	**TE3.R100.06 PS R**	AH0U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PT R**	AGJH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PV R**	AU7D	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	**TE3.R100.12 PS R**	AP4T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PT R**	ACYU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PV R**	AU7B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	**TE3.R160.06 PS R**	AJ3Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PT R**	AMWZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PV R**	AU7A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	**TE3.R200.05 PS R**	ANAS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PT R**	AGZ7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PV R**	AU69	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	12°	Nein / No	**TE3.R200.12 PS R**	A3DD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R160.06 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
TE3.R...PT R / TE3.R...PV R:
Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bite stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting Off

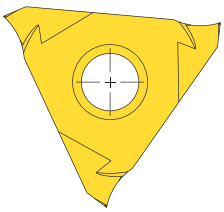
Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

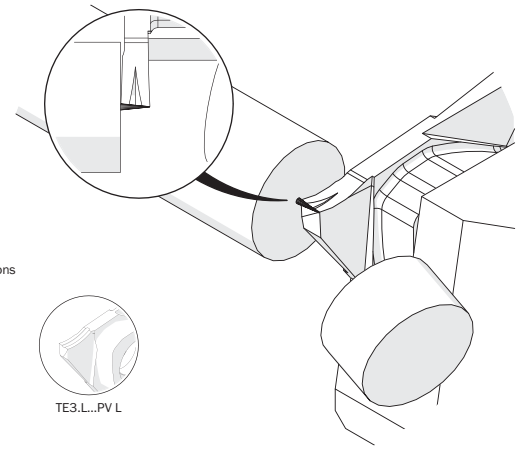
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

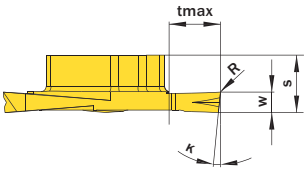
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | L | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/324**







Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

TE3.L...PS L

TE3.L...PT L

TE3.L...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w -0,05 mm	κ	Mit Spanformrille With chip form channel	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 P K M N S H O	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	**TE3.L100.06 PS L**	ABKC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PT L**	ATXW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PV L**	AU7M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	**TE3.L100.12 PS L**	AP4S	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.L100.12 PT L**	ATXV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	**TE3.L160.06 PS L**	APPB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.L160.06 PT L**	AMW5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.L160.06 PV L**	AU7K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	12	Ja / Yes	**TE3.L160.12 PT L**	A2P0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	**TE3.L200.05 PS L**	AH4K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.L200.05 PT L**	AHAU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.L200.05 PV L**	AU7F	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L160.06 PS L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.L...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:
Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bite stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffene Spanformrille.

Parting Off

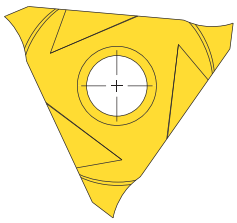
Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

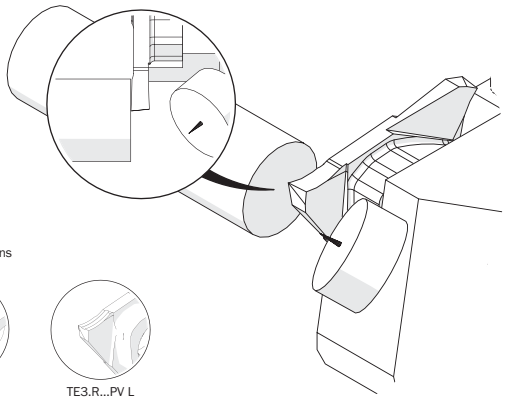
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

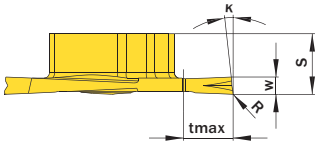
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | L | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/326**







Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

TE3.R...PS L

TE3.R...PT L

TE3.R...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

w -0,05 mm	K	Mit Spanformrille With chip form channel	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 P K M N S H O	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	**TE3.R100.06 PS L**	AE0Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	**TE3.R160.06 PS L**	AHQA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PT L**	AJNP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	**TE3.R160.06 PV L**	AU7C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	**TE3.R200.05 PS L**	AA8H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PT L**	AHYQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	**TE3.R200.05 PV L**	AU7E	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R160.06 PS L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

TE3.L...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.
TE3.L...PT L / TE3.L...PV L:
Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bite stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of workpiece materials as well as especially for long-chipping metarials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/327**

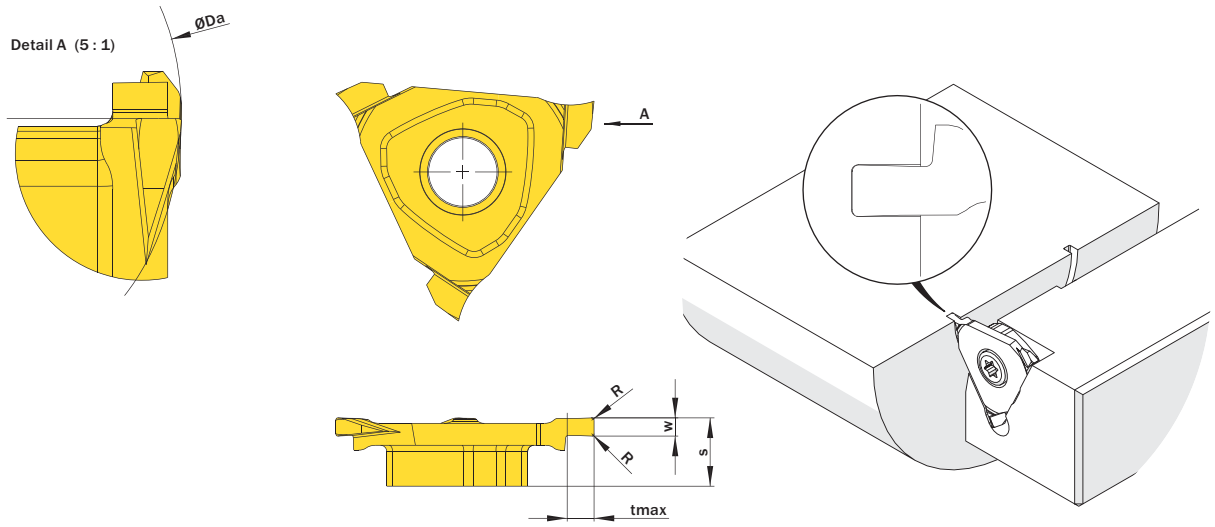


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.R150.020 AG R**	AF5U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	**TE3.R200.020 AG R**	AFVU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	**TE3.R300.020 AG R**	ANNM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R300.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | L | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/328**

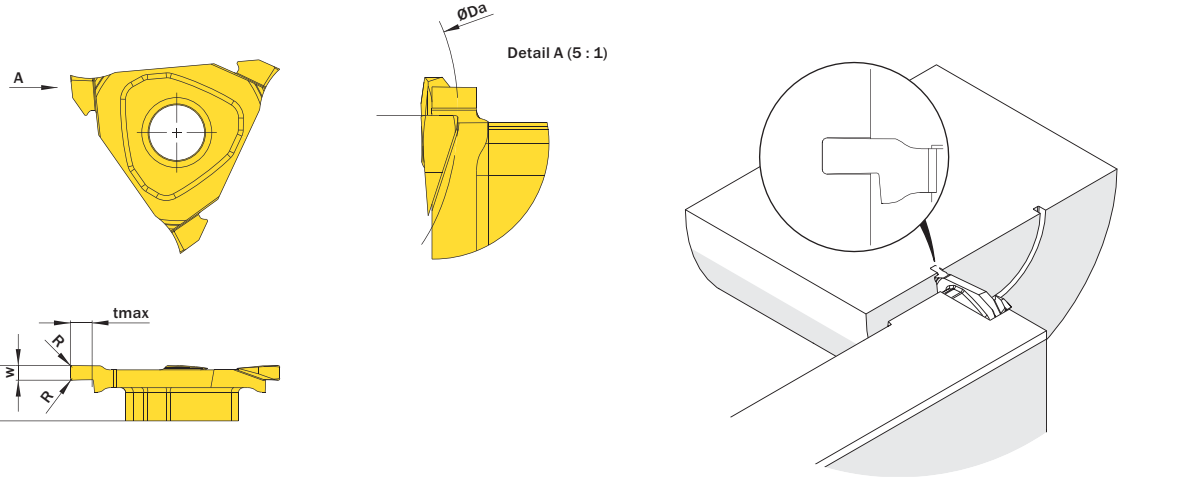


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.R150.020 AG L**	AE96	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	**TE3.R200.020 AG L**	ADYQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	**TE3.R300.020 AG L**	APTH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R200.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | L | Legende Legend **365**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/330**

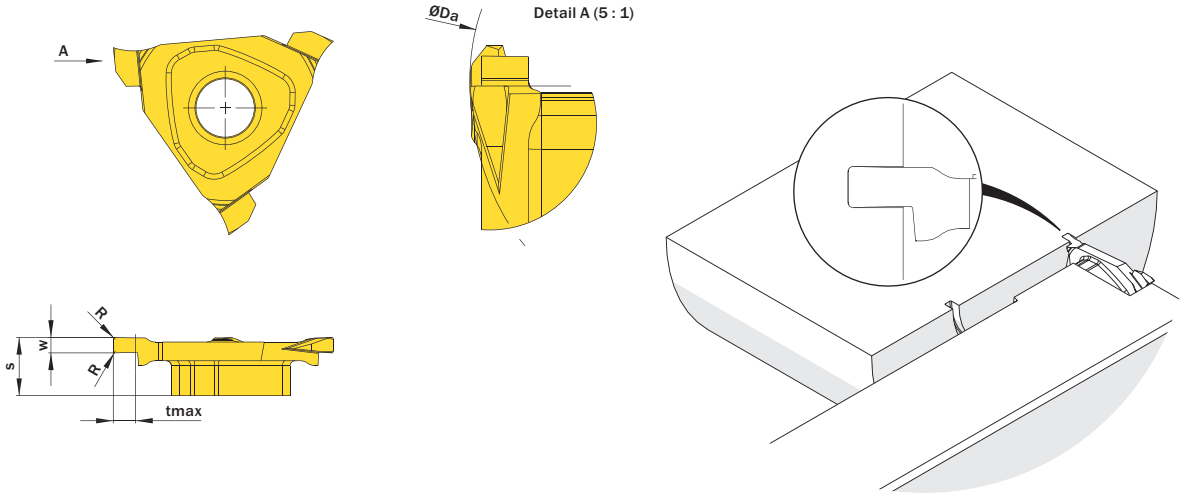


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.L150.020 AG L**	AAU1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	**TE3.L200.020 AG L**	AB5A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	**TE3.L300.020 AG L**	ACF5	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L150.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
Please pay attention to the clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM | R | Legende Legend **365**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/329**

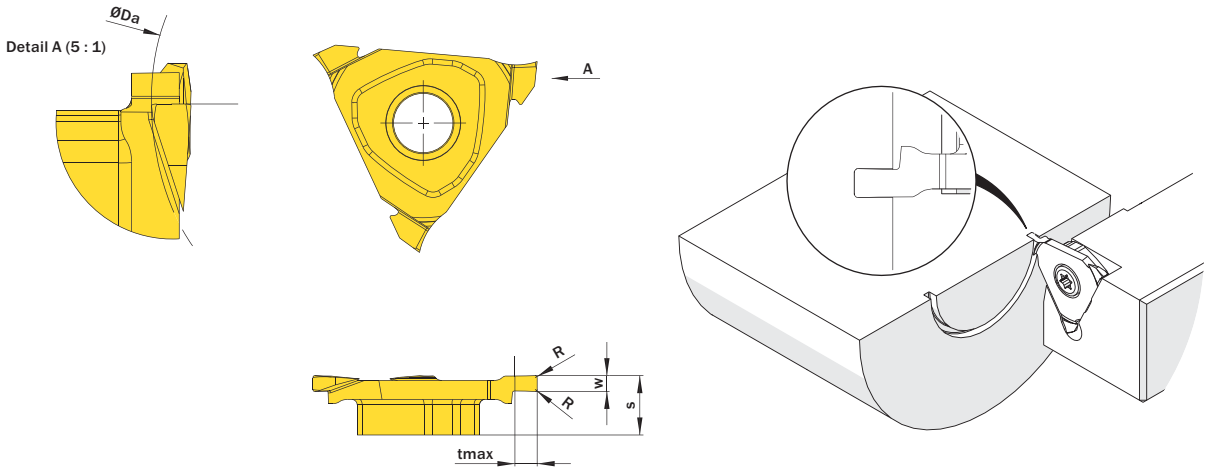


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TE3.L150.020 AG R**	ABWV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	**TE3.L200.020 AG R**	AACH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	**TE3.L300.020 AG R**	AK3P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L200.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J, K und L.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J, K and L.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
335, 336, 337, 338, 339, 340

SP HM R Legende Legend **365**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/344**

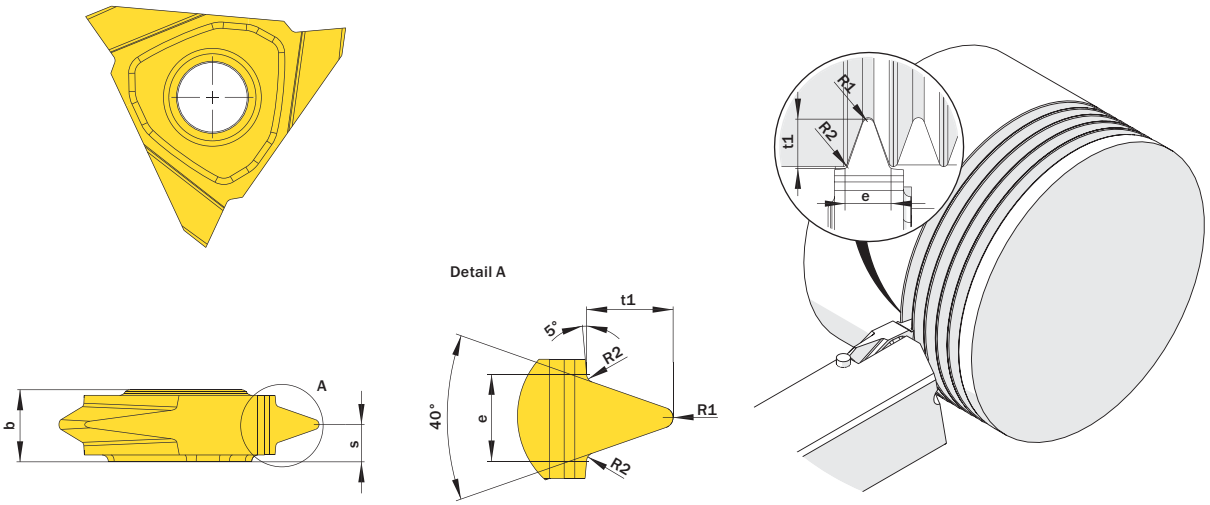


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,34	**TE3.0223.00 JR/L**	R AHDF L AK8P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	J	5,8	0,25	0,2	4,25	2,3	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
3,56	**TE3.0356.00 JR/L**	R AB95 L AP4U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	K	5,8	0,35	0,25	3,45	3,69	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,7	**TE3.0470.00 JR/L**	R AP4W L AP4V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	L	5,45	0,33	0,4	2,72	5,02	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0223.00 JR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional information

T01

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

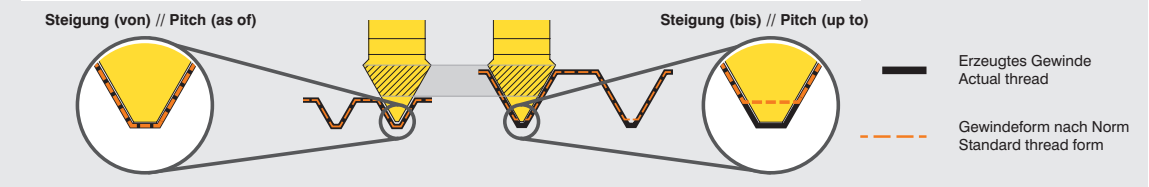
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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 simturn threading 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

Legende
Legend

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

L **Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol model**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intèrieures // Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // Iç çaplar için

Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.500.00 L	335
TE3.0.500.00 R	335
TE3.0.625.00 L	335
TE3.0.625.00 R	335
TE3.0.625.90 L	336
TE3.0.625.90 R	336
TE3.0.750.00 L	335
TE3.0.750.00 R	335
TE3.0.750.90 L	336
TE3.0.750.90 R	336
TE3.0025.A.00 L	337
TE3.0025.A.00 R	337
TE3.0025.C.00 L	338
TE3.0025.C.00 R	338
TE3.0032.A.00 L	337
TE3.0032.A.00 R	337
TE3.0032.C.00 L	338
TE3.0032.C.00 R	338
TE3.0040.A.00 L	337
TE3.0040.A.00 R	337
TE3.0040.C.00 L	338
TE3.0040.C.00 R	338
TE3.0050.00 G L	341
TE3.0050.00 G R	341
TE3.0050.025 V L	346
TE3.0050.025 V R	346
TE3.0060.00 G L	341
TE3.0060.00 G R	341
TE3.0070.00 G L	341
TE3.0070.00 G R	341
TE3.0080.00 G L	341
TE3.0080.00 G R	341
TE3.0090.00 G L	341
TE3.0090.00 G R	341
TE3.0100.00 G L	341
TE3.0100.00 G R	341
TE3.0100.005 N L	344
TE3.0100.005 N R	344
TE3.0100.02 N L	344
TE3.0100.02 N R	344
TE3.0100.05 V L	346
TE3.0100.05 V R	346
TE3.0110.00 G L	341
TE3.0110.00 G R	341
TE3.0110.00 GT L	342
TE3.0110.00 GT R	342
TE3.0110.31 G L	341
TE3.0110.31 G R	341
TE3.0117.00 GR	341
TE3.0120.06 V L	346
TE3.0120.06 V R	346
TE3.0130.00 G L	341
TE3.0130.00 G R	341
TE3.0130.00 GT L	342
TE3.0130.00 GT R	342
TE3.0150.02 N L	344
TE3.0150.02 N R	344
TE3.0150.07 V L	346
TE3.0150.07 V R	346
TE3.0157.079 VR	346
TE3.0160.00 G L	341
TE3.0160.00 G R	341
TE3.0160.00 GT L	342
TE3.0160.00 GT R	342
TE3.0160.08 V L	346
TE3.0160.08 V R	346

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0180.09 V L	346
TE3.0180.09 V R	346
TE3.0185.00 G L	341
TE3.0185.00 G R	341
TE3.0185.00 GT L	342
TE3.0185.00 GT R	342
TE3.0200.02 N L	344
TE3.0200.02 N R	344
TE3.0200.04 N L	344
TE3.0200.04 N R	344
TE3.0200.10 V L	346
TE3.0200.10 V R	346
TE3.0215.00 G L	341
TE3.0215.00 G R	341
TE3.0215.00 GT L	342
TE3.0215.00 GT R	342
TE3.0220.11 V L	346
TE3.0220.11 V R	346
TE3.0223.00 JL	363
TE3.0223.00 JR	363
TE3.0238.02 N R	344
TE3.0250.02 N L	344
TE3.0250.02 N R	344
TE3.0250.02 NW L	345
TE3.0250.02 NW R	345
TE3.0250.04 N L	344
TE3.0250.04 N R	344
TE3.0250.12 V L	346
TE3.0250.12 V R	346
TE3.0265.00 G L	341
TE3.0265.00 G R	341
TE3.0280.14 V L	346
TE3.0280.14 V R	346
TE3.0300.02 N L	344
TE3.0300.02 N R	344
TE3.0300.04 N L	344
TE3.0300.04 N R	344
TE3.0300.06 N L	344
TE3.0300.06 N R	344
TE3.0300.08 N L	344
TE3.0300.08 N R	344
TE3.0300.15 V L	346
TE3.0300.15 V R	346
TE3.0315.00 G L	341
TE3.0315.00 G R	341
TE3.0318.02 N R	344
TE3.0356.00 JL	363
TE3.0356.00 JR	363
TE3.0360.18 V L	346
TE3.0360.18 V R	346
TE3.0400.02 N L	344
TE3.0400.02 N R	344
TE3.0400.04 N L	344
TE3.0400.04 N R	344
TE3.0400.20 V L	346
TE3.0400.20 V R	346
TE3.0415.00 G L	341
TE3.0415.00 G R	341
TE3.0470.00 JL	363
TE3.0470.00 JR	363
TE3.0475.02 N R	344
TE3.0500.04 N R	344
TE3.0515.00 G L	341
TE3.0515.00 G R	341
TE3.1.000.00 L	335
TE3.1.000.00 R	335

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.1.000.90 L	336
TE3.1.000.90 R	336
TE3.1.000.C.00 L	338
TE3.1.000.C.00 R	338
TE3.1.250.C.00 L	338
TE3.1.250.C.00 R	338
TE3.1.500.C.00 L	338
TE3.1.500.C.00 R	338
TE3.1105.00 F L	343
TE3.1105.00 F R	343
TE3.1212.00 L	335
TE3.1212.00 R	335
TE3.1216.00 L	335
TE3.1216.00 R	335
TE3.1216.13 L	335
TE3.1216.13 R	335
TE3.1306.00 F L	343
TE3.1306.00 F R	343
TE3.1607.00 F L	343
TE3.1607.00 F R	343
TE3.1608.00 F L	343
TE3.1608.00 F R	343
TE3.1609.00 F L	343
TE3.1609.00 F R	343
TE3.1616.00 L	335
TE3.1616.00 R	335
TE3.1616.13 L	335
TE3.1616.13 R	335
TE3.1616.90 L	336
TE3.1616.90 R	336
TE3.1810.00 F L	343
TE3.1810.00 F R	343
TE3.1812.00 F L	343
TE3.1812.00 F R	343
TE3.2020.00 L	335
TE3.2020.00 R	335
TE3.2020.13 L	335
TE3.2020.13 R	335
TE3.2020.90 L	336
TE3.2020.90 R	336
TE3.2115.00 F L	343
TE3.2115.00 F R	343
TE3.2525.00 L	335
TE3.2525.00 R	335
TE3.2525.15 L	335
TE3.2525.15 R	335
TE3.2525.90 L	336
TE3.2525.90 R	336
TE3.2616.00 F L	343
TE3.2616.00 F R	343
TE3.2617.00 F L	343
TE3.2617.00 F R	343
TE3.3118.00 F L	343
TE3.3118.00 F R	343
TE3.3225.17 L	335
TE3.3225.17 R	335
TE3.4120.00 F L	343
TE3.4120.00 F R	343
TE3.4125.00 F L	343
TE3.4125.00 F R	343
TE3.5130.00 F L	343
TE3.5130.00 F R	343
TE3.AC04.01 ML	353
TE3.AC04.01 MR	353
TE3.AC05.01 ML	353
TE3.AC05.01 MR	353

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.AC06.01 ML	353
TE3.AC06.01 MR	353
TE3.AC08.01 ML	353
TE3.AC08.01 MR	353
TE3.AC10.01 ML	353
TE3.AC10.01 MR	353
TE3.AC12.01 ML	353
TE3.AC12.01 MR	353
TE3.AC14.01 ML	353
TE3.AC14.01 MR	353
TE3.AC16.01 ML	353
TE3.AC16.01 MR	353
TE3.BS11.02 ML	351
TE3.BS11.02 MR	351
TE3.BS14.02 ML	351
TE3.BS14.02 MR	351
TE3.BS16.02 ML	351
TE3.BS16.02 MR	351
TE3.BS19.02 ML	351
TE3.BS19.02 MR	351
TE3.BS20.02 ML	351
TE3.BS20.02 MR	351
TE3.BS28.02 ML	351
TE3.BS28.02 MR	351
TE3.L100.06 PS L	357
TE3.L100.06 PT L	357
TE3.L100.06 PV L	357
TE3.L100.12 PS L	357
TE3.L100.12 PT L	357
TE3.L150.020 AG L	361
TE3.L150.020 AG R	362
TE3.L160.06 PS L	357
TE3.L160.06 PT L	357
TE3.L160.06 PV L	357
TE3.L160.12 PT L	357
TE3.L200.020 AG L	361
TE3.L200.020 AG R	362
TE3.L200.05 PS L	357
TE3.L200.05 PT L	357
TE3.L200.05 PV L	357
TE3.L300.020 AG L	361
TE3.L300.020 AG R	362
TE3.MT05.01 EM L	348
TE3.MT05.01 EM R	348
TE3.MT05.02 EM L	347
TE3.MT05.02 EM R	347
TE3.MT07.02 EM L	347
TE3.MT07.02 EM R	347
TE3.MT08.02 EM L	347
TE3.MT08.02 EM R	347
TE3.MT10.01 EM L	348
TE3.MT10.01 EM R	348
TE3.MT10.02 EM L	347
TE3.MT10.02 EM R	347
TE3.MT10.02 IM L	349
TE3.MT10.02 IM R	349
TE3.MT12.01 EM L	348
TE3.MT12.01 EM R	348
TE3.MT12.02 EM L	347
TE3.MT12.02 EM R	347
TE3.MT15.01 EM L	348
TE3.MT15.01 EM R	348
TE3.MT15.02 EM L	347
TE3.MT15.02 EM R	347
TE3.MT15.02 IM L	349
TE3.MT15.02 IM R	349

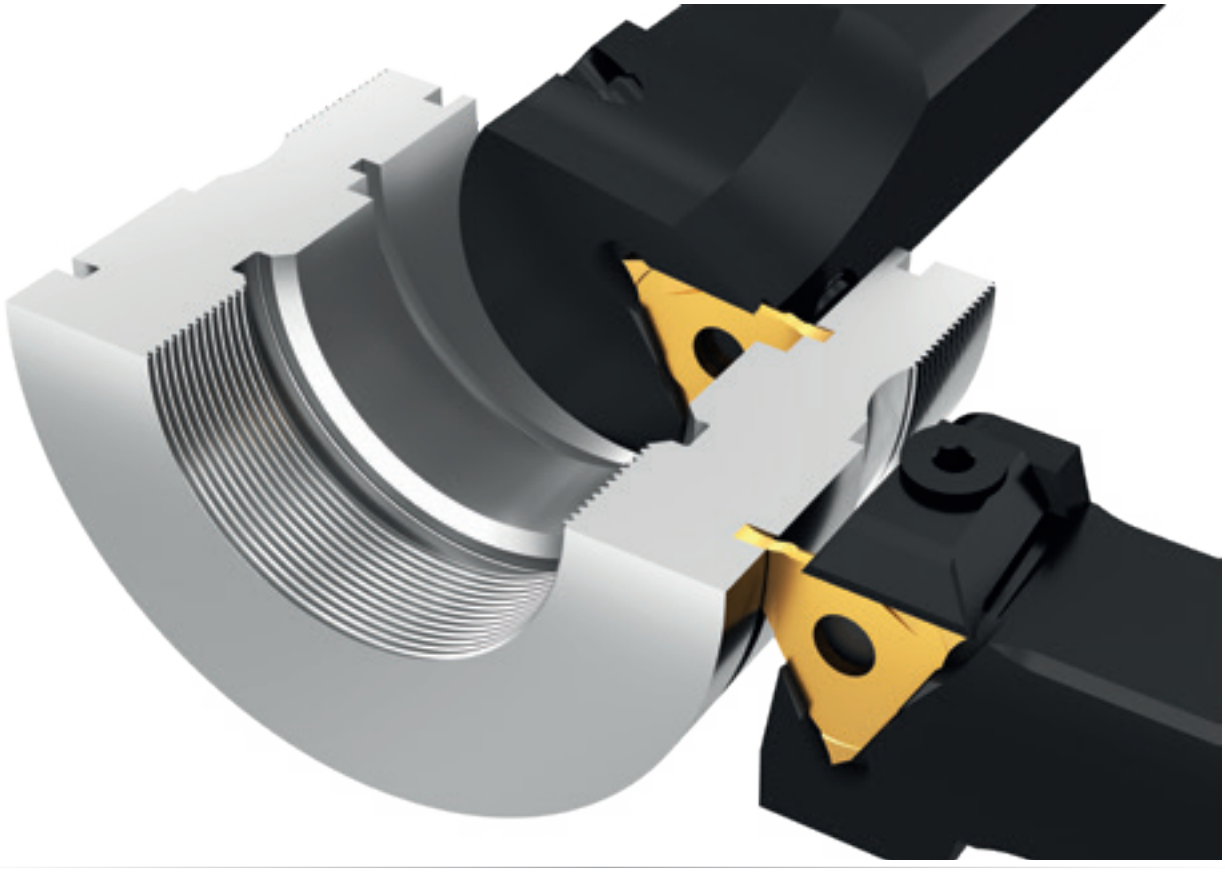
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.MT17.01 EM L	348
TE3.MT17.01 EM R	348
TE3.MT17.02 EM L	347
TE3.MT17.02 EM R	347
TE3.MT20.01 EM L	348
TE3.MT20.01 EM R	348
TE3.MT20.02 EM L	347
TE3.MT20.02 EM R	347
TE3.MT20.02 IM L	349
TE3.MT20.02 IM R	349
TE3.MT25.01 EM L	348
TE3.MT25.01 EM R	348
TE3.MT25.02 EM L	347
TE3.MT25.02 EM R	347
TE3.MT25.02 IM L	349
TE3.MT25.02 IM R	349
TE3.MT30.01 EM L	348
TE3.MT30.01 EM R	348
TE3.MT30.02 EM L	347
TE3.MT30.02 EM R	347
TE3.MT30.02 IM L	349
TE3.MT30.02 IM R	349
TE3.MT35.01 EM L	348
TE3.MT35.01 EM R	348
TE3.MT35.02 EM L	347
TE3.MT35.02 EM R	347
TE3.MT35.02 IM L	349
TE3.MT35.02 IM R	349
TE3.MT40.02 EM L	347
TE3.MT40.02 EM R	347
TE3.MT50.02 EM L	347
TE3.MT50.02 EM R	347
TE3.MT60.01 EM L	348
TE3.MT60.01 EM R	348
TE3.MT60.02 EM L	347
TE3.MT60.02 EM R	347
TE3.NP14.02 MR	355
TE3.NP18.02 MR	355
TE3.NP27.02 MR	355
TE3.R100.06 PS L	358
TE3.R100.06 PS R	356
TE3.R100.06 PT R	356
TE3.R100.06 PV R	356
TE3.R100.12 PS R	356
TE3.R100.12 PT R	356
TE3.R100.12 PV R	356
TE3.R150.020 AG L	360
TE3.R150.020 AG R	359
TE3.R160.06 PS L	358
TE3.R160.06 PS R	356
TE3.R160.06 PT L	358
TE3.R160.06 PT R	356
TE3.R160.06 PV L	358
TE3.R160.06 PV R	356
TE3.R200.020 AG L	360
TE3.R200.020 AG R	359
TE3.R200.05 PS L	358
TE3.R200.05 PS R	356
TE3.R200.05 PT L	358
TE3.R200.05 PT R	356
TE3.R200.05 PV L	358
TE3.R200.05 PV R	356
TE3.R200.12 PS R	356
TE3.R300.020 AG L	360
TE3.R300.020 AG R	359
TE3.SA04.01 ML	354

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.SA05.01 ML	354
TE3.SA05.01 MR	354
TE3.SA06.01 ML	354
TE3.SA06.01 MR	354
TE3.SA08.01 ML	354
TE3.SA08.01 MR	354
TE3.SA10.01 ML	354
TE3.SA10.01 MR	354
TE3.SA12.01 ML	354
TE3.SA12.01 MR	354
TE3.SA14.01 ML	354
TE3.SA14.01 MR	354
TE3.SA16.01 ML	354
TE3.SA16.01 MR	354
TE3.TR15.02 M L	352
TE3.TR15.02 M R	352
TE3.TR20.02 M L	352
TE3.TR20.02 M R	352
TE3.TR30.02 M L	352
TE3.TR30.02 M R	352
TE3.TR40.02 M L	352
TE3.TR40.02 M R	352
TE3.TR50.02 M L	352
TE3.TR50.02 M R	352
TE3.TR60.02 M L	352
TE3.TR60.02 M R	352
TE3.UN08.02 EM R	350
TE3.UN09.02 EM R	350
TE3.UN10.02 EM R	350
TE3.UN11.02 EM R	350
TE3.UN12.02 EM R	350
TE3.UN14.02 EM R	350
TE3.UN16.02 EM R	350
TE3.UN18.02 EM R	350
TE3.UN20.02 EM R	350
TE3.UN24.02 EM R	350
TE3.UN28.02 EM R	350
TE3.UN32.02 EM R	350
TOA.TE3.51.C.19.05 L	339
TOA.TE3.51.C.19.05 R	339
TOA.TE3.51.C.29.05 L	339
TOA.TE3.51.C.29.05 R	339
TOG.K.TE3.A1 L	340
TOG.K.TE3.A1 R	340
TOG.K.TE3.B1 L	340
TOG.K.TE3.B1 R	340

Das Werkzeugsystem simturn E12 im Überblick
The Tool System simturn E12 Overview

Sehr weit verbreitetes Stechsystem.
Wide-spread grooving system.



Werkzeugsystem bestehend aus dreischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und einer Auswahl an Stahl-Trägerwerkzeugen.

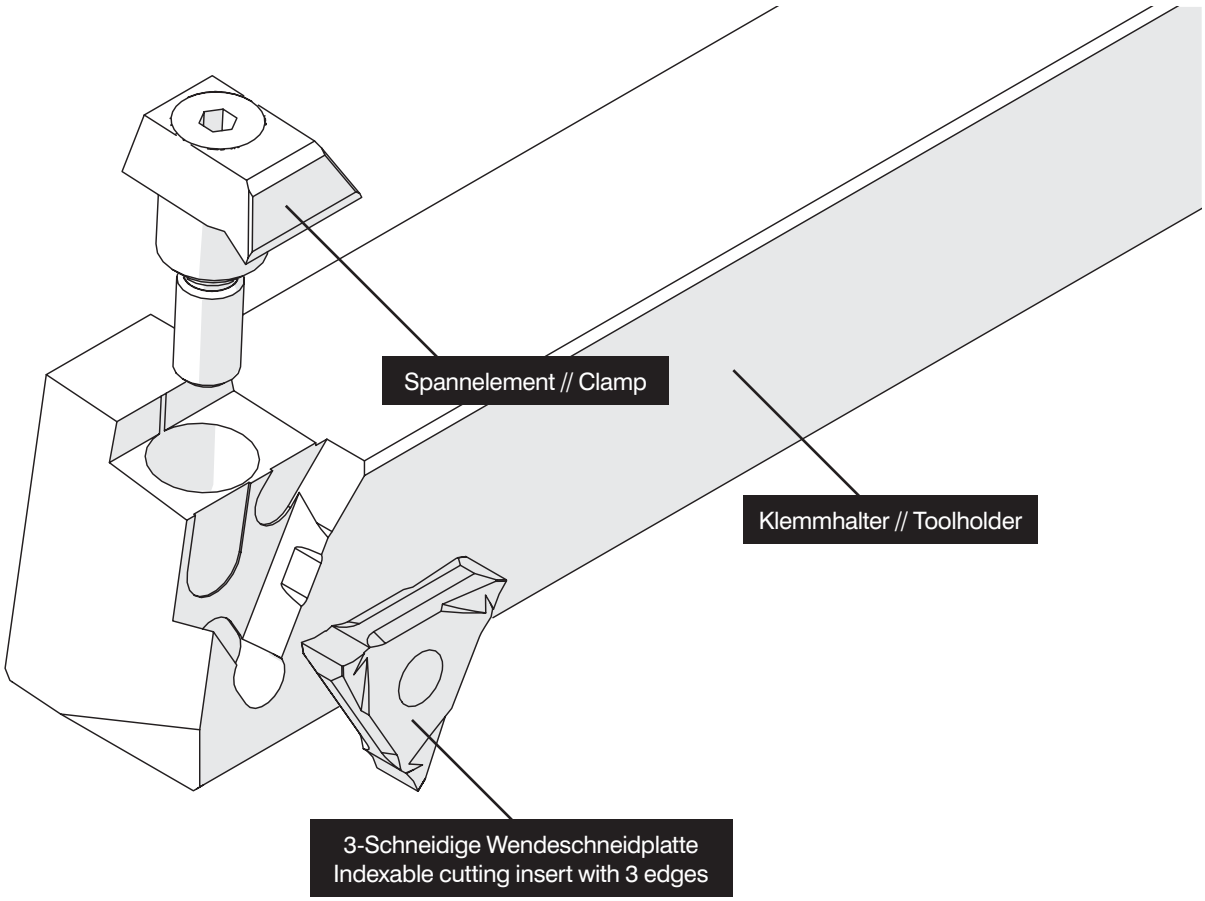
Mögliche Stechtiefen bis 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

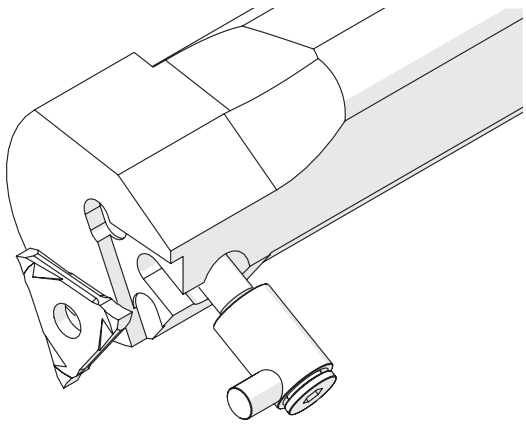
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

Possible depth of cut up to 8,0 mm for external applications. Range of ground cutting edge geometries available.

Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**





Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

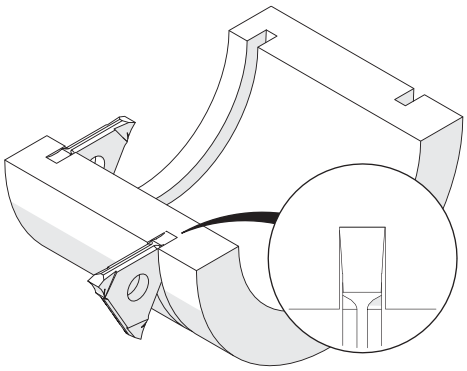
Außen // External
Maximale Stechtiefe 8,0 mm
Maximum cutting depth 8,0 mm

Innen // Internal
Ab Bohrungsdurchmesser 46,0 mm
As of bore diameter 46,0 mm

Standardanwendungen
Standard Applications

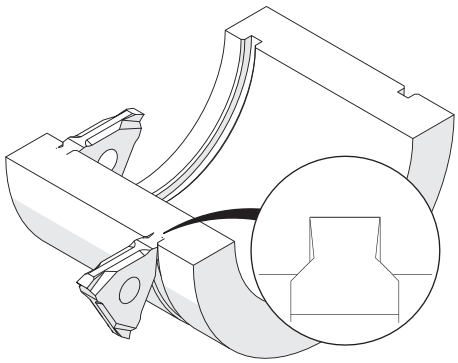
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page
380



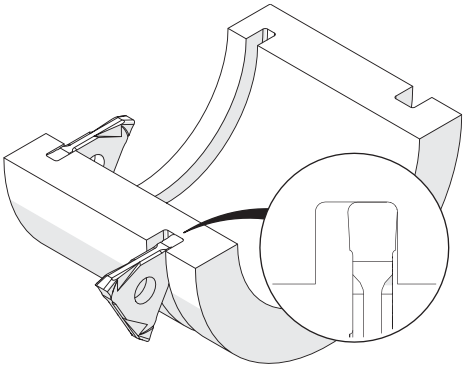
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page
387



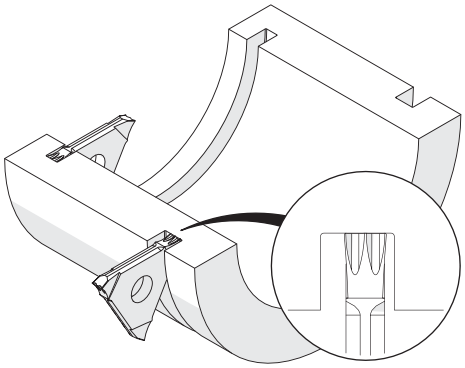
Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page
389



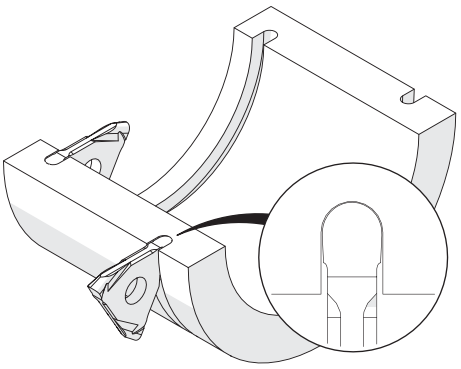
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
391



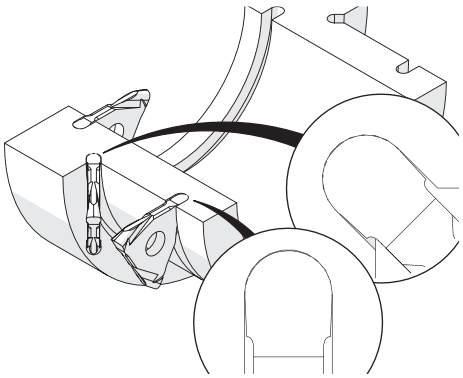
Stech- und Längsdrehen
Grooving and Turning

Seite
Page
392



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
393

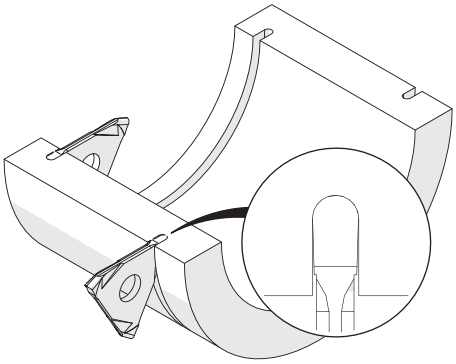


Eckenfreistiche, Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Corner Reliefs, Grooving and Profiling, Full Radius

Standardanwendungen
Standard Applications

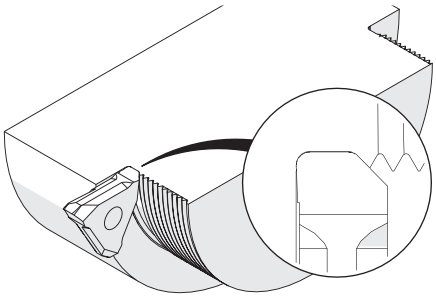
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of page
394



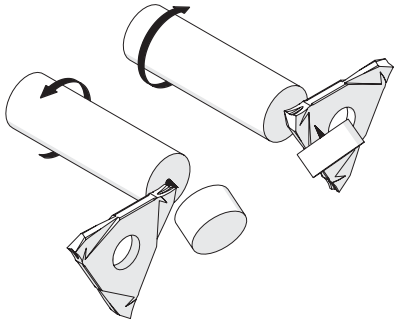
Stechdrehen, Runddrahtsprengringe
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Ab Seite
As of page
396



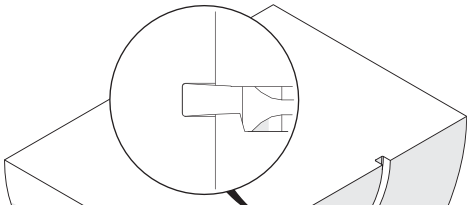
Gewindefreistiche
Thread Reliefs

Seite
Page
397



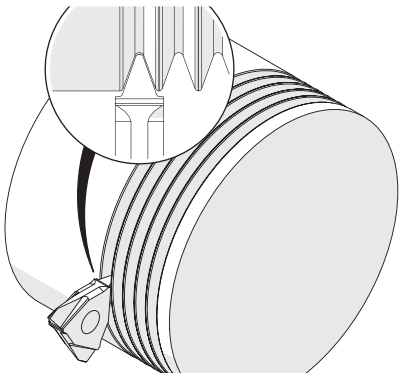
Abstechen
Parting off

Seite
Page
398



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page
399



Poly-V-Riemennuten
Poly-V Belt-Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

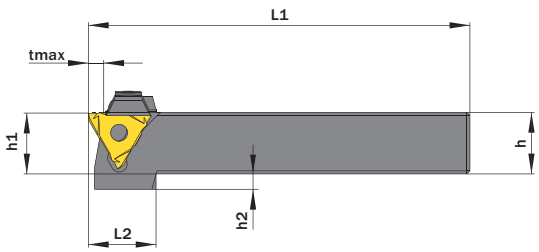
Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **400**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/487**

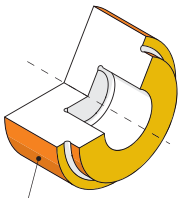


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	**E60.1212.01 R/L**	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1-3	**E12.A1**	
12,0	12,0	**E60.1212.23 R/L**	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1-3	**E12.A2**	
12,0	12,0	**E60.1212.02 R/L**	R AD50 L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1-3	**E12.B2**	
12,0	12,0	**E60.1212.03 R/L**	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1-3	**E12.C3**	
▼ h = 12,7 mm														
12,7	12,7	**E60.0.500.01 R/L**	R AWCU L AWCA	11,2	12,7	12,3	100,0	23,0	4,0	0,5	2,0	E12.1-3	**E12.A1**	inch
12,7	12,7	**E60.0.500.02 R/L**	R AEVD L AGVD	10,2	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	2,0	3,0	E12.1-3	**E12.B2**	inch
12,7	12,7	**E60.0.500.03 R/L**	R AC8N L AEUW	9,2	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	3,0	4,0	E12.1-3	**E12.C3**	inch
12,7	12,7	**E60.0.500.23 R/L**	R AA63 L AJYE	10,7	12,7	12,3	100,0	23,0	6,0	1,0	2,5	E12.1-3	**E12.A2**	inch

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **E60.2020.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

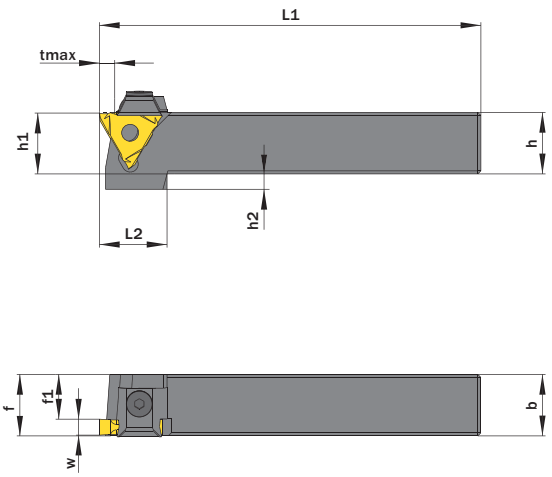
Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **400**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/487**

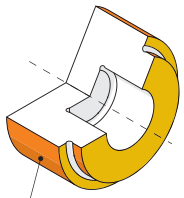


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**											
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	**E60.1616.01 R/L**	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1-4	E12.A1
16,0	16,0	**E60.1616.23 R/L**	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1-4	E12.A2
16,0	16,0	**E60.1616.02 R/L**	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1-4	E12.B2
16,0	16,0	**E60.1616.03 R/L**	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1-4	E12.C3
16,0	16,0	**E60.1616.04 R/L**	R AF0S L AHT0	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1-4	E12.D4
▼ h = 20,0 mm													
20,0	20,0	**E60.2020.01 R/L**	R ADXD L AG3J	18,5	20,0	5,0	125,0	21,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	E12.A1
20,0	20,0	**E60.2020.23 R/L**	R AMQ8 L AM2P	18,0	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	E12.A2
20,0	20,0	**E60.2020.02 R/L**	R APY1 L APX5	17,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	E12.B2
20,0	20,0	**E60.2020.03 R/L**	R APWN L ANGC	16,5	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	E12.C3
20,0	20,0	**E60.2020.04 R/L**	R AH26 L AAWF	14,8	20,0	5,0	125,0	21,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	E12.D4

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite! Related Items can be found on the following page as well! Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **E60.2020.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

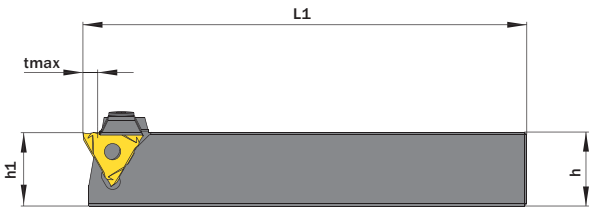
Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **400**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/863**

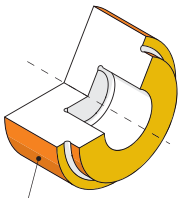


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2525.04 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L1 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ h = 25,0 mm											
25,0	25,0	**E60.2525.01 R/L**	R AA2H L ADW8	23,5	25,0	150,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
25,0	25,0	**E60.2525.23 R/L**	R AGZ9 L AMA6	23,1	25,0	150,0	6,0	1,0	2,5	E20.1-4	**E12.A2**
25,0	25,0	**E60.2525.02 R/L**	R AG39 L AEV0	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
25,0	25,0	**E60.2525.03 R/L**	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
25,0	25,0	**E60.2525.04 R/L**	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**
▼ h = 32,0 mm											
32,0	32,0	**E60.3232.01 R/L**	R AD0M L APH0	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
32,0	32,0	**E60.3232.02 R/L**	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
32,0	32,0	**E60.3232.03 R/L**	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
32,0	32,0	**E60.3232.04 R/L**	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**

Bestellbeispiel // Order example: **E60.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

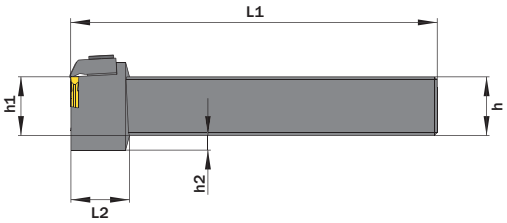
Toolholder for external applications.

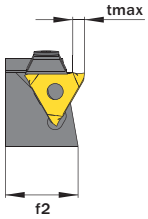
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **400**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/492**

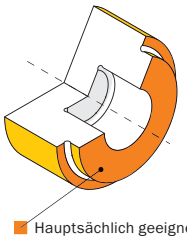




tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"

Abbildung zeigt / Drawing shows: E69.2020.03 R



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f2 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	**E69.2020.01 R/L**	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
20,0	20,0	**E69.2020.02 R/L**	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
20,0	20,0	**E69.2020.03 R/L**	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
20,0	20,0	**E69.2020.04 R/L**	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	**E69.2525.01 R/L**	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
25,0	25,0	**E69.2525.02 R/L**	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
25,0	25,0	**E69.2525.03 R/L**	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
25,0	25,0	**E69.2525.04 R/L**	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**

Bestellbeispiel // Order example: **E69.2525.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications

Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 400

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/493**

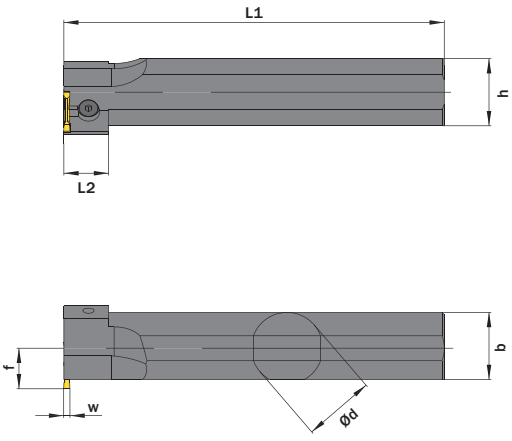
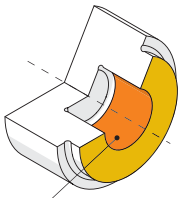


Abbildung zeigt / Drawing shows: E30.0032.02 R

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø46 mm / Ø1.8110"	2,0 mm / 0.0787"
Ø50 mm / Ø1.9685"	3,0 mm / 0.1181"
Ø60 mm / Ø2.3622"	4,0 mm / 0.1575"
Ø100 mm / Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Ød g6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ød = 25,0 mm													
25,0	**E30.0025.01 R/L**	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	E12.A1
25,0	**E30.0025.02 R/L**	R ACM0 L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	E12.B2
25,0	**E30.0025.03 R/L**	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	E12.C3
25,0	**E30.0025.04 R/L**	R AADX L ANEW	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	E12.D4
▼ Ød = 32,0 mm													
32,0	**E30.0032.01 R/L**	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	E12.A1
32,0	**E30.0032.02 R/L**	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	E12.B2
32,0	**E30.0032.03 R/L**	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	E12.C3
32,0	**E30.0032.04 R/L**	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	E12.D4
▼ Ød = 40,0 mm													
40,0	**E30.0040.01 R/L**	R AGEG L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.1-4	E12.A1
40,0	**E30.0040.02 R/L**	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.1-4	E12.B2
40,0	**E30.0040.03 R/L**	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.1-4	E12.C3
40,0	**E30.0040.04 R/L**	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.1-4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E30.0032.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

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

Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistiche

Trägerschaft für Eckenfreistiche, außen.

Toolholder, External, Corner Reliefs

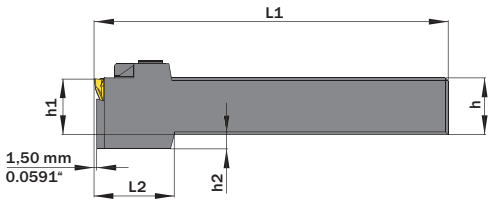
Toolholder for external corner reliefs.

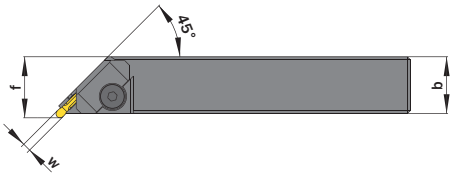
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

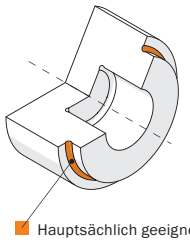
6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **400**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/491**







Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: E09.2020.03 R

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	**E09.2020.02 R/L**	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
20,0	20,0	**E09.2020.03 R/L**	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
20,0	20,0	**E09.2020.04 R/L**	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	**E09.2525.02 R/L**	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
25,0	25,0	**E09.2525.03 R/L**	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
25,0	25,0	**E09.2525.04 R/L**	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	**E09.3232.02 R/L**	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
32,0	32,0	**E09.3232.03 R/L**	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
32,0	32,0	**E09.3232.04 R/L**	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4

▌Bestellbeispiel // Order example: **E09.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

▌Ersatzschraube // Spare screw: ATJA

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Quadratschaft mit erhöhter Stechtiefe für Bearbeitungen bei beengten Verhältnissen, bspw. in Langdrehmaschinen mit Doppelspindel.

Toolholder, External Applications

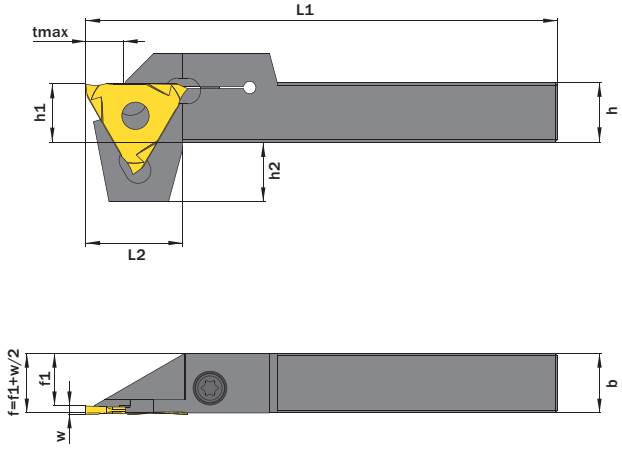
Square shank with increased cutting depth for machining operations with narrow space conditions, e.g. in lathes with double spindle.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

TW ST R Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1005**



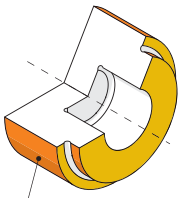


Abbildung zeigt / Drawing shows: E68.1212.08 R

Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 12,0 mm														
12,0	12,0	**E68.1212.08 R/L**	R AGVQ L APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	ATMB	T15F	E68.A1
12,0	12,0	**E68.1212.11 R/L**	R AHGA L ACTS	10,7	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	1,0	2,0	ATMB	T15F	E68.A1
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	**E68.1616.11 R/L**	R AE95 L AJXG	14,7	16,0	16,0	95,0	19,5	8,0	0,5	2,0	ATMB	T15F	E68.A1

Bestellbeispiel // Order example: **E68.1212.11 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

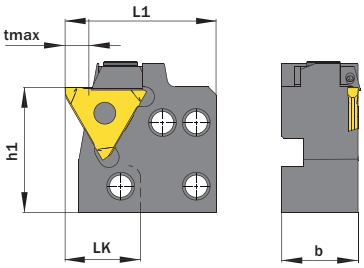
Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R | Legende Legend 400

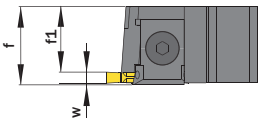
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1180**



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

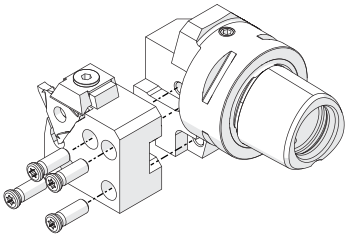
< Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax 6,0 mm / 0.2362"

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

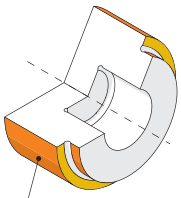


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.E60.19.02 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
ATKP



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
▼ **Connectcode = E12.A1**												
0,5	2,0	**TOA.E60.19.01 R/L**	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A1	TOA
▼ **Connectcode = E12.A2**												
1,0	2,5	**TOA.E60.19.23 R/L**	R AZAF L AZAE	19,2	17,2	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.A2	TOA
▼ **Connectcode = E12.B2**												
2,0	3,0	**TOA.E60.19.02 R/L**	R AZAB L AZAA	19,2	16,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.B2	TOA
▼ **Connectcode = E12.C3**												
3,0	4,0	**TOA.E60.19.03 R/L**	R AZAD L AZAC	19,2	15,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.C3	TOA
▼ **Connectcode = E12.D4**												
4,0	6,3	**TOA.E60.19.04 R/L**	R A08W L A08X	19,2	14,0	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	E12.D4	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.E60.19.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Drehbearbeitung, vorwiegend außen // Mainly External Grooving and Turning
simturn E12 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Stechen, schmale Sicherungsringnuten, reduzierte Stechtiefe

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Reduzierte Stechtiefe.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths, with reduced Cutting depth

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. Reduced cutting depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/499**

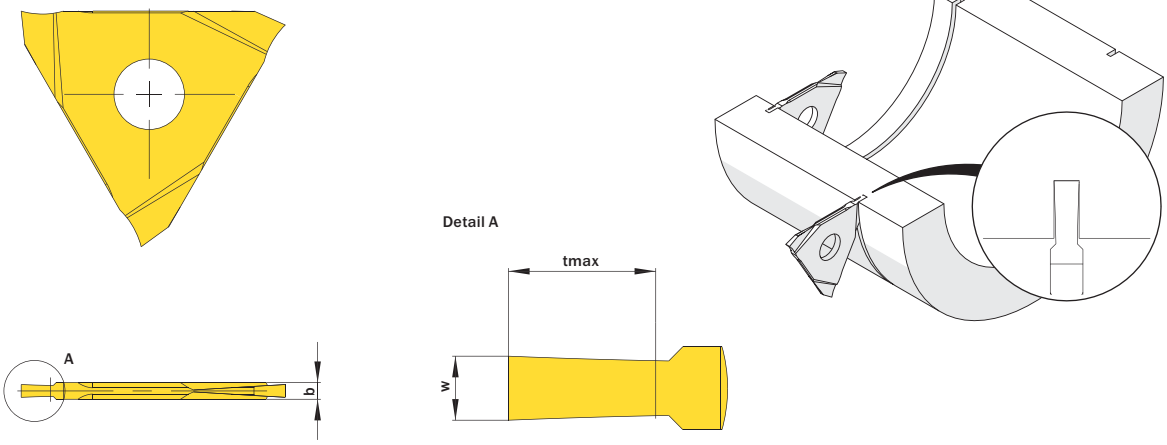


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	tmax mm	w -0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,3	0,34	**E12.1034.00 Z**	AHE9	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,6	0,4	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,44	**E12.1044.00 Z**	AJAV	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,7	0,5	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,5	**E12.1050.00 Z**	ANE0	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,9	0,57	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,54	**E12.1054.00 Z**	AHZF	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	0,8	0,6	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,6	**E12.1060.00 Z**	APXN	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,1	0,67	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,64	**E12.1064.00 Z**	AC2C	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,0	0,7	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,7	**E12.1070.00 Z**	AD4M	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,7	0,77	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,74	**E12.1074.00 Z**	ANH3	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,7	0,8	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,8	**E12.1080.00 Z**	ADDH	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,3	0,87	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,85	**E12.1085.00 Z**	AAUW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,3	0,91	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,9	**E12.1090.00 Z**	ADHX	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,3	0,97	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,94	**E12.1094.00 Z**	AMUD	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,3	1,0	E12.A1 | E12.A2
1,3	1,0	**E12.1100.00 Z**	AB93	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,3	1,07	E12.A1 | E12.A2
1,3	1,05	**E12.1105.00 Z**	AH3J	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,3	1,12	E12.A1 | E12.A2
1,3	1,1	**E12.1115.00 Z**	AEHY	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,5	1,22	E12.A1 | E12.A2

▌Bestellbeispiel // Order example: **E12.1074.00 Z X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, schmale Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves, slim widths

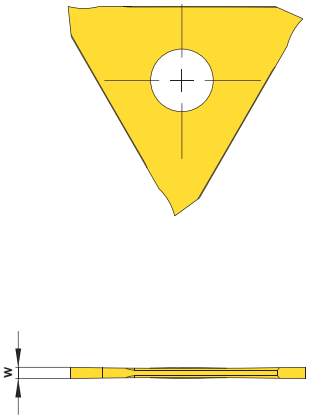
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/498**



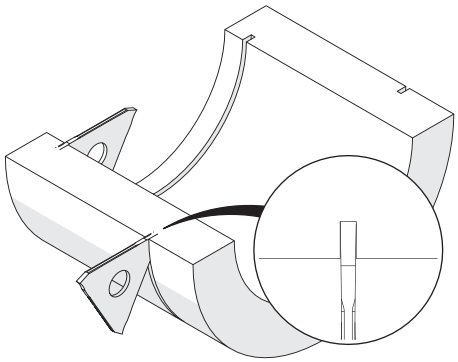


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nutennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode)							w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	N	S	H	O		
mm										mm	
0,5	**E12.0050.00 H**	AM9A	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,53	E12.A1
0,6	**E12.0060.00 H**	ABMF	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,63	E12.A1
0,7	**E12.0070.00 H**	AHDK	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,73	E12.A1
0,8	**E12.0080.00 H**	AKMH	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,83	E12.A1
0,9	**E12.0090.00 H**	AA2Z	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	0,93	E12.A1
1,0	**E12.0100.00 H**	APFD	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	1,03	E12.A1 | E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0100.00 H X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

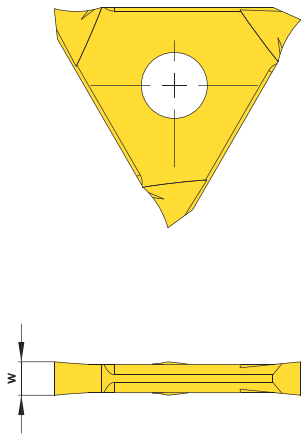
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/500**



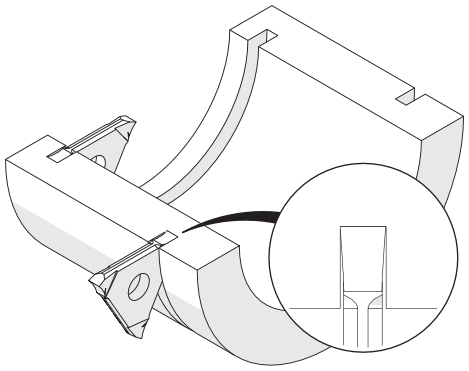


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nutennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode)	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S H O	mm	
1,1	**E12.0110.00 G**	AN0Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.00 G**	AG7C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.00 G**	AE2Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.00 G**	AMUJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.00 G**	ANBG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.00 G**	AKPW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.00 G**	AFFJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,25	E12.C3
4,15	**E12.0415.00 G**	AEBD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,25	E12.D4
5,15	**E12.0515.00 G**	AJMV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0160.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Einstechen

Für allgemeines Nutenstechen.

Grooving

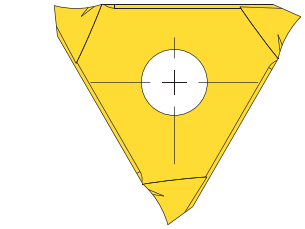
For general grooving.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1249**



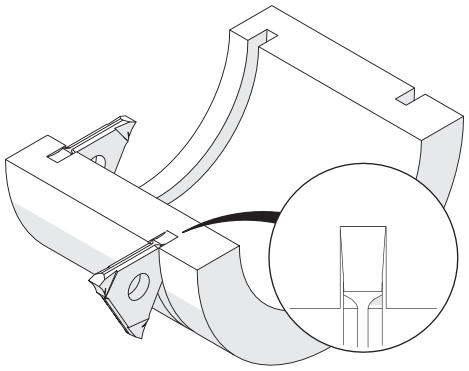


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

w +0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,168 mm						
1,168	-	**E12.0117.00 G**	AJEW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2	inch
▼ w = 1,422 mm						
1,422	-	**E12.0142.00 G**	AF62	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2	inch
▼ w = 1,575 mm						
1,575	-	**E12.0157.00 G**	AC0A	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2	inch
▼ w = 2,388 mm						
2,388	-	**E12.0238.00 G**	AFU1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2	inch
▼ w = 3,175 mm						
3,175	-	**E12.0318.00 G**	ADJ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3	inch

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0142.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit geschliffener Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with ground chip form channel

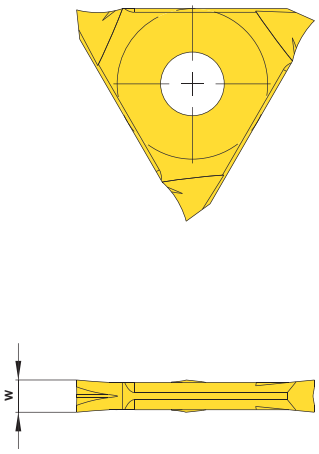
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/503**



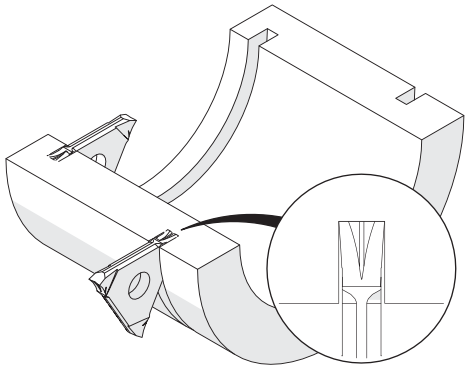


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nutennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode)	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S H O	mm	
1,1	**E12.0110.11 K**	AJBT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.11 K**	AJJ3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.11 K**	ACKU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.11 K**	AK7B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.11 K**	AH5U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.11 K**	AH76	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.11 K**	AE79	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,25	E12.C3

▌Bestellbeispiel // Order example: **E12.0185.11 K X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Drehbearbeitung, vorwiegend außen // Mainly External Grooving and Turning
simturn E12 > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Stechen, Sicherungsringnuten, mit 0° Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit 0° Spanwinkel für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with 0° rake angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With 0° rake angle for the machining of brass, copper-based alloys and other short chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/502**

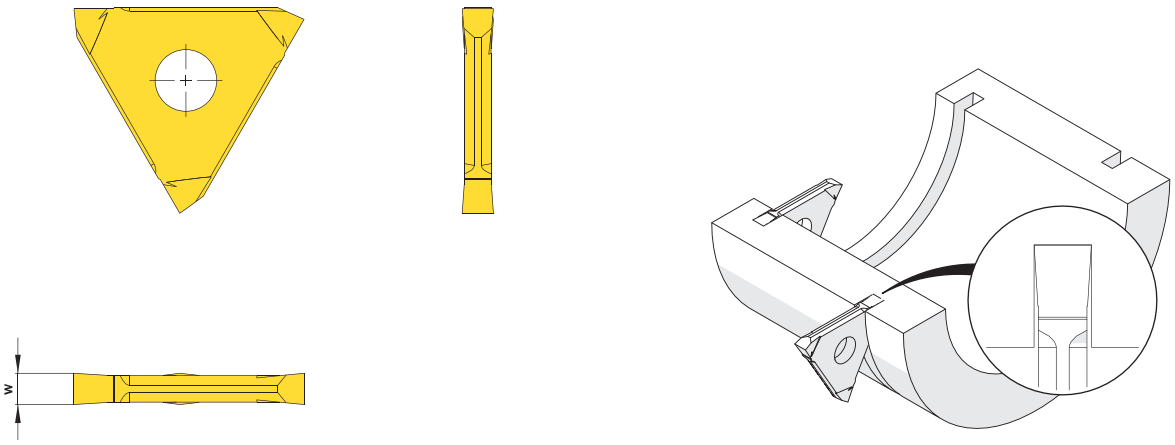


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nutennbreite Nominal width of groove	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 P K M N S H O	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	
1,1	**E12.0110.00 GU**	AAEQ	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.00 GU**	AFC2	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.00 GU**	AK23	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.00 GU**	ABVN	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.00 GU**	AMH2	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.00 GU**	ABGY	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.00 GU**	AE6N	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,25	E12.C3
4,15	**E12.0415.00 GU**	AGP6	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	4,25	E12.D4
5,15	**E12.0515.00 GU**	AC2Q	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,25	E12.D4

▌Bestellbeispiel // Order example: **E12.0160.00 GU X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten, mit hochpositivem Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.
Mit hochpositivem Spanwinkel, besonders geeignet für Leichtmetalle.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with high positive rake angle

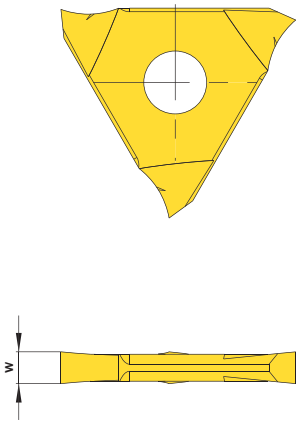
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.
With high positive rake angle, especially for light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM LM Legende Legend **400**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/501**



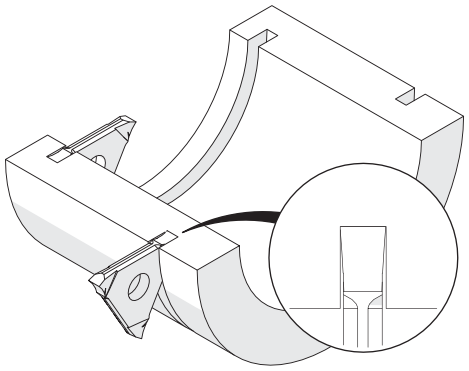


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nutennbreite Nominal width of groove	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	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S H O	mm	
1,1	**E12.0110.40 C**	AGD1	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,2	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.40 C**	AA6C	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,4	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.40 C**	AGFW	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,7	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.40 C**	ACVX	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	1,95	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.40 C**	AENS	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,25	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.40 C**	AFXA	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	2,75	E12.B2
3,15	**E12.0315.40 C**	AA3S	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	3,25	E12.C3
4,15	**E12.0415.40 C**	AK3D	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	4,25	E12.D4
5,15	**E12.0515.40 C**	AM1M	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

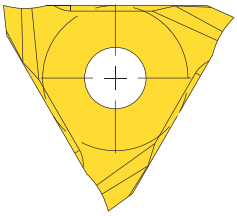
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

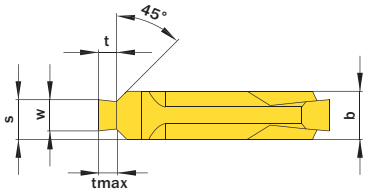
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

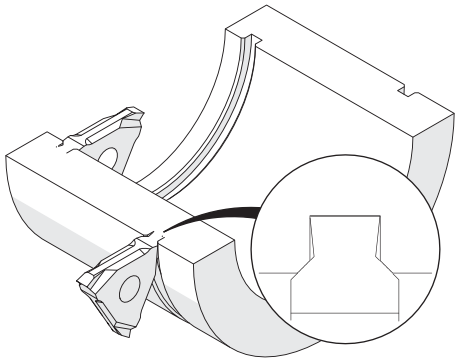
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/504**







Nutnennbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	s	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm									
1,1	0,25	2,5	**E12.1102.25 F**	ACC7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,24	1,2	E12.A2 | E12.B2
1,1	0,3	2,5	**E12.1103.25 F**	AC0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,29	1,2	E12.A2 | E12.B2
1,1	0,35	2,5	**E12.1104.25 F**	AE1Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,33	1,2	E12.A2 | E12.B2
1,1	0,4	2,5	**E12.1105.25 F**	AJ1V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,88	0,36	1,2	E12.A2 | E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm									
1,3	0,55	2,5	**E12.1306.25 F**	ACN1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,98	0,45	1,4	E12.A2 | E12.B2
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm									
1,6	0,7	3,3	**E12.1607.33 F**	AJY0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,6	1,7	E12.C3
1,6	0,85	3,3	**E12.1608.33 F**	AF23	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,75	1,7	E12.C3
1,6	1,0	3,3	**E12.1609.33 F**	AM03	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,53	0,85	1,7	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm									
1,85	1,0	3,3	**E12.1810.33 F**	AD4J	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,66	0,85	1,95	E12.C3
1,85	1,25	3,3	**E12.1812.33 F**	APZ1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,66	1,1	1,95	E12.C3
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm									
2,15	1,5	4,3	**E12.2115.43 F**	AK5Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,31	1,35	2,25	E12.D4

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **E12.2115.43 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie
DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

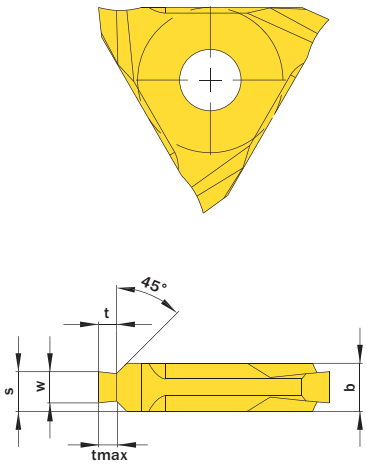
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

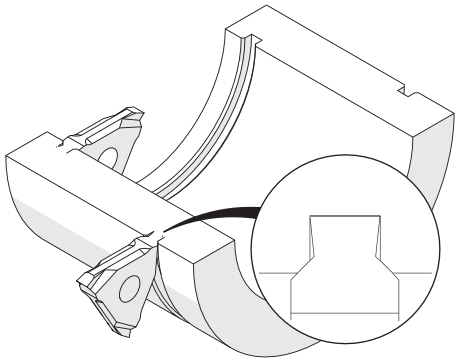
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/514**





Nutnennbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	s	t	w +0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ **Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm**									
2,65	1,5	3,3	**E12.2516.33 F**	AGJG		3,06	1,35	2,75	E12.C3
2,65	1,5	4,3	**E12.2616.43 F**	ABGF	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,56	1,35	2,75	E12.D4
2,65	1,75	4,3	**E12.2617.43 F**	AKMC	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	3,56	1,6	2,75	E12.D4
▼ **Nutnennbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm**									
3,15	1,75	5,3	**E12.3118.53 F**	AKWW	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	4,31	1,6	3,25	E12.D4
▼ **Nutnennbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm**									
4,15	2,0	5,3	**E12.4120.53 F**	AFQG	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	4,81	1,85	4,25	E12.D4
4,15	2,5	5,3	**E12.4125.53 F**	APSU	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	4,81	2,35	4,25	E12.D4
▼ **Nutnennbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm**									
5,15	3,0	6,3	**E12.5130.63 F**	AK6G	X800 X400/X600 GX79 X500 X400	5,81	2,85	5,25	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.4125.53 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

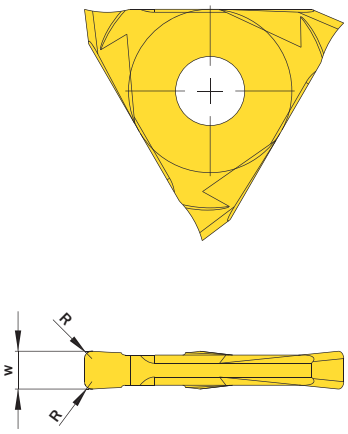
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	**Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP CBN | SP HM | Legende Legend **400**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/506**



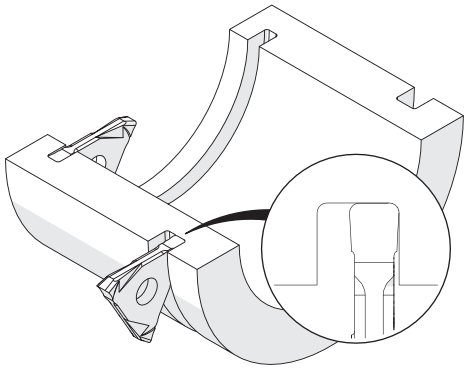


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm					
1,0	0,05	**E12.0100.00 N**	AMFH	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
1,0	0,2	**E12.0100.02 N**	AP31	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 1,5 mm					
1,5	0,05	**E12.0150.00 N**	AKVM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
1,5	0,2	**E12.0150.02 N**	AEWQ	CBN8	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 2,0 mm					
2,0	0,05	**E12.0200.00 N**	AEVK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
2,0	0,2	**E12.0200.02 N**	AB41	CBN8	E12.A1 | E12.A2
2,0	0,4	**E12.0200.04 N**	AFS9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 2,5 mm					
2,5	0,05	**E12.0250.00 N**	AG51	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A2 | E12.B2
2,5	0,2	**E12.0250.02 N**	AGZ8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A2 | E12.B2
2,5	0,4	**E12.0250.04 N**	AECQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A2 | E12.B2

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table ▶

▌Bestellbeispiel // Order example: **E12.0200.02 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Einstechen und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

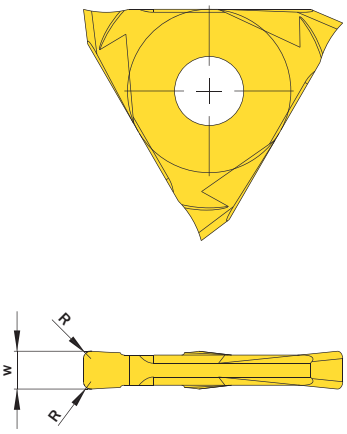
CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/865**



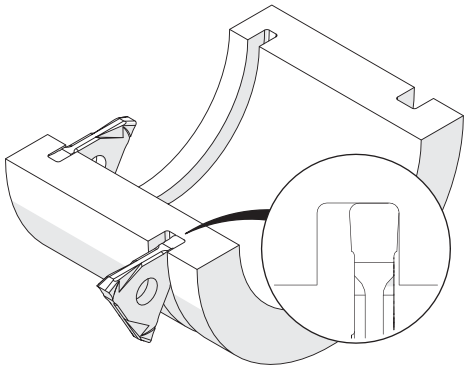


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w +0,03 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 P K M N S H O	Connectcode www.simtek.com/ccode

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!

▼ w = 3,0 mm					
3,0	0,05	**E12.0300.00 N**	AGUD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,2	**E12.0300.02 N**	ABEQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,4	**E12.0300.04 N**	AA6U	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,6	**E12.0300.06 N**	AMZM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2
3,0	0,8	**E12.0300.08 N**	AJV3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2
▼ w = 4,0 mm					
4,0	0,05	**E12.0400.00 N**	AP2K	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,2	**E12.0400.02 N**	ADXM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,4	**E12.0400.04 N**	AFJK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	0,8	**E12.0400.08 N**	AJP0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3
4,0	1,2	**E12.0400.12 N**	AKU8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0300.02 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Stech- und Längsdrehen, Doppelspanformrille

Stech- und Längsdrehen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Turning, Two ground chip form channels

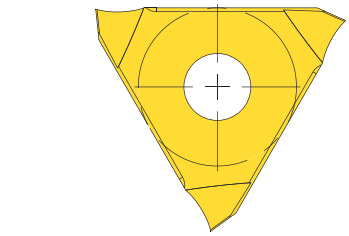
Grooving and turning.
With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/505**



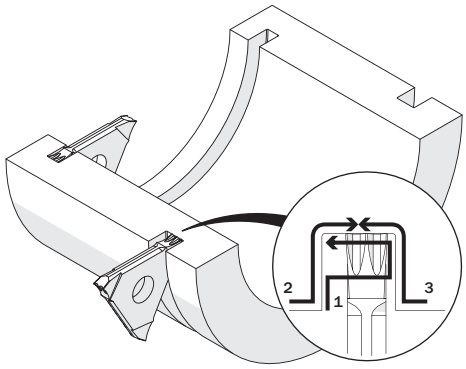


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W

w -0,05	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	**R**	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S H O	mm	
2,5	**E12.0025.44 W**	AHYP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	E12.A2 | E12.B2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0025.44 W X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende / Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/507**

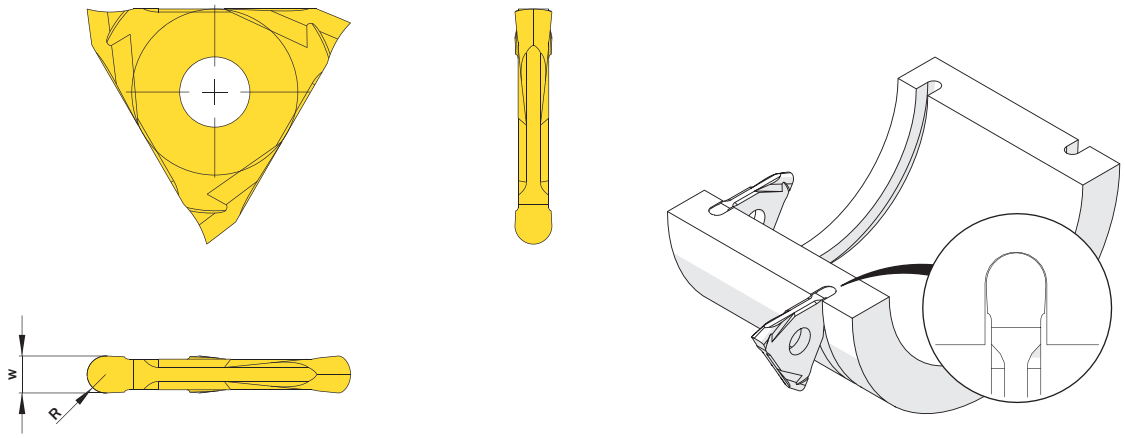


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

w +0,04 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 P K M N S H O	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
1,0	0,5	**E12.0100.05 V**	ADKV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
1,2	0,6	**E12.0120.06 V**	AKTC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
1,5	0,75	**E12.0150.07 V**	AMYT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
2,0	1,0	**E12.0200.10 V**	AFZA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
2,388	1,19	**E12.0238.12 V**	A1PG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
2,5	1,25	**E12.0250.12 V**	AH44	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A2 | E12.B2
3,0	1,5	**E12.0300.15 V**	AAW2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2
4,0	2,0	**E12.0400.20 V**	AFGY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3

inch

▌Bestellbeispiel // Order example: **E12.0100.05 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Eckenfreistiche, Vollradius

Eckenfreistiche, Vollradius mit hohen seitlichen Freiwinkeln.

Corner Relief, Full Radius

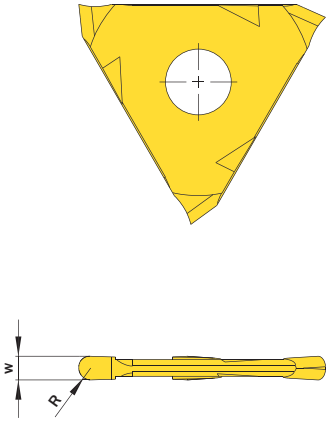
Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/508**



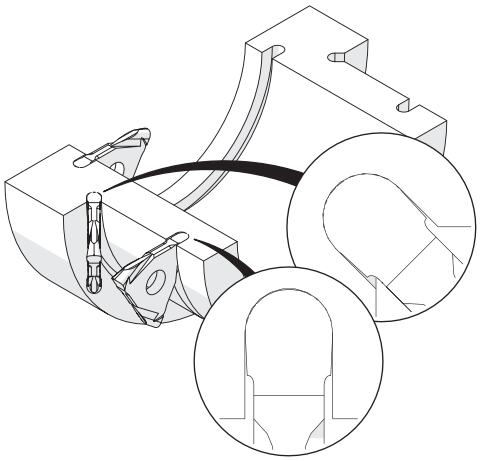


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

R mm	**w** ±0,03 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 P K M N S H O	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
1,0	2,0	**E12.0010.20 V**	AGXF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A1 | E12.A2
1,2	2,4	**E12.0012.24 V**	AM15	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.A2 | E12.B2
1,5	3,0	**E12.0015.30 V**	APVW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.B2
2,0	4,0	**E12.0020.40 V**	ANJ2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.C3
2,5	5,0	**E12.0025.50 V**	AHJ2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.D4
3,0	6,0	**E12.0030.60 V**	AJ0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0012.24 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Round-Wire Snap-Ring

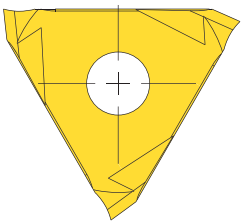
Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

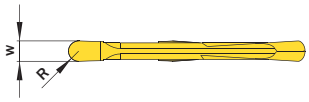
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/497**





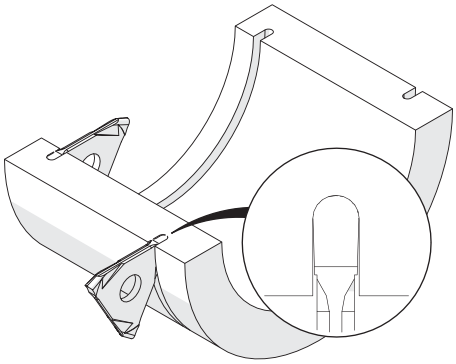


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

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 P K M N S H O	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,8	**E12.0008.00 V**	AAUG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,6	E12.A1 | E12.A2
0,9	**E12.0009.00 V**	AGCW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,8	E12.A1 | E12.A2
1,1	**E12.0011.00 V**	AM8P	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,2	E12.A2 | E12.B2
1,4	**E12.0014.00 V**	AG9V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,8	**E12.B2**
1,8	**E12.0018.00 V**	ABHS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,6	**E12.C3**

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0008.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, schmale Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/496**

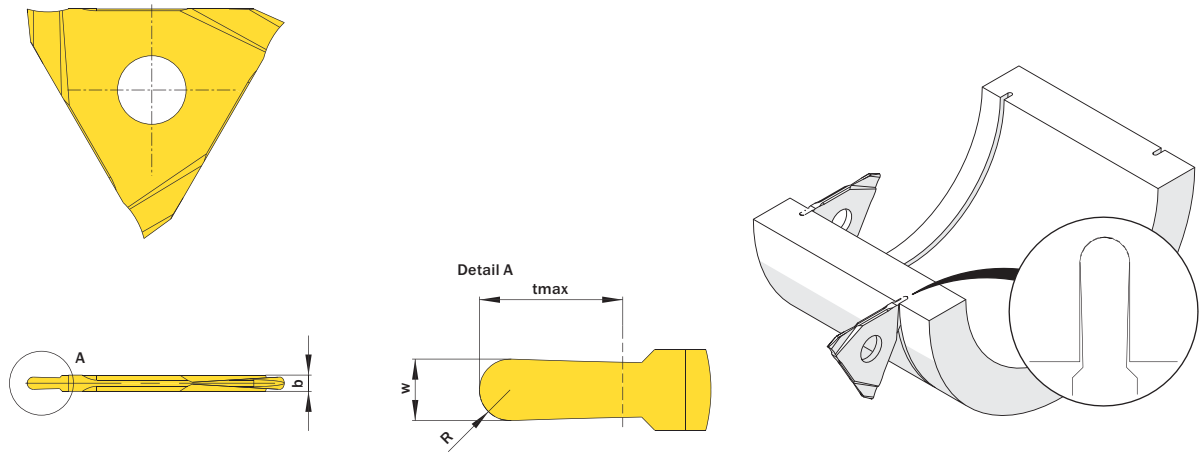


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

b ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	tmax mm	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,3	0,2	**E12.1302.00 V**	AMYV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,6	0,4	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,25	**E12.1302.05 V**	A2WD	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,85	0,5	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,3	**E12.1303.00 V**	AC92	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,1	0,6	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,4	**E12.1304.00 V**	AA2Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,8	0,8	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,5	**E12.1305.00 V**	AMD3	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,3	1,0	E12.A1 | E12.A2
1,3	0,6	**E12.1306.00 V**	AN0T	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	1,2	E12.A1 | E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1304.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefreistiche

Gewindefreistiche, vgl. DIN 76 Form B.

Thread Reliefs

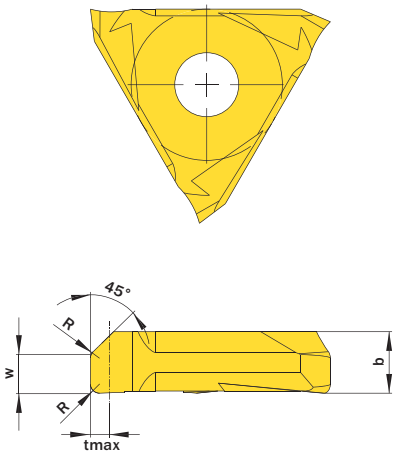
Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM | R | Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/873**



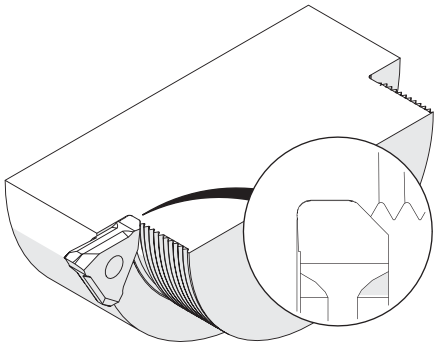


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Gewindefreistiche nach DIN 76 Form A auf Anfrage erhältlich. // Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	R	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm								
0,5	1,7	**E12.1050.17 E R/L**	R AKSN L AF3B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	0,4	0,6	E12.A1 | E12.A2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,8 mm								
0,8	2,7	**E12.1080.27 E R/L**	R AATG L ADUS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,4	0,65	0,95	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,0 mm								
1,0	2,7	**E12.1100.27 E R/L**	R AG81 L ANYY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,6	0,8	1,2	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,25 mm								
1,25	2,7	**E12.1125.27 E R/L**	R AAJH L AG1Y	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,6	1,0	1,5	E12.B2
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,5 mm								
1,5	3,7	**E12.1150.37 E R/L**	R AGCV L AK0V	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,8	1,15	1,85	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 1,75 mm								
1,75	3,7	**E12.1175.37 E R/L**	R AP4F L AEWN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	1,3	2,2	E12.C3
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,0 mm								
2,0	5,3	**E12.1200.53 E R/L**	R AJXB L AFHY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	1,5	2,5	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 2,5 mm								
2,5	5,3	**E12.1250.53 E R/L**	R AMPE L AMXK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,2	1,8	3,2	E12.D4
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 3,0 mm								
3,0	6,3	**E12.1300.63 E R/L**	R AH9W L AFPX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,6	2,2	3,8	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1080.27 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting Off

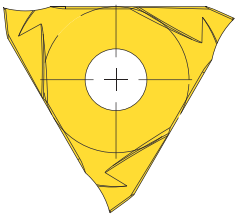
Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

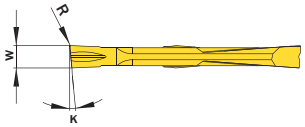
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 378, 379

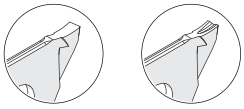
SP HM | R | Legende Legend **400**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/513**





Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



E12...00 P R
E12...PS R

E12...11 P R
E12...PT R

Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

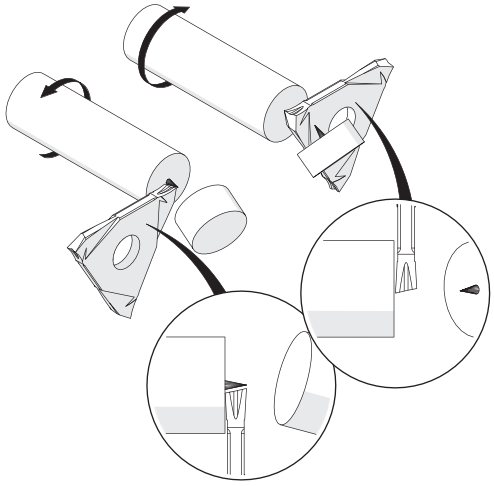


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w -0,05 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 P K M N S H O	Mit Spanformrille With chip form channel	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	**E12.1210.00 P R/L**	R AFQD L AB4M	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 | E12.A2
12°	1,0	**E12.1210.11 P R/L**	R ANDX L AMEB	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 1,3 mm							
6°-7°	1,3	**E12.0613.00 P R/L**	R AD3K L AHKK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 | E12.A2
6°-7°	1,3	**E12.0613.11 P R/L**	R ABPV L AEZZ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 1,6 mm							
6°-7°	1,6	**E12.0516.00 P R/L**	R ACV8 L AF73	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 | E12.A2
6°-7°	1,6	**E12.0516.11 P R/L**	R AMGM L ACKA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
6°-7°	1,6	**E12.0516.68 PS R/L**	R AWEK L AWEN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	**E12.0516.68 PT R/L**	R AWEQ L AWEP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E68.A1
▼ w = 2,0 mm							
5°-6°	2,0	**E12.0520.00 P R/L**	R AC2J L ACEX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Nein / No	0,1	E12.A1 | E12.A2
5°-6°	2,0	**E12.0520.11 P R/L**	R ANDM L AJEN	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
15°	2,0	**E12.1520.11 P R/L**	R AFED L APJT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A1 | E12.A2
▼ w = 2,1 mm							
5°-6°	2,1	**E12.0521.11 P R/L**	R AN1B L AHHT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	Ja / Yes	0,1	E12.A2 | E12.B2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0516.68 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

E12...00 P R / E12...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Metarialspektrums // For a wide variety of workpiecematerials.
E12...11 P R / E12...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Metarialspektrums sowie besanders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen.
For a wide variety of workpiecematerials as well as especially for long-chipping materials and high cutting depths.

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.

Face Grooving

For face grooves in different widths.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM | R | Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/509**

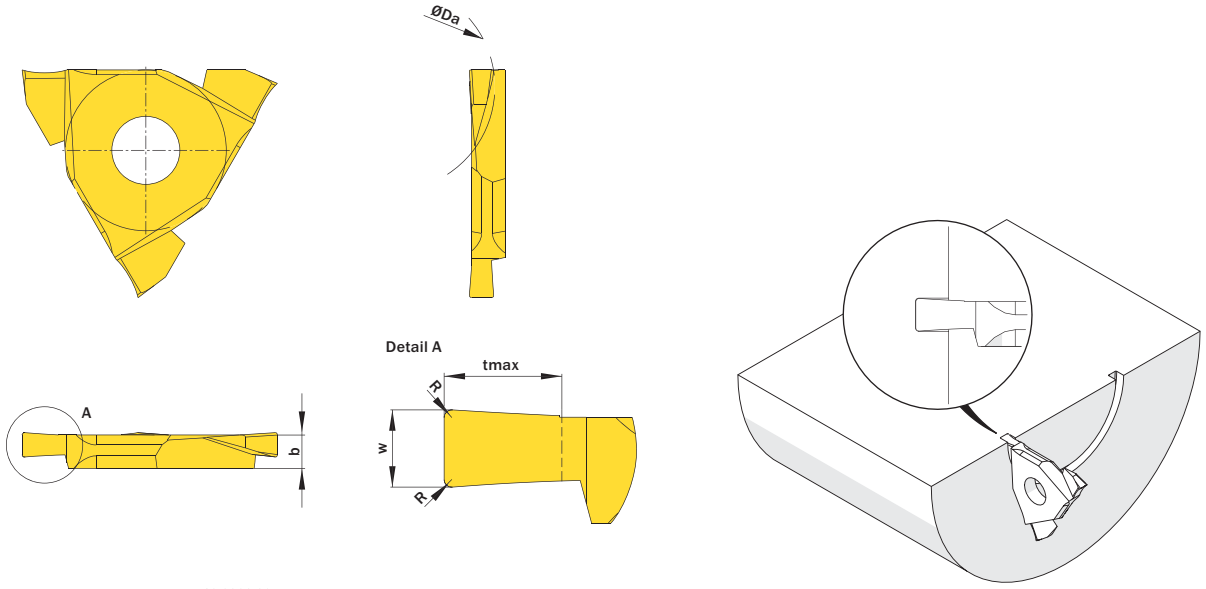


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	b	ØDa	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm	
1,5	**E12.2015.02 A R/L**	R AM85 L AMEV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	30,0	0,2	2,0	E12.B2
2,0	**E12.3020.02 A R/L**	R ADEQ L APQJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2
3,0	**E12.3030.02 A R/L**	R ADKØ L AK9X	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.3020.02 A R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J und K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J and K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
372, 374, 375, 376, 377, 379

SP HM Legende Legend **400**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/512**

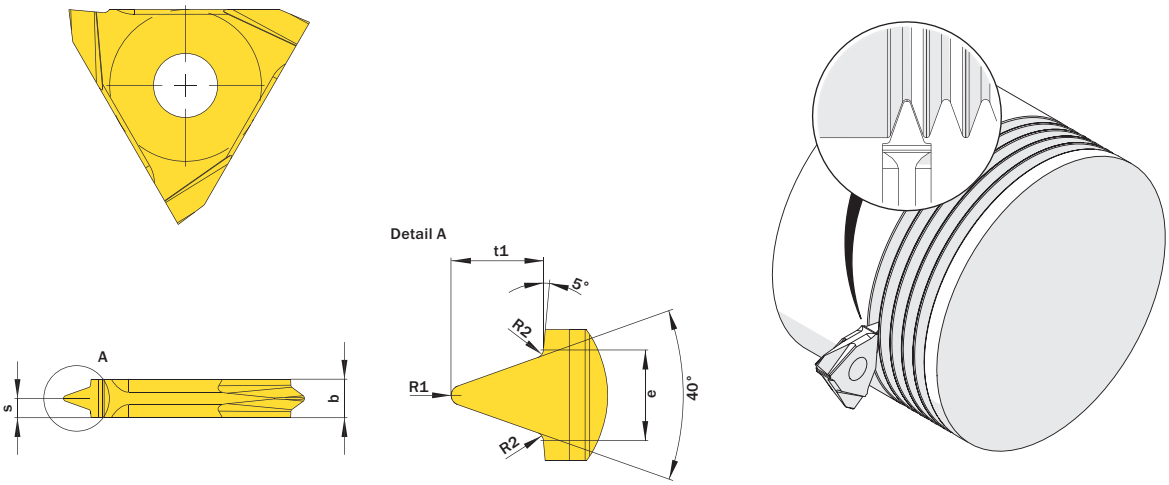


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e mm	R1 mm	R2 mm	b ±0,02 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P K M N S H O	Profil Profile	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,34	0,25	0,2	3,3	**E12.0223.30 J**	ADQ4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	J	1,65	2,3	E12.C3
3,56	0,35	0,25	4,3	**E12.0356.43 J**	AFAV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	K	2,15	3,69	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0223.30 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Legende
Legend

SP CBN Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç

SP HM Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç

TW ST Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

R Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

LM Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras // Hafif alasimli metaller

simturn E12 Produktverzeichnis
simturn E12 Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E09.2020.02 L	377
E09.2020.02 R	377
E09.2020.03 L	377
E09.2020.03 R	377
E09.2020.04 L	377
E09.2020.04 R	377
E09.2525.02 L	377
E09.2525.02 R	377
E09.2525.03 L	377
E09.2525.03 R	377
E09.2525.04 L	377
E09.2525.04 R	377
E09.3232.02 L	377
E09.3232.02 R	377
E09.3232.03 L	377
E09.3232.03 R	377
E09.3232.04 L	377
E09.3232.04 R	377
E12.0008.00 V	394
E12.0009.00 V	394
E12.0010.20 V	393
E12.0011.00 V	394
E12.0012.24 V	393
E12.0014.00 V	394
E12.0015.30 V	393
E12.0018.00 V	394
E12.0020.40 V	393
E12.0025.44 W	391
E12.0025.50 V	393
E12.0030.60 V	393
E12.0050.00 H	381
E12.0060.00 H	381
E12.0070.00 H	381
E12.0080.00 H	381
E12.0090.00 H	381
E12.0100.00 H	381
E12.0100.00 N	389
E12.0100.02 N	389
E12.0100.05 V	392
E12.0110.00 G	382
E12.0110.00 GU	385
E12.0110.11 K	384
E12.0110.40 C	386
E12.0117.00 G	383
E12.0120.06 V	392
E12.0130.00 G	382
E12.0130.00 GU	385
E12.0130.11 K	384
E12.0130.40 C	386
E12.0142.00 G	383
E12.0150.00 N	389
E12.0150.02 N	389
E12.0150.07 V	392
E12.0157.00 G	383
E12.0160.00 G	382
E12.0160.00 GU	385
E12.0160.11 K	384
E12.0160.40 C	386
E12.0185.00 G	382
E12.0185.00 GU	385
E12.0185.11 K	384
E12.0185.40 C	386
E12.0200.00 N	389
E12.0200.02 N	389
E12.0200.04 N	389
E12.0200.10 V	392

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E12.0215.00 G	382
E12.0215.00 GU	385
E12.0215.11 K	384
E12.0215.40 C	386
E12.0223.30 J	399
E12.0238.00 G	383
E12.0238.12 V	392
E12.0250.00 N	389
E12.0250.02 N	389
E12.0250.04 N	389
E12.0250.12 V	392
E12.0265.00 G	382
E12.0265.00 GU	385
E12.0265.11 K	384
E12.0265.40 C	386
E12.0300.00 N	390
E12.0300.02 N	390
E12.0300.04 N	390
E12.0300.06 N	390
E12.0300.08 N	390
E12.0300.15 V	392
E12.0315.00 G	382
E12.0315.00 GU	385
E12.0315.11 K	384
E12.0315.40 C	386
E12.0318.00 G	383
E12.0356.43 J	399
E12.0400.00 N	390
E12.0400.02 N	390
E12.0400.04 N	390
E12.0400.08 N	390
E12.0400.12 N	390
E12.0400.20 V	392
E12.0415.00 G	382
E12.0415.00 GU	385
E12.0415.40 C	386
E12.0515.00 G	382
E12.0515.00 GU	385
E12.0515.40 C	386
E12.0516.00 P L	397
E12.0516.00 P R	397
E12.0516.11 P L	397
E12.0516.11 P R	397
E12.0516.68 PS L	397
E12.0516.68 PS R	397
E12.0516.68 PT L	397
E12.0516.68 PT R	397
E12.0520.00 P L	397
E12.0520.00 P R	397
E12.0520.11 P L	397
E12.0520.11 P R	397
E12.0521.11 P L	397
E12.0521.11 P R	397
E12.0613.00 P L	397
E12.0613.00 P R	397
E12.0613.11 P L	397
E12.0613.11 P R	397
E12.1034.00 Z	380
E12.1044.00 Z	380
E12.1050.00 Z	380
E12.1050.17 E L	396
E12.1050.17 E R	396
E12.1054.00 Z	380
E12.1060.00 Z	380
E12.1064.00 Z	380
E12.1070.00 Z	380

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E12.1074.00 Z	380
E12.1080.00 Z	380
E12.1080.27 E L	396
E12.1080.27 E R	396
E12.1085.00 Z	380
E12.1090.00 Z	380
E12.1094.00 Z	380
E12.1100.00 Z	380
E12.1100.27 E L	396
E12.1100.27 E R	396
E12.1102.25 F	387
E12.1103.25 F	387
E12.1104.25 F	387
E12.1105.00 Z	380
E12.1105.25 F	387
E12.1115.00 Z	380
E12.1125.27 E L	396
E12.1125.27 E R	396
E12.1150.37 E L	396
E12.1150.37 E R	396
E12.1175.37 E L	396
E12.1175.37 E R	396
E12.1200.53 E L	396
E12.1200.53 E R	396
E12.1210.00 P L	397
E12.1210.00 P R	397
E12.1210.11 P L	397
E12.1210.11 P R	397
E12.1250.53 E L	396
E12.1250.53 E R	396
E12.1300.63 E L	396
E12.1300.63 E R	396
E12.1302.00 V	395
E12.1302.05 V	395
E12.1303.00 V	395
E12.1304.00 V	395
E12.1305.00 V	395
E12.1306.00 V	395
E12.1306.25 F	387
E12.1520.11 P L	397
E12.1520.11 P R	397
E12.1607.33 F	387
E12.1608.33 F	387
E12.1609.33 F	387
E12.1810.33 F	387
E12.1812.33 F	387
E12.2015.02 A L	398
E12.2015.02 A R	398
E12.2115.43 F	387
E12.2516.33 F	388
E12.2616.43 F	388
E12.2617.43 F	388
E12.3020.02 A L	398
E12.3020.02 A R	398
E12.3030.02 A L	398
E12.3030.02 A R	398
E12.3118.53 F	388
E12.4120.53 F	388
E12.4125.53 F	388
E12.5130.63 F	388
E30.0025.01 L	376
E30.0025.01 R	376
E30.0025.02 L	376
E30.0025.02 R	376
E30.0025.03 L	376
E30.0025.03 R	376

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E30.0025.04 L	376
E30.0025.04 R	376
E30.0032.01 L	376
E30.0032.01 R	376
E30.0032.02 L	376
E30.0032.02 R	376
E30.0032.03 L	376
E30.0032.03 R	376
E30.0032.04 L	376
E30.0032.04 R	376
E30.0040.01 L	376
E30.0040.01 R	376
E30.0040.02 L	376
E30.0040.02 R	376
E30.0040.03 L	376
E30.0040.03 R	376
E30.0040.04 L	376
E30.0040.04 R	376
E60.0.500.01 L	372
E60.0.500.01 R	372
E60.0.500.02 L	372
E60.0.500.02 R	372
E60.0.500.03 L	372
E60.0.500.03 R	372
E60.0.500.23 L	372
E60.0.500.23 R	372
E60.1212.01 L	372
E60.1212.01 R	372
E60.1212.02 L	372
E60.1212.02 R	372
E60.1212.03 L	372
E60.1212.03 R	372
E60.1212.23 L	372
E60.1212.23 R	372
E60.1616.01 L	373
E60.1616.01 R	373
E60.1616.02 L	373
E60.1616.02 R	373
E60.1616.03 L	373
E60.1616.03 R	373
E60.1616.04 L	373
E60.1616.04 R	373
E60.1616.23 L	373
E60.1616.23 R	373
E60.2020.01 L	373
E60.2020.01 R	373
E60.2020.02 L	373
E60.2020.02 R	373
E60.2020.03 L	373
E60.2020.03 R	373
E60.2020.04 L	373
E60.2020.04 R	373
E60.2020.23 L	373
E60.2020.23 R	373
E60.2525.01 L	374
E60.2525.01 R	374
E60.2525.02 L	374
E60.2525.02 R	374
E60.2525.03 L	374
E60.2525.03 R	374
E60.2525.04 L	374
E60.2525.04 R	374
E60.2525.23 L	374
E60.2525.23 R	374
E60.3232.01 L	374
E60.3232.01 R	374

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E60.3232.02 L	374
E60.3232.02 R	374
E60.3232.03 L	374
E60.3232.03 R	374
E60.3232.04 L	374
E60.3232.04 R	374
E68.1212.08 L	378
E68.1212.08 R	378
E68.1212.11 L	378
E68.1212.11 R	378
E68.1616.11 L	378
E68.1616.11 R	378
E69.2020.01 L	375
E69.2020.01 R	375
E69.2020.02 L	375
E69.2020.02 R	375
E69.2020.03 L	375
E69.2020.03 R	375
E69.2020.04 L	375
E69.2020.04 R	375
E69.2525.01 L	375
E69.2525.01 R	375
E69.2525.02 L	375
E69.2525.02 R	375
E69.2525.03 L	375
E69.2525.03 R	375
E69.2525.04 L	375
E69.2525.04 R	375
TOA.E60.19.01 L	379
TOA.E60.19.01 R	379
TOA.E60.19.02 L	379
TOA.E60.19.02 R	379
TOA.E60.19.03 L	379
TOA.E60.19.03 R	379
TOA.E60.19.04 L	379
TOA.E60.19.04 R	379
TOA.E60.19.23 L	379
TOA.E60.19.23 R	379

Das Werkzeugsystem simturn FX im Überblick
The Tool System simturn FX Overview

Kompromisslose Leistung
für besondere Anwendungen.
Performance without compromise
for special applications.

Alle Anwendungen auf einen Blick // All applications at one glance

Längsdrehen · Konturdrehen · Rückwärtsdrehen · Einstechen · Axial Gewindefreistiche
Turning · Profiling · Back Turning · Grooving and Profiling · Face Thread Reliefs

Detaillierte Übersicht aller Anwendungen ab Seite 404
Detailed overview of all applications as of page 404

Hauptanwendungen // Main Applications

Längsdrehen
Turning

Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten für das Längsdrehen mit spezieller Spantreppe für optimale Leistung und Spanbildung. Auch für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“ verfügbar.

Precision-ground indexable inserts for turning applications with special chip breaking geometry for optimum performance and chip formation. Also available for back turning as well as for turning „behind shoulder“.

Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

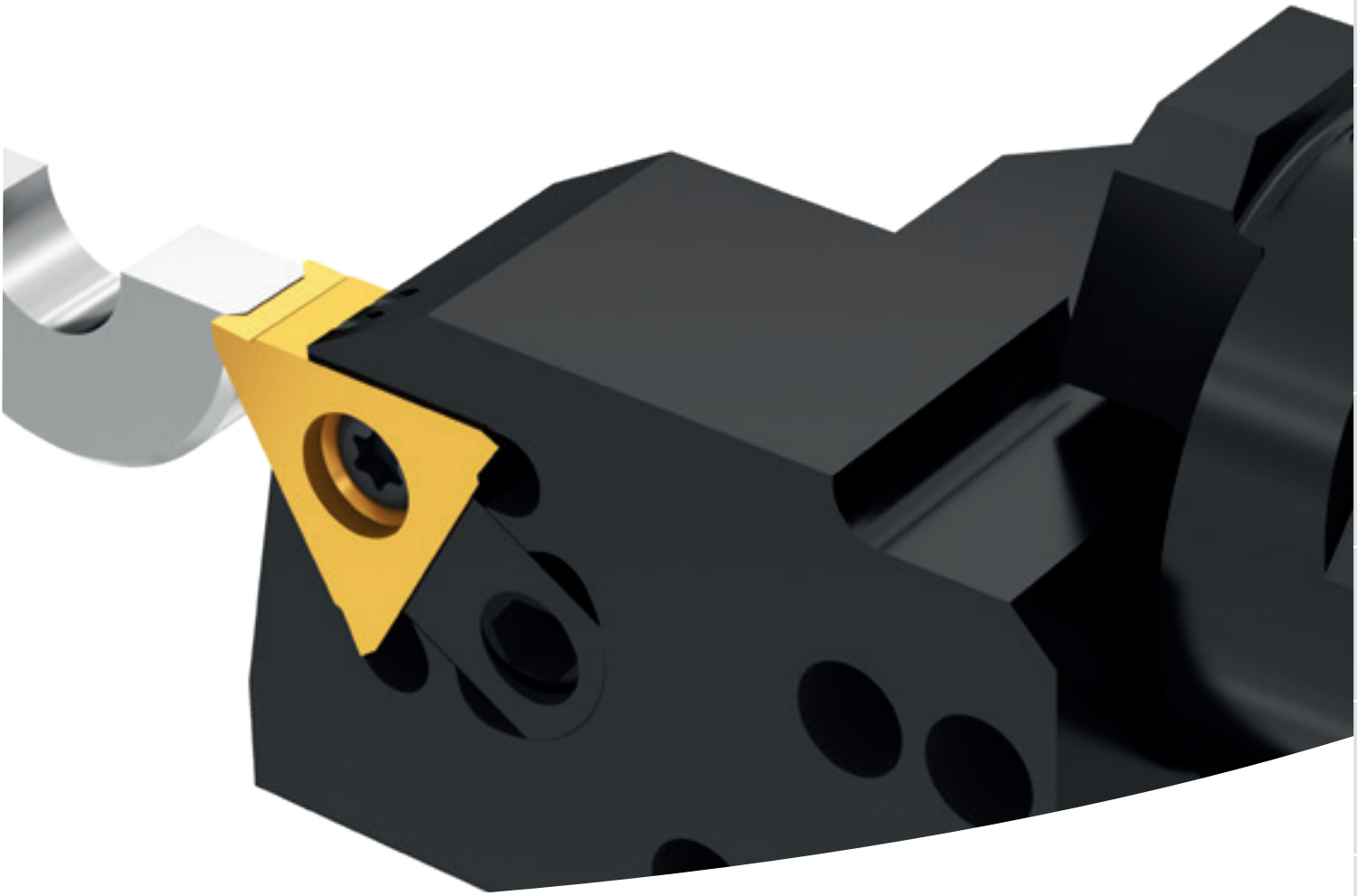
Große Auswahl an Wendeschneidplatten mit Schneidenbreiten zwischen 1,0 mm und 5,0 mm und verschiedenen Schneidengeometrien für optimale Ergebnisse. Erhältlich auch mit gelaserter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Wide range of indexable inserts with cutting edge widths between 1.0 mm and 5.0 mm and various cutting edge geometries for optimum results. Also available with lasered chip forming geometry for maximum chip control.

Individualwerkzeuge
Customized tools

Aufgrund seiner stabilen und vielseitig bearbeitbaren Bauform bietet das Werkzeugsystem simturn FX eine ideale Grundlage für Individualwerkzeuge, welche perfekt an die spezifischen Anforderungen Ihres Bauteils angepasst werden können.

Based on its stable and versatile machineable design, the tool system simturn FX offers an ideal basis for individual tools that can be perfectly adapted to the specific requirements of your component.



Für kundenindividuelle Anforderungen an höchste Präzision, Wiederholgenauigkeit, Leistung und Stabilität bieten wir mit diesen Werkzeugsystemen eine passende Lösung.

Dreischneidige, vollständig präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte für Standard- und Sonderanwendungen. Umfangreiche Auswahl an Standardträgerwerkzeugen und wenn das passende nicht dabei sein sollte, ist auch das Trägerwerkzeug als Sonderausführung verfügbar.

These systems are the first choice for individual needs towards highest precision, repeatability, performance and stability - without compromise.

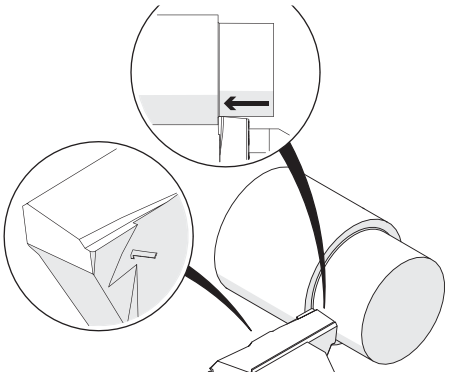
Triple-edged, fully ground and indexable carbide cutting insert for standard- and special applications. Wide range of standard toolholders – and a matching special solution in case there is no standard given.

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page 447

Standardanwendungen
Standard Applications

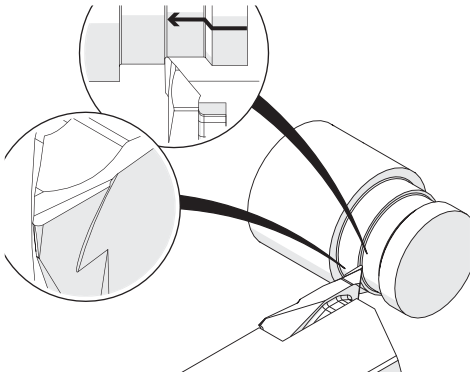
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

Ab Seite
As of Page
413



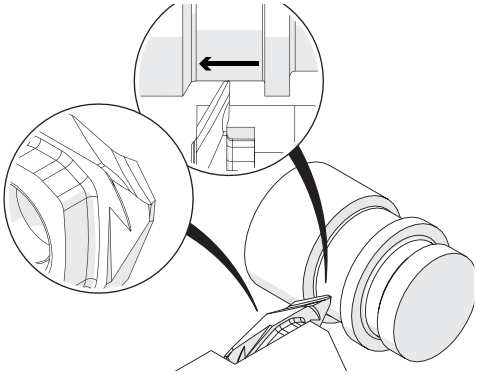
Längsdrehen
Turning

Seite
Page
414



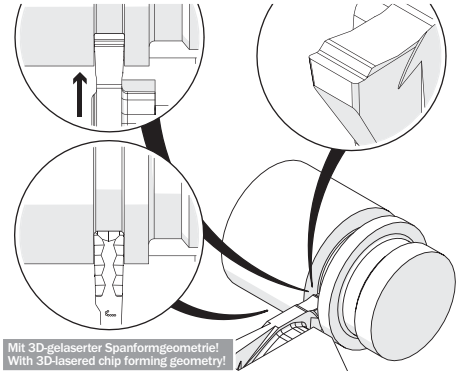
Längs- und Konturdrehen
Turning and Profiling

Seite
Page
415



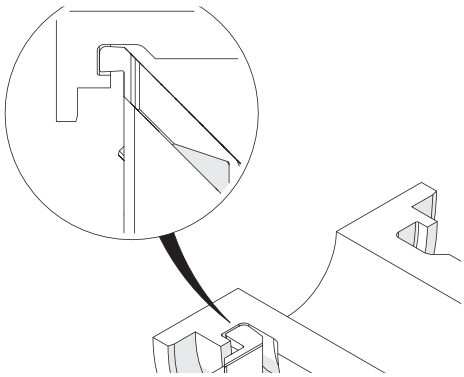
Einstechen und Längsdrehen „hinter Bund“
Grooving and turning „behind shoulder“

Ab Seite
As of Page
416



Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
422



Axial Gewindefreistiche
Face Thread Reliefs

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, bei Formbreiten bis etwa 6,0 mm.

Toolholder, External Applications, Type A

Toolholder for external applications and form widths up to 6,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATK6": 7,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 424

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/619**

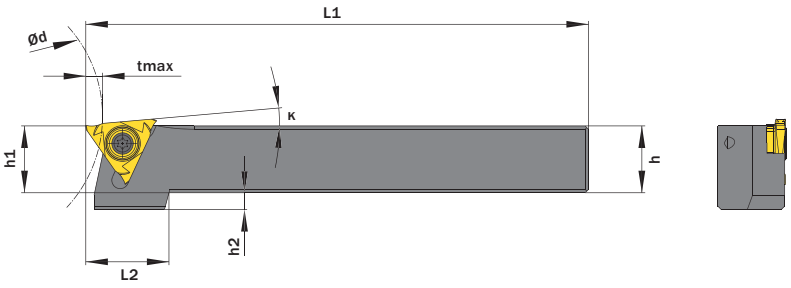
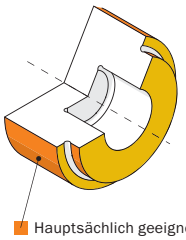


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.50.2020.A.12.00 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

κ	h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm														
0°	12,0	12,0	100,0	**TF3.01.1212.A.10.00 R/L**	R AXU9 L AXU8	12,4	6,9	12,0	9,0	24,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
▼ h = 12,7 mm														
0°	12,7	12,7	100,0	**TF3.01.0.500.A.10.00 R**	A7TB	13,1	7,6	12,7	8,3	24,0	ATKN	T20R	TF3.R.01.00	new inch
▼ h = 15,875 mm														
0°	15,875	15,875	125,0	**TF3.01.0.625.A.12.00 R**	A33K	16,3	10,78	15,9	9,1	24,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.00	inch
▼ h = 16,0 mm														
0°	16,0	16,0	125,0	**TF3.01.1616.A.12.00 R/L**	R AWC5 L AWC4	16,4	10,9	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	16,0	16,0	125,0	**TF3.01.1616.A.12.08 R/L**	R AZF5 L AZF4	16,4	8,55	16,0	9,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
▼ h = 20,0 mm														
0°	20,0	20,0	125,0	**TF3.01.2020.A.12.00 R/L**	R AWC7 L AWC6	20,4	14,9	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	20,0	20,0	125,0	**TF3.01.2020.A.12.08 R/L**	R AWNU L AWNV	20,4	12,55	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
0°	20,0	20,0	125,0	**TF3.01.2020.A.12.10 R/L**	R AWNX L AWNW	20,4	9,6	20,0	5,0	24,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10	
▼ h = 25,0 mm														
0°	25,0	25,0	150,0	**TF3.01.2525.A.15.00 R/L**	R AWC9 L AWC8	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	25,0	25,0	150,0	**TF3.01.2525.A.15.08 R/L**	R AZ5C L AZ5D	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
▼ h = 25,4 mm														
0°	25,4	25,4	150,0	**TF3.01.1.000.A.15.00 R**	A3X7	25,8	20,3	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.00	inch

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.1212.A.10.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ D

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 45° und 90° gekröpfte Ausführung.

Toolholder, For External Application, Cranked, Type D

Toolholder for external applications. 45° and 90° cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKJ": 6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 424

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/940**

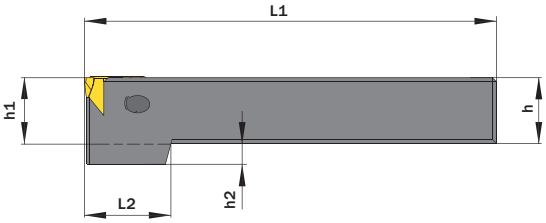
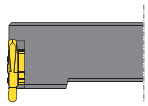
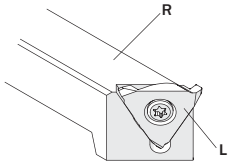


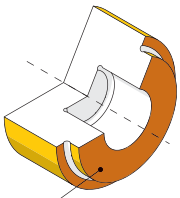
Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R



TF3.51.2020.D.90.12.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

h mm	b mm	κ	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ κ = 45°													
15,875	15,875	45°	100,0	**TF3.00.062S.D.45.10.00 R**	A4XF	18,2	15,9	5,1	21,0	ATKJ	T20R	**TF3.R.45.00.03**	inch
19,05	19,05	45°	125,0	**TF3.00.075S.D.45.12.00 R**	A4P9	21,4	19,0	6,0	21,0	ATKJ	T20R	**TF3.R.45.00.03**	inch
25,4	25,4	45°	150,0	**TF3.00.100S.D.45.15.00 R**	A4QB	27,7	25,4	-	-	ATKJ	T20R	**TF3.R.45.00.03**	inch
16,0	16,0	45°	100,0	**TF3.00.1616.D.45.10.00 R/L**	R AYJZ L A4PN	18,3	16,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
20,0	20,0	45°	125,0	**TF3.00.2020.D.45.12.00 R/L**	R AYJ0 L A4PQ	22,3	20,0	5,0	21,0	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
25,0	25,0	45°	150,0	**TF3.00.2525.D.45.15.00 R/L**	R AYJY L A4PT	27,3	25,0	-	-	ATKJ	T20R	R TF3.R.45.00.03 L TF3.L.45.00.03	
▼ κ = 90°													
25,4	25,4	90°	150,0	**TF3.01.100S.D.90.15.00 R/L**	R A6VD L A6VB	32,4	25,4	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	inch
20,0	20,0	90°	125,0	**TF3.01.2020.D.90.12.00 R/L**	R A6VH L A6VF	27,0	20,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	
25,0	25,0	90°	150,0	**TF3.01.2525.D.90.15.00 R/L**	R A6VN L A6VK	32,0	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00	

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.2020.D.45.12.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Connectcode TF3.R.51.00 and TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

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

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A, mit verstellbarer Kühlmitteldüse

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Mit verstellbarer Kühlmitteldüse zur optimalen Kühlung je nach Anwendungsfall und drei nutzbaren Anschlussgewinden für die Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, External Applications, Type A, with adjustable coolant nozzle

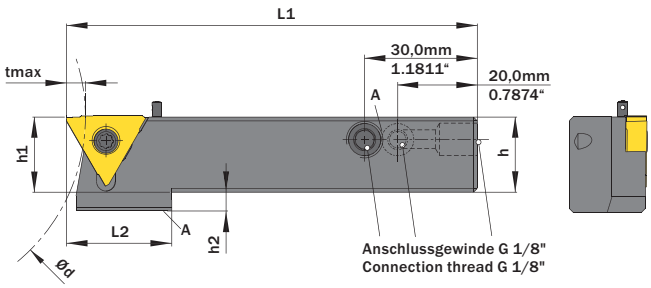
Toolholder for external applications. With adjustable coolant nozzle for an optimized cooling according to the application and three usable connection threads for the coolant supply.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 424

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1192**



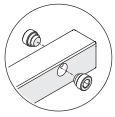
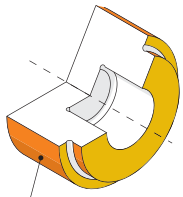


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends on Workpiece diameter (Ød)	tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø125,0 mm / up to Ø4.9213"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"

Kühlmitteldüse / Coolant nozzle
TOC.A.5X13.PIN IC



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

κ	h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm														
0°	12,0	12,0	100,0	**TF3.01.1212.A.10.00 CG R/L**	R AZGB L AZGA	12,4	6,9	12,0	9,0	28,0	ATKN	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
▼ h = 16,0 mm														
0°	16,0	16,0	100,0	**TF3.01.1616.A.10.00 CG R/L**	R AZGD L AZGC	16,4	10,9	16,0	9,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
▼ h = 19,05 mm														
0°	19,05	19,05	100,0	**TF3.01.075S.A.10.08 CG R**	A4YN	19,4	12,55	19,0	6,0	28,0	ASCC	T20R	TF3.R.01.08	inch
▼ h = 20,0 mm														
0°	20,0	20,0	100,0	**TF3.01.2020.A.10.00 CG R/L**	R AZGF L AZGE	20,4	14,9	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	20,0	20,0	100,0	**TF3.01.2020.A.10.08 CG R/L**	R AZGH L AZGG	20,4	12,55	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
0°	20,0	20,0	100,0	**TF3.01.2020.A.10.10 CG R/L**	R AZGK L AZGJ	20,4	9,6	20,0	5,0	28,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10	
▼ h = 25,0 mm														
0°	25,0	25,0	100,0	**TF3.01.2525.A.10.00 CG R/L**	R AZGN L AZGM	25,4	19,9	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
0°	25,0	25,0	100,0	**TF3.01.2525.A.10.08 CG R/L**	R A1QK L A1S9	25,4	17,55	25,0	-	-	ASCC	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
▼ h = 25,4 mm														
0°	25,4	25,4	100,0	**TF3.01.100S.A.10.08 CG R**	A4YK	25,8	17,95	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.08	inch
0°	25,4	25,4	100,0	**TF3.01.100S.A.10.10 CG R**	A42K	25,8	15,0	25,4	-	-	ASCC	T20R	TF3.R.01.10	inch

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.1616.A.10.00 CG R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Connectcode TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

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**.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R

Legende / Legend **424**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1190**

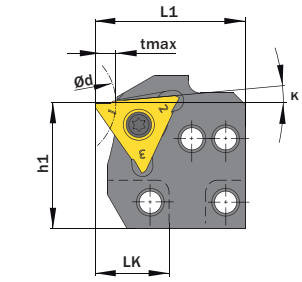
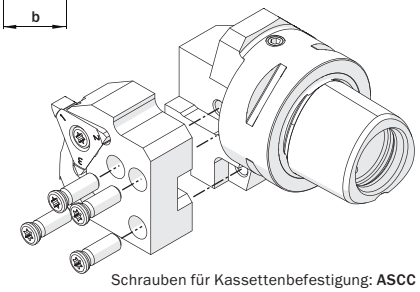
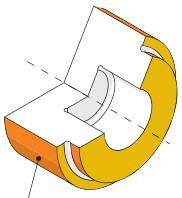


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.50.A.19.05 R



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

κ	LK mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	Ød mm	f mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
0°	19,0	**TOA.TF3.00.A.19.05 R/L**	R AY97 L AZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.00.00 L TF3.L.00.00	**TOA R/L**
0°	19,0	**TOA.TF3.01.A.19.05 R/L**	R AY55 L AZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	**TOA R/L**
0°	29,0	**TOA.TF3.01.A.29.05 R/L**	R AZBT L AZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	**TOA R/L**
5°	19,0	**TOA.TF3.50.A.19.05 R/L**	R AZAU L AZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	ASCC	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	**TOA R/L**

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.00.A.19.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Connectcode TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

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**.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R

Legende / Legend **424**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1188**

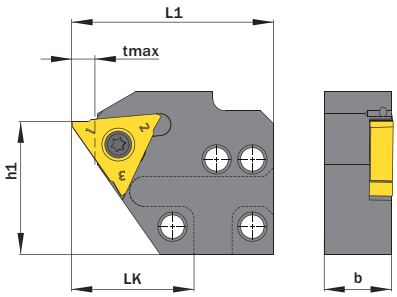
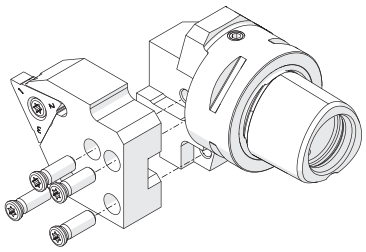
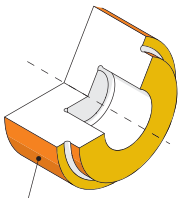


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.51.C.29.05 R



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
TOA.TF3.51.C.29.05 R/L	R AZAQ L AZAP	16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	ASCC	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	**TOA R/L**

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.51.C.29.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Kassette mit Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Cassette with Connectcode „TF3.R.51.00“ und „TF3.L.51.00“ are provided for customized cutting tools.

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**.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R

Legende / Legend **424**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1185**

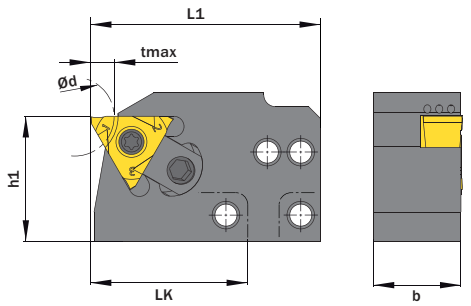
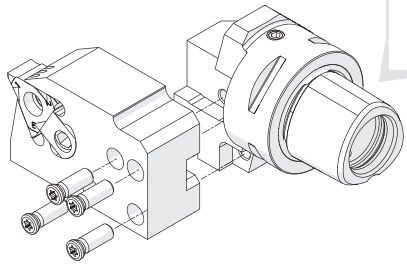


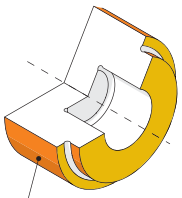
Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.00.B.39.10 R



Schrauben für Kassettenbefestigung: **ASCC**
Screw for cassette mounting: **ASCC**

Grundhalter finden Sie ab Seite 438
Base toolholder can be found on page 438

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød) tmax depends from Workpiece diameter (Ød)	tmax
Bis Ø20,0 mm / up to Ø0.7874"	6,0 mm / 0.2362"
Bis Ø30,0 mm / up to Ø1.1811"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø40,0 mm / up to Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"
Bis Ø50,0 mm / up to Ø1.9685"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø60,0 mm / up to Ø2.3622"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	3,0 mm / 0.1181"



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
TOA.TF3.00.B.39.06 R/L	R AZAH L AZAG	22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.06.11	R TF3.L.00.06 L TF3.R.00.06	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.08 R/L	R AZAK L AZAJ	22,0	13,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.08.11	R TF3.L.00.08 L TF3.R.00.08	TOA R/L
TOA.TF3.00.B.39.10 R/L	R AZAN L AZAM	22,0	11,7	31,6	39,5	58,4	ASCC	T20R	F22.10.11	R TF3.L.00.10 L TF3.R.00.10	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.00.B.39.08 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for back operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST R

Legende Legend 424

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1222**

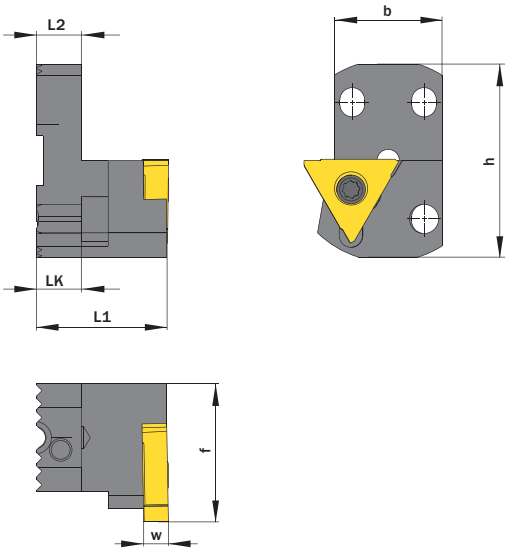


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de

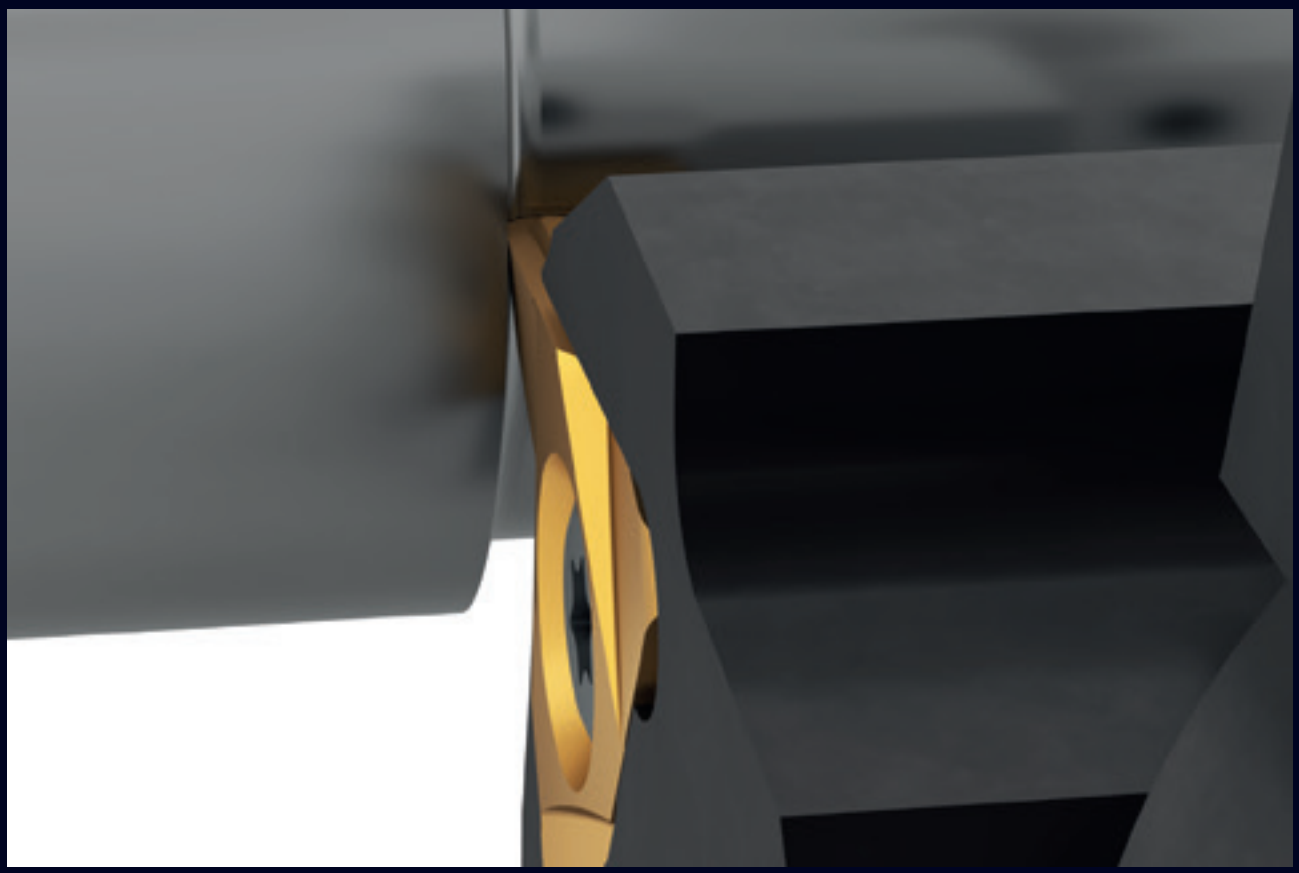
Abbildung ähnlich // Illustration only

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	f mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	w mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Nein / No	**TOG.K.TF3.01.A1 R/L**	R AZHN L AZHM	24,0	43,0	30,75	29,0	10,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
Ja / Yes	**TOG.K.TF3.01.B1 R/L**	R AZHS L AZHQ	24,0	43,0	30,75	46,0	27,0	10,0	5,5	ATKP	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

▌Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.TF3.01.A1 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions



Maximale Spankontrolle dank kontrolliertem Spanbruch durch die auf das bearbeitete Material abgestimmte Spantreppe.

Maximum chip control and controlled chip breaking thanks to the chip forming geometry, perfectly matched to the material to be machined.

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!

simturnFX
SIMTEK small part machining type FX

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

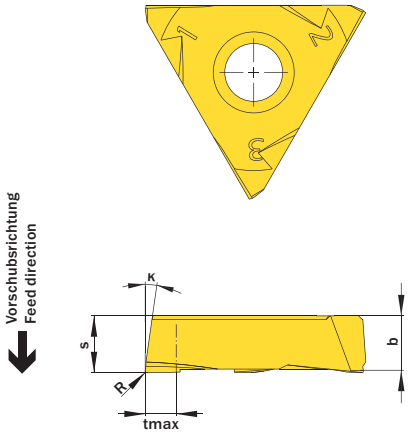
Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

SP HM R Legende Legend **424**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1018**



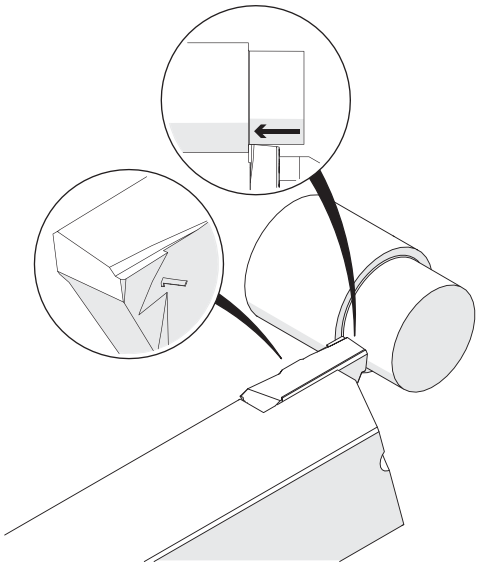


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER

K	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 P K M N S H O	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8°	0,2	**TF3.01.008.10.020 YER/L**	R AWZD L AWZC	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
8°	0,4	**TF3.01.008.10.040 YER/L**	R AWZF L AWZE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

▌Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.008.10.020 YER X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Längs- und Konturdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning and Profiling, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

SP HM R Legende Legend **424**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1028**

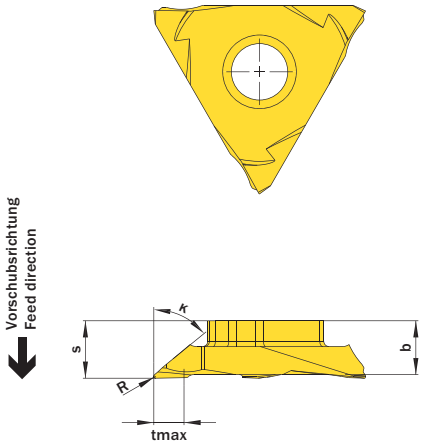
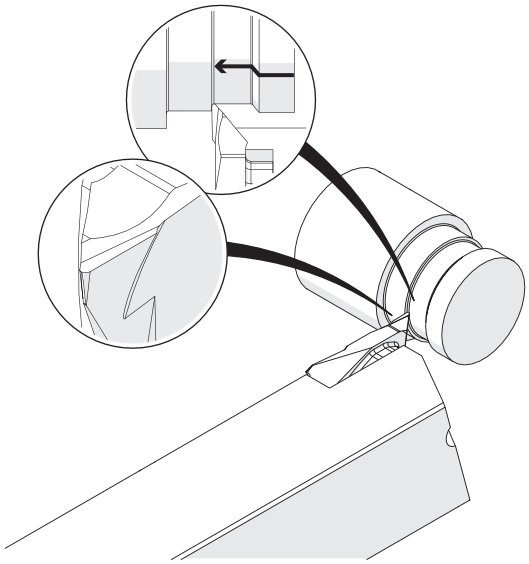


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER



κ	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ κ = 30°								
30°	0,2	**TF3.01.030.10.020 YER/L**	R AWZV L AWZU	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
30°	0,4	**TF3.01.030.10.040 YER/L**	R AWZX L AWZW	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,2	5,5	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ κ = 50°								
50°	0,2	**TF3.01.050.10.020 YER/L**	R AWZ3 L AWZ2	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
50°	0,4	**TF3.01.050.10.040 YER/L**	R AWZ5 L AWZ4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,3	5,6	3,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.050.10.020 YER X802** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Längsdrehen „hinter Bund“

Wendeschneidplatte für das Einstechen und Längsdrehen „hinter Bund“.

Grooving and turning „behind shoulder“

Indexable insert for grooving and turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

SP HM R Legende Legend **424**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1075**

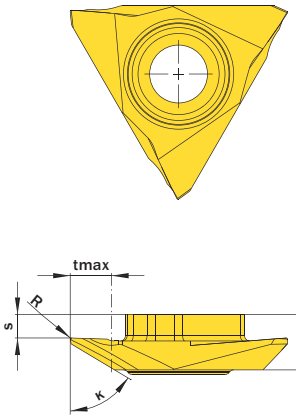
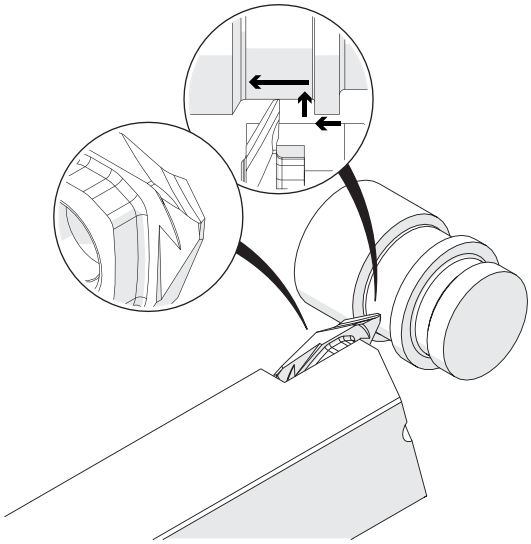


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R



κ	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
59°	0,2	**TF3.01.059.26.020 YYR/L**	R AXTH	L AXTJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00
59°	0,4	**TF3.01.059.26.040 YYR/L**	R AXTK	L AXTM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00	L TF3.L.01.00

▌Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.059.26.040 YYR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

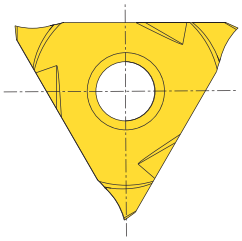
CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

SP HM | R | Legende Legend **424**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1262**



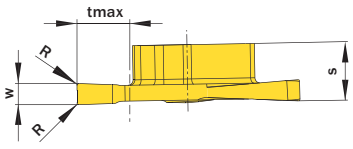
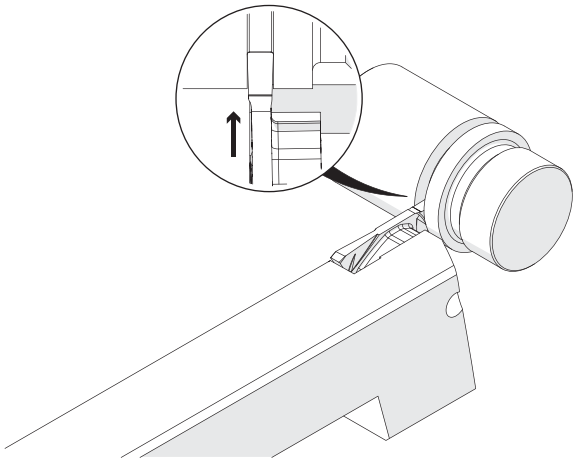


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R



w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
				P	K	M	N	S	H	O				
mm	mm										mm	mm		
1,0	0,1	**TF3.01.0100.010 NSR/L**	R A06T L A06U	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
1,0	0,2	**TF3.01.0100.020 NSR/L**	R A10V L A197	X808	X408 X608			HX79	X508	X408	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NSR/L**	R A06Q L A06S	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NSR/L**	R A06N L A06P	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NSR/L**	R A06K L A06M	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	
3,0	0,4	**TF3.01.0300.040 NSR/L**	R A06H L A06J	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
4,0	0,2	**TF3.01.0400.020 NSR/L**	R A06C L A06D	X800	X400 X600			GX79	X500	X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0100.020 NSR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen mit gelaserter Spanformgeometrie, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen, für maximale Spankontrolle dank 3D-gelaserter Spanformgeometrie.

Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry, Full Radius

Full radius, CNC profiling, for maximum chip control thanks to 3D-lasered chip forming geometry.

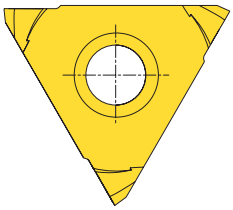
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

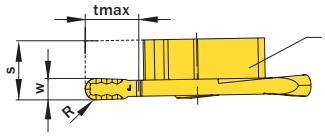
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 423)

SP HM | Legende Legend **424**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1498**





Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.10 NJPV

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

w +0,03 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	**TF3.01.0100.05 NJPVR**	BHW0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,5	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,2	**TF3.01.0120.06 NJPVR**	BHW2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,6	5,3	5,0	TF3.R.01.00	new
1,5	**TF3.01.0150.07 NJPVR**	BHW4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,75	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,0	**TF3.01.0200.10 NJPVR**	BHW6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,4	**TF3.01.0238.12 NJPVR**	BHW8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,2	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,5	**TF3.01.0250.12 NJPVR**	BHXA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,25	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
3,0	**TF3.01.0300.15 NJPVR**	BHXC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	1,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
4,0	**TF3.01.0400.20 NJPVR**	BHXE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,0	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
5,0	**TF3.01.0500.25 NJPVR**	BHXG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,5	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0500.25 NJPVR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen und Profildrehen mit gelaserter Spanformgeometrie

Einstechdrehen und Profildrehen mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie für maximale Spankontrolle.

Grooving and Profiling with lasered chip forming geometry

Grooving and profiling with 3D-lasered chip forming geometry for maximum chip control.

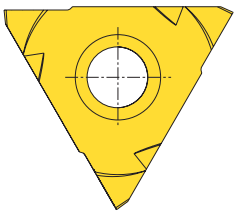
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
ap min **0,02 mm**	f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

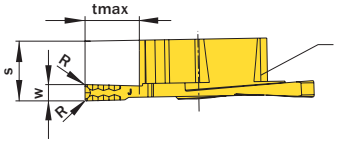
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
H08 (Seite/Page 423)

SP HM | R | Legende Legend **424**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1496**





Mit 3D-gelaserter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NJPR

Bitte beachten Sie die technischen Anwendungsspezifikationen oder besuchen Sie: // Please note the technical application specifications or visit:
www.simtek.info/laser

w ±0.02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	0,2	**TF3.01.0100.020 NJPR**	BHP4	X808 X408 X608 HX79 X508 X408	5,35	5,0	TF3.R.01.00	new
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NJPR**	BHP6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
1,8	0,2	**TF3.01.0180.020 NJPR**	BHQA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NJPR**	BHP8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NJPR**	BHQC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
3,0	0,2	**TF3.01.0300.020 NJPR**	BHQE	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
4,0	0,2	**TF3.01.0400.020 NJPR**	BHQG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new
5,0	0,2	**TF3.01.0500.020 NJPR**	BHQJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	TF3.R.01.00	new

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0500.020 NJPR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Hartbearbeitung

CNC-Konturdrehen mit SIMTEK CBN für die Hartbearbeitung.

Grooving and Profiling, Hard Part Turning

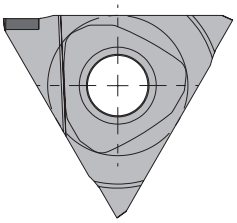
CNC profiling with SIMTEK CBN for hard part turning.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

SP CBN | SP HM | R | Legende Legend **424**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1477**



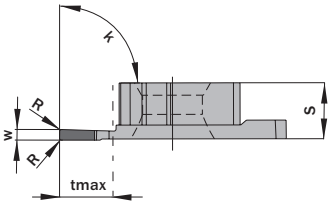


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0100.020 NUL

w ±0.02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode H	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	0,2	**TF3.01.0100.020 NUR/L**	R BFMP L BFMW	CBN8	5,25	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NUR/L**	R BFM2 L BFM0	CBN8	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	new

▌Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0200.020 NUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spanformgeometrie Typ „D“

Einstechdrehen mit geschliffener Spanformgeometrie Typ „D“ für kontrollierte Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „D“

Grooving with ground geometry type „D“ for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

SP HM R Legende Legend **424**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1226**

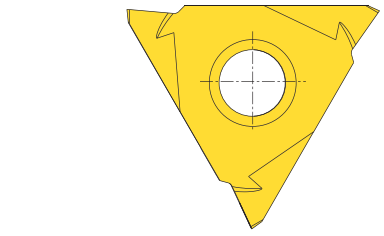
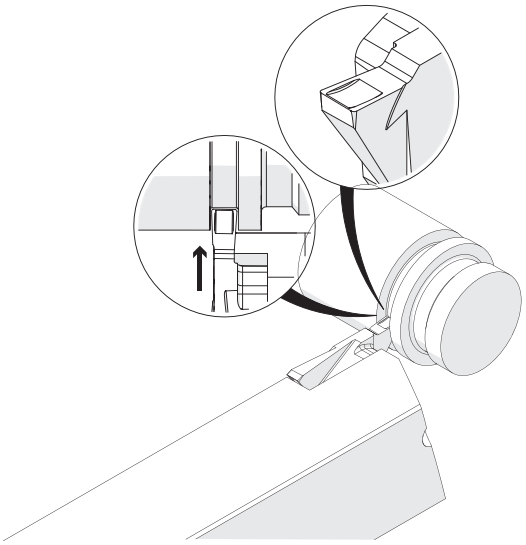


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R



w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NDR/L**	R AZXD L AZXC	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	**TF3.01.0180.020 NDR/L**	R AZXE L AZXF	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NDR/L**	R AZXH L AZXG	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NDR/L**	R AZXJ L AZXK	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	**TF3.01.0300.020 NDR/L**	R AZXN L AZXM	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	**TF3.01.0400.020 NDR/L**	R AZXP L AZXQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	**TF3.01.0500.020 NDR/L**	R AZXT L AZXS	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0300.020 NDR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „E“

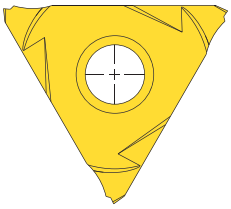
Cutting edge design type „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
405, 406, 407, 408, 411

SP HM | R | Legende Legend **424**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1029**



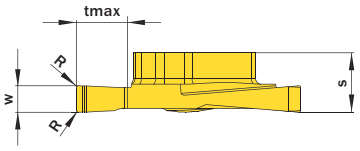
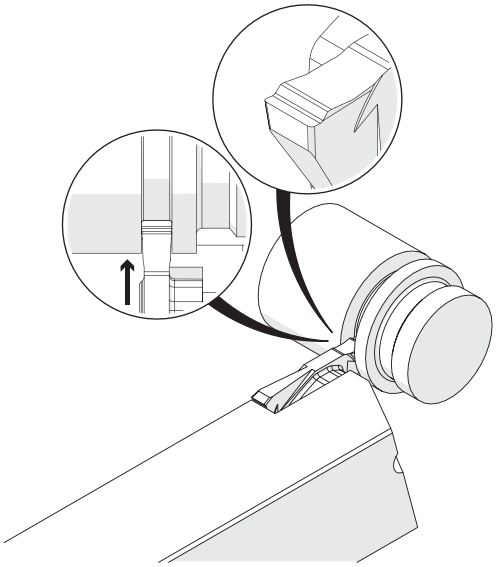


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER



w ±0.02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NER/L**	R AWZN L AWZM	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
1,8	0,2	**TF3.01.0180.020 NER/L**	R AX72 L AYV4	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NER/L**	R AWZQ L AWZP	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NER/L**	R AWZT L AWZS	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
3,0	0,2	**TF3.01.0300.020 NER/L**	R AWZZ L AWZY	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
4,0	0,2	**TF3.01.0400.020 NER/L**	R AWZ1 L AWZ0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
5,0	0,2	**TF3.01.0500.020 NER/L**	R AWZ7 L AWZ6	X802 X402 X602 FX79 X502 X402	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0300.020 NER X802** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

Axiale Gewindefreistiche

Geeignet für axiale Gewindefreistiche. Eingebaut unter 45°.

Face Thread Reliefs

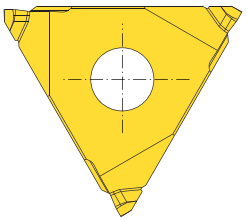
Suitable for thread reliefs. Mounted in a 45° toolholder.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 442**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **406**

SP HM L Legende Legend **424**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1127**



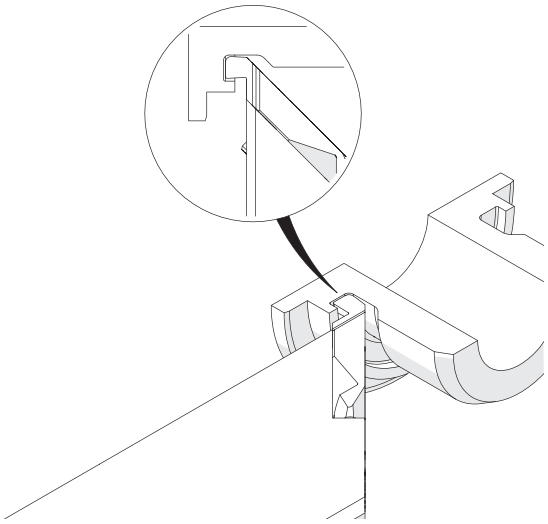


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	R2	b	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	
8,0	1,5	0,2	**TF3.00.0815.45.02 E R/L**	R A4TF L A1GA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
8,0	1,5	0,4	**TF3.00.0815.45.04 E R/L**	R A4TH L AYJV	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	1,6	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,2	**TF3.00.1220.45.02 E R/L**	R A4TK L A1EJ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,5	**TF3.00.1220.45.05 E R/L**	R A4TN L AYJW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03
20,0	2,4	0,6	**TF3.00.2024.45.06 E R/L**	R A4TQ L AYJX	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	0,2	3,3	2,0	R TF3.L.45.00.03 L TF3.R.45.00.03

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.1220.45.02 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Hinweisliste
Additional information

H08

Technische Spezifikationen: Gelasterte Spanformgeometrien

Für einen optimalen Einsatz von Werkzeugen mit gelaserten Spanformgeometrien, beachten Sie bitte die empfohlenen Einsatzparameter (f, ap, Vc) gemäß Katalogseite sowie Ihre individuellen Maschinen- und Materialbedingungen.

Technical specifications: Lasered chip forming geometries

For optimum use of tools with 3D-lasered chip forming geometries, please observe the recommended application parameters (f, ap, Vc) according to the catalog page as well as your individual machine and material conditions.

Weitere Informationen zu 3D-gelaserten Spanformgeomtrien finden Sie unter: **www.simtek.info/laser** oder durch Scannen des **QR Codes!** // Find further information on 3D-lasered chip forming geometries on **www.simtek.info/laser** or scan the **QR Code!**

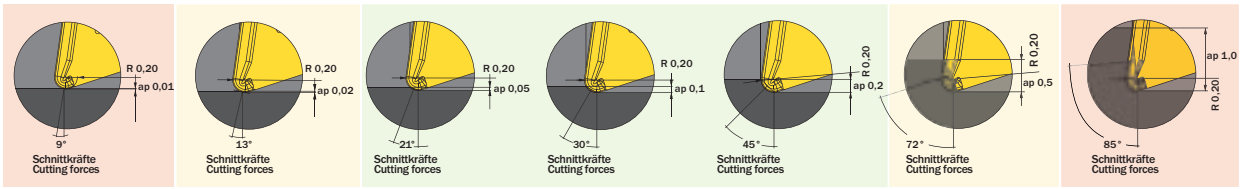
Die nachfolgenden Schaubilder veranschaulichen die Einsatzbedingungen anhand des Beispielwerkzeugs D11.1867.02 YJA R/L mit einem Radius von **R=0,2 mm** und mit von links nach rechts zunehmender Zustellung **(ap)**.

The following diagrams illustrate the application conditions of the tool D11.1867.02 YJA R/L with a radius of **R=0.2 mm** and with infeed **(ap)** increasing from left to right.

In der Regel beginnt der optimale Anwendungsbereich, wenn **ap** größer als **0,05 mm** ist.

Usually the optimum application range starts when the radius **ap** is greater than **0,05 mm.**

← **Vorschubsrichtung // Feed direction**



Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simturnFX
SIMTEK small part machining type FX

Info

Legende
Legend

SP CBN **Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç**

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

L **Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol model**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Gelaserte Spanformgeometrie // Lasered chip forming geometry // Géométrie laser // Geometria laser // Geometría láser // Lazer geometrisi

simturn FX Produktverzeichnis
simturn FX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.00.062S.D.45.10.00 R	406
TF3.00.075S.D.45.12.00 R	406
TF3.00.0815.45.02 E L	422
TF3.00.0815.45.02 E R	422
TF3.00.0815.45.04 E L	422
TF3.00.0815.45.04 E R	422
TF3.00.100S.D.45.15.00 R	406
TF3.00.1220.45.02 E L	422
TF3.00.1220.45.02 E R	422
TF3.00.1220.45.05 E L	422
TF3.00.1220.45.05 E R	422
TF3.00.1616.D.45.10.00 L	406
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	406
TF3.00.2020.D.45.12.00 L	406
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	406
TF3.00.2024.45.06 E L	422
TF3.00.2024.45.06 E R	422
TF3.00.2525.D.45.15.00 L	406
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	406
TF3.01.0.500.A.10.00 R	405
TF3.01.0.625.A.12.00 R	405
TF3.01.008.10.020 YEL	413
TF3.01.008.10.020 YER	413
TF3.01.008.10.040 YEL	413
TF3.01.008.10.040 YER	413
TF3.01.0100.010 NSL	416
TF3.01.0100.010 NSR	416
TF3.01.0100.020 NJPR	418
TF3.01.0100.020 NSL	416
TF3.01.0100.020 NSR	416
TF3.01.0100.020 NUL	419
TF3.01.0100.020 NUR	419
TF3.01.0100.05 NJPVR	417
TF3.01.0120.06 NJPVR	417
TF3.01.0150.020 NDL	420
TF3.01.0150.020 NDR	420
TF3.01.0150.020 NEL	421
TF3.01.0150.020 NER	421
TF3.01.0150.020 NJPR	418
TF3.01.0150.020 NSL	416
TF3.01.0150.020 NSR	416
TF3.01.0150.07 NJPVR	417
TF3.01.0180.020 NDL	420
TF3.01.0180.020 NDR	420
TF3.01.0180.020 NEL	421
TF3.01.0180.020 NER	421
TF3.01.0180.020 NJPR	418
TF3.01.0200.020 NDL	420
TF3.01.0200.020 NDR	420
TF3.01.0200.020 NEL	421
TF3.01.0200.020 NER	421
TF3.01.0200.020 NJPR	418
TF3.01.0200.020 NSL	416
TF3.01.0200.020 NSR	416
TF3.01.0200.020 NUL	419
TF3.01.0200.020 NUR	419
TF3.01.0200.10 NJPVR	417
TF3.01.0238.12 NJPVR	417
TF3.01.0250.020 NDL	420
TF3.01.0250.020 NDR	420
TF3.01.0250.020 NEL	421
TF3.01.0250.020 NER	421
TF3.01.0250.020 NJPR	418
TF3.01.0250.020 NSL	416
TF3.01.0250.020 NSR	416
TF3.01.0250.12 NJPVR	417

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.01.030.10.020 YEL	414
TF3.01.030.10.020 YER	414
TF3.01.030.10.040 YEL	414
TF3.01.030.10.040 YER	414
TF3.01.0300.020 NDL	420
TF3.01.0300.020 NDR	420
TF3.01.0300.020 NEL	421
TF3.01.0300.020 NER	421
TF3.01.0300.020 NJPR	418
TF3.01.0300.040 NSL	416
TF3.01.0300.040 NSR	416
TF3.01.0300.15 NJPVR	417
TF3.01.0400.020 NDL	420
TF3.01.0400.020 NDR	420
TF3.01.0400.020 NEL	421
TF3.01.0400.020 NER	421
TF3.01.0400.020 NJPR	418
TF3.01.0400.020 NSL	416
TF3.01.0400.020 NSR	416
TF3.01.0400.20 NJPVR	417
TF3.01.050.10.020 YEL	414
TF3.01.050.10.020 YER	414
TF3.01.050.10.040 YEL	414
TF3.01.050.10.040 YER	414
TF3.01.0500.020 NDL	420
TF3.01.0500.020 NDR	420
TF3.01.0500.020 NEL	421
TF3.01.0500.020 NER	421
TF3.01.0500.020 NJPR	418
TF3.01.0500.25 NJPVR	417
TF3.01.059.26.020 YYL	415
TF3.01.059.26.020 YYR	415
TF3.01.059.26.040 YYL	415
TF3.01.059.26.040 YYR	415
TF3.01.075S.A.10.08 CG R	407
TF3.01.1.000.A.15.00 R	405
TF3.01.100S.A.10.08 CG R	407
TF3.01.100S.A.10.10 CG R	407
TF3.01.100S.D.90.15.00 L	406
TF3.01.100S.D.90.15.00 R	406
TF3.01.1212.A.10.00 CG L	407
TF3.01.1212.A.10.00 CG R	407
TF3.01.1212.A.10.00 L	405
TF3.01.1212.A.10.00 R	405
TF3.01.1616.A.10.00 CG L	407
TF3.01.1616.A.10.00 CG R	407
TF3.01.1616.A.12.00 L	405
TF3.01.1616.A.12.00 R	405
TF3.01.1616.A.12.08 L	405
TF3.01.1616.A.12.08 R	405
TF3.01.2020.A.10.00 CG L	407
TF3.01.2020.A.10.00 CG R	407
TF3.01.2020.A.10.08 CG L	407
TF3.01.2020.A.10.08 CG R	407
TF3.01.2020.A.10.10 CG L	407
TF3.01.2020.A.10.10 CG R	407
TF3.01.2020.A.12.00 L	405
TF3.01.2020.A.12.00 R	405
TF3.01.2020.A.12.08 L	405
TF3.01.2020.A.12.08 R	405
TF3.01.2020.A.12.10 L	405
TF3.01.2020.A.12.10 R	405
TF3.01.2020.D.90.12.00 L	406
TF3.01.2020.D.90.12.00 R	406
TF3.01.2525.A.10.00 CG L	407
TF3.01.2525.A.10.00 CG R	407

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.01.2525.A.10.08 CG L	407
TF3.01.2525.A.10.08 CG R	407
TF3.01.2525.A.15.00 L	405
TF3.01.2525.A.15.00 R	405
TF3.01.2525.A.15.08 L	405
TF3.01.2525.A.15.08 R	405
TF3.01.2525.D.90.15.00 L	406
TF3.01.2525.D.90.15.00 R	406
TOA.TF3.00.A.19.05 L	408
TOA.TF3.00.A.19.05 R	408
TOA.TF3.00.B.39.06 L	410
TOA.TF3.00.B.39.06 R	410
TOA.TF3.00.B.39.08 L	410
TOA.TF3.00.B.39.08 R	410
TOA.TF3.00.B.39.10 L	410
TOA.TF3.00.B.39.10 R	410
TOA.TF3.01.A.19.05 L	408
TOA.TF3.01.A.19.05 R	408
TOA.TF3.01.A.29.05 L	408
TOA.TF3.01.A.29.05 R	408
TOA.TF3.50.A.19.05 L	408
TOA.TF3.50.A.19.05 R	408
TOA.TF3.51.C.29.05 L	409
TOA.TF3.51.C.29.05 R	409
TOG.K.TF3.01.A1 L	411
TOG.K.TF3.01.A1 R	411
TOG.K.TF3.01.B1 L	411
TOG.K.TF3.01.B1 R	411

Das Werkzeugsystem simturn Decolletage im Überblick
The Tool System simturn Decolletage Overview

Formwerkzeuge bieten **immense Einsparpotenziale.**

Form tools provide **immense potential** savings.

Formwerkzeuge bis 66,0 mm Breite.
Form tools up to 66,0 mm wide.

Nutzen Sie diese Einsparpotenziale durch den Einsatz spezieller Profil- und Formwerkzeuge.

Gerne bieten wir Ihnen auf Anfrage mit diesem System das fertige Hochleistungs-Formwerkzeug aus dem Hause SIMTEK vollständig geschliffen an. Alternativ stehen auch Halbzeuge zur Verfügung, die Sie eigenständig nach Ihren Anforderungen nacharbeiten können.

SIMTEK-Decolletage-Schneidwerkzeuge sind in verschiedenen Breiten bis zu 66,0 mm verfügbar!

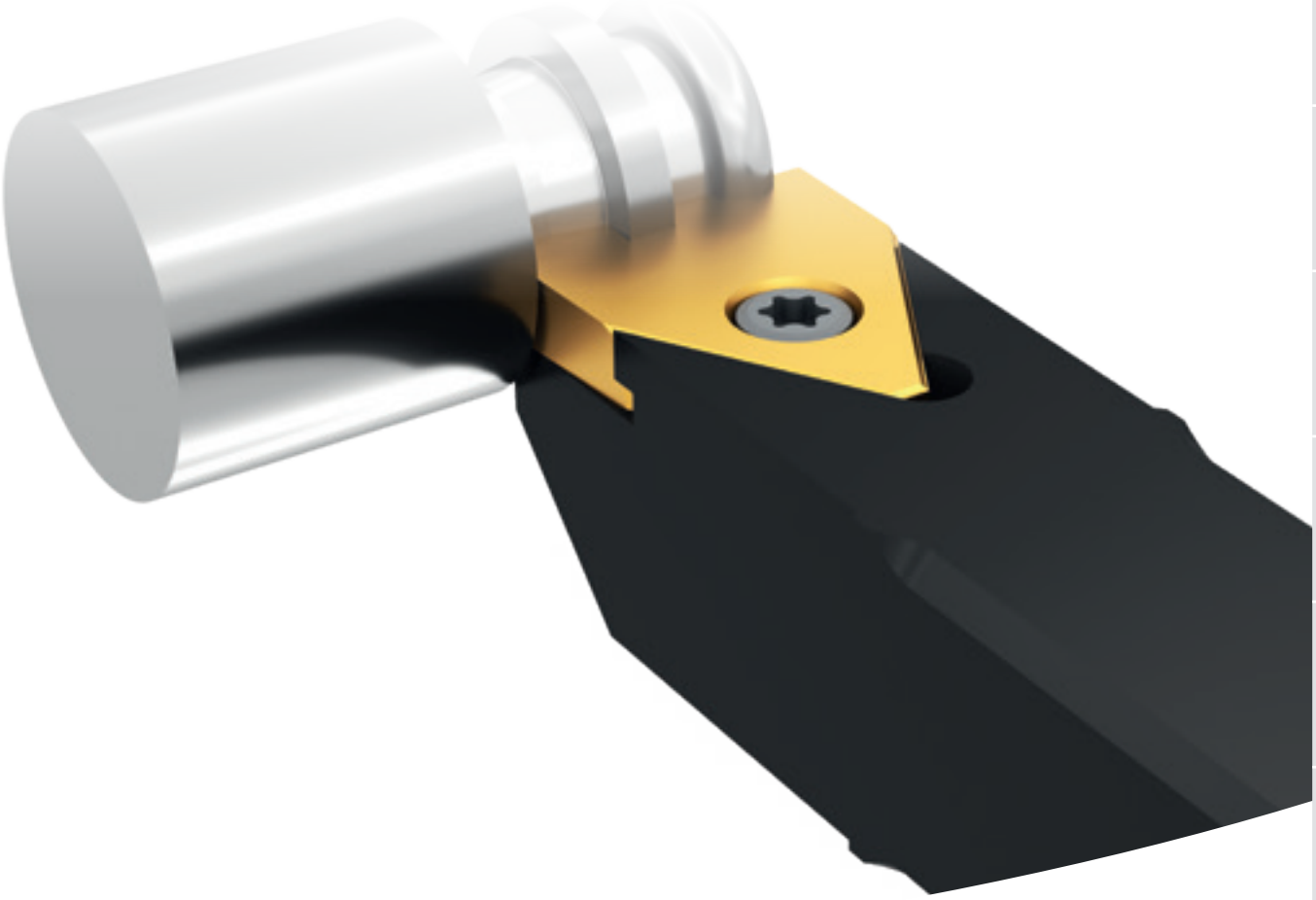
Generate these savings by using special form and profiling tools.

You can choose between the fully ground form insert made by SIMTEK and the semi-finished inserts from the following pages. These semi-finished inserts can be used to produce individual form tools on your own.

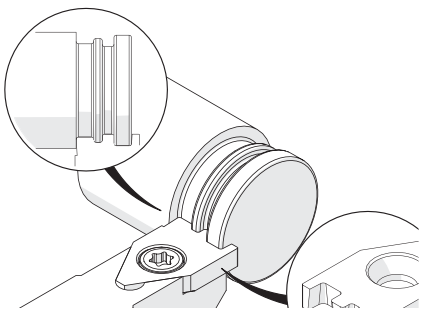
SIMTEK Decolletage cutting tools are available in widths up to 66,0 mm.

» Sonderprofile erhalten Sie auf Anfrage. // Special cutting inserts are available upon request.

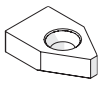
Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page 447



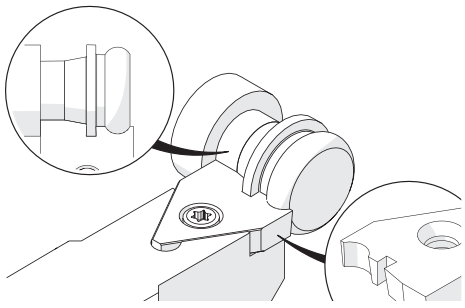
Seite
Page
433



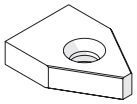
Kleine Ausführung
Small Version



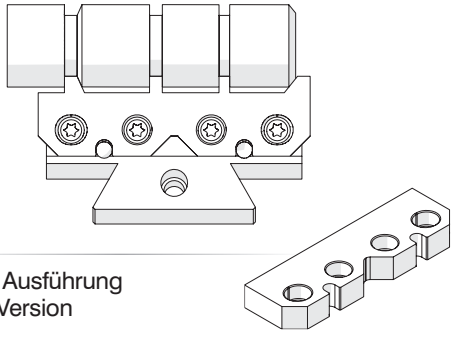
Seite
Page
434



Mittlere Ausführung
Mid-Size Version



Seite
Page
435



Breite Ausführung
Wide Version

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau
von F10-Decolletageplatten unter 0°.

Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATKG": 4,5 Nm
"ATKH": 4,5 Nm

TW ST Legende Legend **436**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/729**

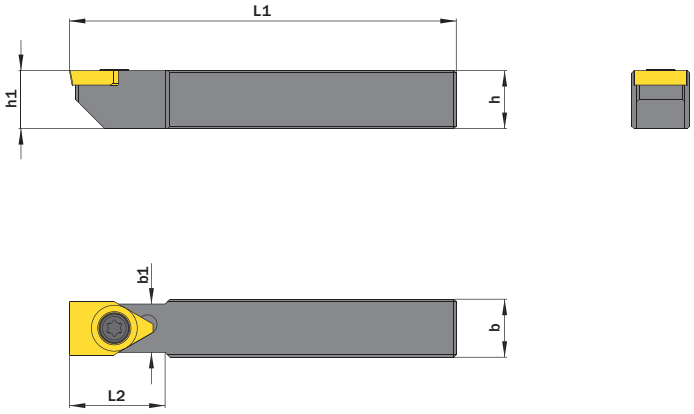
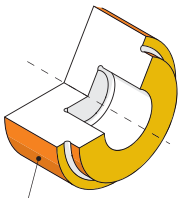


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.A11.08.03



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	h1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF10.A.30**										
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.A11.08.03**	ATSK	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.A.30
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.A11.08.03**	ATSG	10,0	12,0	20,0	ATKH	T15F	TF10.A.30
▼ **Connectcode = TF10.A.45**										
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.A11.08.04**	ATSJ	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.A.45
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.A11.08.04**	ATSH	10,0	12,0	20,0	ATKH	T15F	TF10.A.45

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1212.A11.08.03**

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

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau
von F10-Decolletageplatten unter 6°.

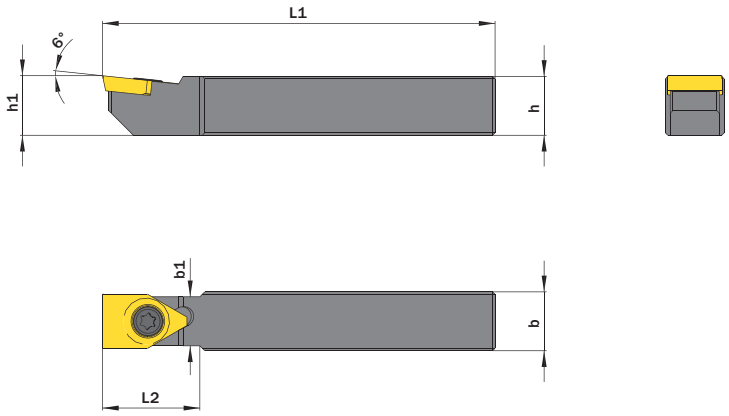
Toolholder, Profiling

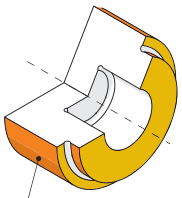
Square shank 6°-toolholder for mounting F10-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Legende Legend **436**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/730**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.B11.08.03

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	h1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF10.B.30**										
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.B11.08.03**	ATSM	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.B.30
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.B11.08.03**	ATSP	10,0	12,0	20,0	ATKG	T15F	TF10.B.30
▼ **Connectcode = TF10.B.45**										
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.B11.08.04**	ATSN	10,0	10,0	-	ATKG	T15F	TF10.B.45
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.B11.08.04**	ATSQ	10,0	12,0	20,0	ATKG	T15F	TF10.B.45

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1010.B11.08.03**

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

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau
von F12-Decolletageplatten unter 0°.

Toolholder, Profiling

Square shank 0°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKN": 6,0 Nm

TW ST Legende Legend **436**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1162**

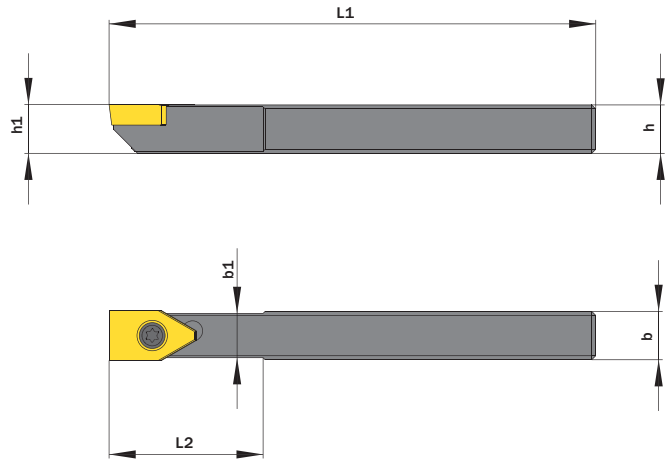
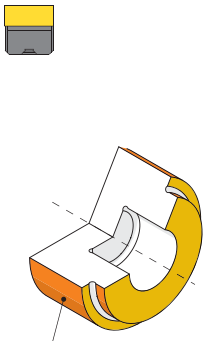


Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1212.A12.10



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	b1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.12.10**										
12,0	12,0	**F12.1212.A12.10**	AYV9	120,5	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.12.10
16,0	16,0	**F12.1616.A12.10**	AYWD	120,5	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.10
20,0	20,0	**F12.2020.A12.10**	AYWJ	145,5	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.10
▼ **Connectcode = TF12.A.12.15**										
19,05	19,05	**F12.0.750.S.A12.15**	A4B3	150,0	11,0	19,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15 inch
12,0	12,0	**F12.1212.A12.15**	AYWA	125,0	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.12.15
16,0	16,0	**F12.1616.A12.15**	AYWE	125,0	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15
20,0	20,0	**F12.2020.A12.15**	AYWK	150,0	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15
25,0	25,0	**F12.2525.A12.15**	AYWQ	150,0	11,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.12.15
▼ **Connectcode = TF12.A.16.12**										
12,0	12,0	**F12.1212.A16.12**	AYWB	122,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.16.12
16,0	16,0	**F12.1616.A16.12**	AYWF	122,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.12
20,0	20,0	**F12.2020.A16.12**	AYWM	147,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.12
▼ **Connectcode = TF12.A.16.15**										
12,0	12,0	**F12.1212.A16.15**	AYWC	125,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.A.16.15
16,0	16,0	**F12.1616.A16.15**	AYWG	125,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.15
20,0	20,0	**F12.2020.A16.15**	AYWN	150,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.15
25,0	25,0	**F12.2525.A16.15**	AYWS	150,0	15,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.16.15
▼ **Connectcode = TF12.A.20.15**										
16,0	16,0	**F12.1616.A20.15**	AYWH	125,0	19,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.20.15
20,0	20,0	**F12.2020.A20.15**	AYWP	150,0	19,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.20.15
25,0	25,0	**F12.2525.A20.15**	AYWT	150,0	19,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.20.15
▼ **Connectcode = TF12.A.25.15**										
25,0	25,0	**F12.2525.A25.15**	AYWU	150,0	24,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.A.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1616.A16.15**

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

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau
von F12-Decolletageplatten unter 6°.

Toolholder, Profiling

Square shank 6°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ASCC”: 6,0 Nm
“ATKN”: 6,0 Nm

TW ST Legende Legend **436**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1163**

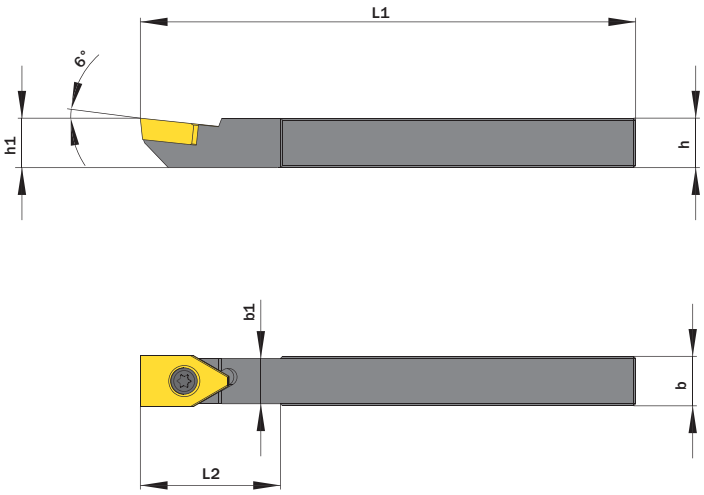
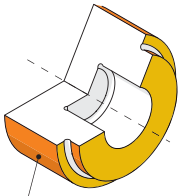


Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1212.B12.10



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	b1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.B.12.10**										
12,0	12,0	**F12.1212.B12.10**	AYWV	120,5	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.12.10
16,0	16,0	**F12.1616.B12.10**	AYWZ	120,5	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.10
20,0	20,0	**F12.2020.B12.10**	AYW4	145,5	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.10
25,0	25,0	**F12.2525.B12.10**	AYW9	145,5	11,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.10
▼ **Connectcode = TF12.B.12.15**										
12,0	12,0	**F12.1212.B12.15**	AYWW	125,0	11,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.12.15
16,0	16,0	**F12.1616.B12.15**	AYW0	125,0	11,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.15
20,0	20,0	**F12.2020.B12.15**	AYW5	150,0	11,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.15
25,0	25,0	**F12.2525.B12.15**	AYXA	150,0	11,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.12.15
▼ **Connectcode = TF12.B.16.12**										
12,0	12,0	**F12.1212.B16.12**	AYWX	122,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.16.12
16,0	16,0	**F12.1616.B16.12**	AYW1	122,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.12
20,0	20,0	**F12.2020.B16.12**	AYW6	147,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.12
▼ **Connectcode = TF12.B.16.15**										
12,0	12,0	**F12.1212.B16.15**	AYWY	125,0	15,0	12,0	35,0	ATKN	T20R	TF12.B.16.15
16,0	16,0	**F12.1616.B16.15**	AYW2	125,0	15,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.15
20,0	20,0	**F12.2020.B16.15**	AYW7	150,0	15,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.15
25,0	25,0	**F12.2525.B16.15**	AYXB	150,0	15,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.16.15
▼ **Connectcode = TF12.B.20.15**										
16,0	16,0	**F12.1616.B20.15**	AYW3	125,0	19,0	16,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.20.15
20,0	20,0	**F12.2020.B20.15**	AYW8	150,0	19,0	20,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.20.15
25,0	25,0	**F12.2525.B20.15**	AYXC	150,0	19,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.20.15
▼ **Connectcode = TF12.B.25.15**										
25,0	25,0	**F12.2525.B25.15**	AYXD	150,0	24,0	25,0	35,0	ASCC	T20R	TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.2020.B16.15**

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

Klemmhalter, Formstechen

Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

Toolholder, Profiling

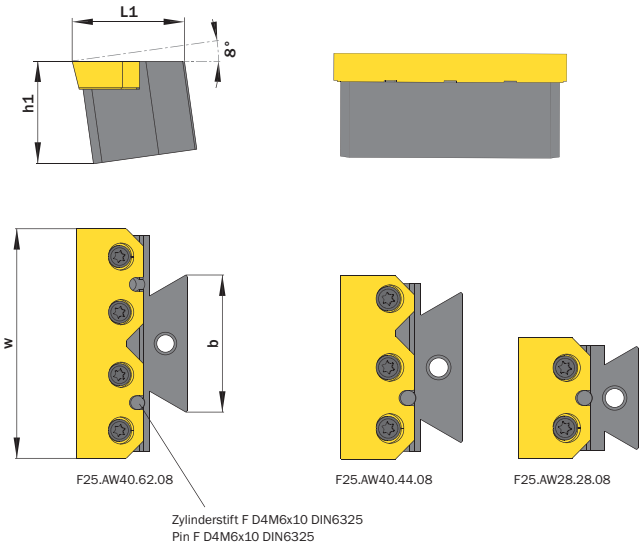
Toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

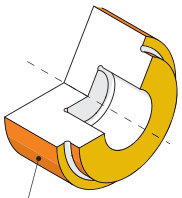
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

TW ST Legende Legend **436**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/848**





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte/Aufnahme ebenfalls möglich
Also possible depending on insert/fixation type

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	L1 mm	w mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.32**								
28,0	**F25.AW28.28.08**	AS90	30,0	32,0	32,0	ATK6	T20T	**TF12.A.32**
▼ **Connectcode = TF12.A.48**								
40,0	**F25.AW40.44.08**	AS9Z	30,0	32,0	48,0	ATK6	T20T	**TF12.A.48**
▼ **Connectcode = TF12.A.66**								
40,0	**F25.AW40.62.08**	AS9Y	30,0	32,0	66,0	ATK6	T20T	**TF12.A.66**

Bestellbeispiel // Order example: **F25.AW28.28.08**

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

Halbzeuge, Formstechen

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

Semi-Finished-Insert, Profiling

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **428, 429**

SP HM Legende Legend **436**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/727**

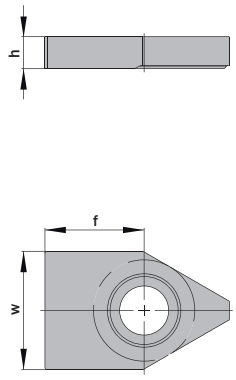
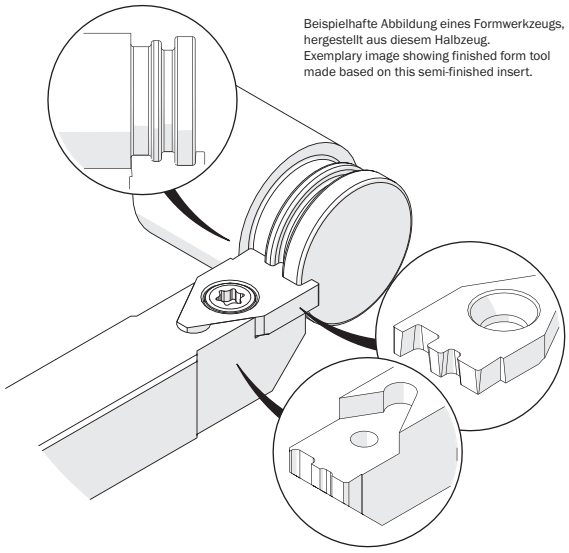


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1109.30 M



Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs, hergestellt aus diesem Halbzeug.
Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

w mm	h +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF10.A.30 | TF10.B.30**					
11,1	2,95	**F10.1109.30 M**	ASAU	9,3	TF10.A.30 | TF10.B.30
▼ **Connectcode = TF10.A.45 | TF10.B.45**					
11,1	4,4	**F10.1109.45 M**	ASAY	9,3	TF10.A.45 | TF10.B.45

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1109.45 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Halbzeuge, Formstechen

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

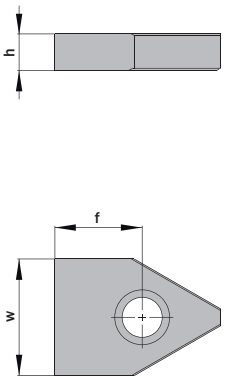
Semi-Finished-Insert, Profiling

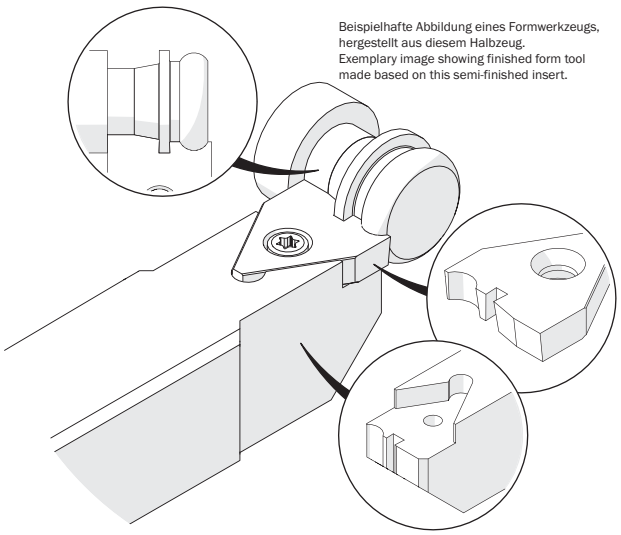
Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **430, 431**

SP HM Legende Legend **436**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/728**





Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs, hergestellt aus diesem Halbzeug.
Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1612.00 M

w mm	f mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h +0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 12,3 mm					
12,3	10,7	**F12.1210.00 M**	AMWH	5,0	TF12.A.12.10 | TF12.B.12.10
12,3	15,2	**F12.1215.00 M**	AG2E	5,0	TF12.A.12.15 | TF12.B.12.15
▼ w = 16,3 mm					
16,3	12,2	**F12.1612.00 M**	AKWQ	5,0	TF12.A.16.12 | TF12.B.16.12
16,3	15,2	**F12.1615.00 M**	AECD	5,0	TF12.A.16.15 | TF12.B.16.15
▼ w = 20,3 mm					
20,3	15,2	**F12.2015.00 M**	AA30	5,0	TF12.A.20.15 | TF12.B.20.15
▼ w = 25,3 mm					
25,3	15,2	**F12.2515.00 M**	AGXU	5,0	TF12.A.25.15 | TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1210.00 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Halbzeuge, Formstechen, breite Ausführung

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

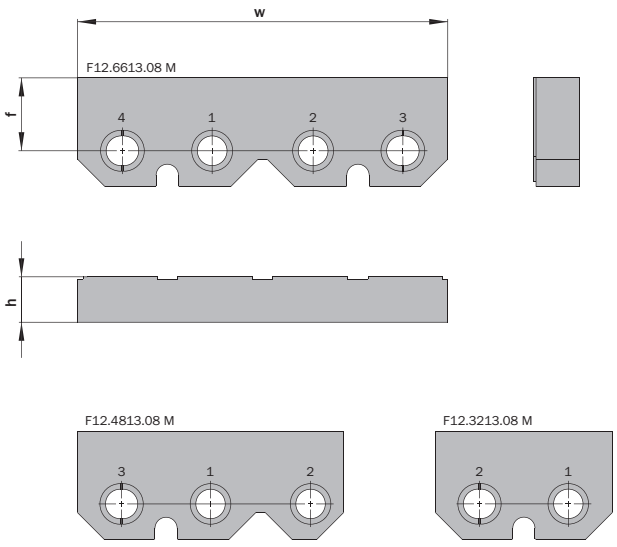
Semi-Finished-Insert, Profiling

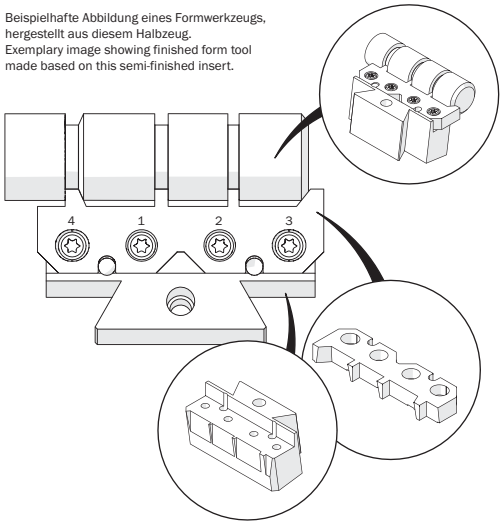
Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **432**

SP HM Legende Legend **436**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/850**





Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs, hergestellt aus diesem Halbzeug.
Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

Die Reihenfolge des Schraubenanzuges ist auf den Halbzeugen nummeriert!
Please tighten the screws in the order marked on the semi-finished-insert!

w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	f mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.32**					
32,0	**F12.3213.08 M**	AVFS	8,1	13,2	TF12.A.32
▼ **Connectcode = TF12.A.48**					
48,0	**F12.4813.08 M**	ATT4	8,1	13,2	TF12.A.48
▼ **Connectcode = TF12.A.66**					
66,0	**F12.6613.08 M**	ATT5	8,1	13,2	TF12.A.66

▌Bestellbeispiel // Order example: **F12.3213.08 M GK10** (GK10 = Schneidstoff // Grade)

Info

Legende
Legend

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

simturn Decolletage Produktverzeichnis
simturn Decolletage Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
F10.1010.A11.08.03	428
F10.1010.A11.08.04	428
F10.1010.B11.08.03	429
F10.1010.B11.08.04	429
F10.1109.30 M	433
F10.1109.45 M	433
F10.1212.A11.08.03	428
F10.1212.A11.08.04	428
F10.1212.B11.08.03	429
F10.1212.B11.08.04	429
F12.0.750.S.A12.15	430
F12.1210.00 M	434
F12.1212.A12.10	430
F12.1212.A12.15	430
F12.1212.A16.12	430
F12.1212.A16.15	430
F12.1212.B12.10	431
F12.1212.B12.15	431
F12.1212.B16.12	431
F12.1212.B16.15	431
F12.1215.00 M	434
F12.1612.00 M	434
F12.1615.00 M	434
F12.1616.A12.10	430
F12.1616.A12.15	430
F12.1616.A16.12	430
F12.1616.A16.15	430
F12.1616.A20.15	430
F12.1616.B12.10	431
F12.1616.B12.15	431
F12.1616.B16.12	431
F12.1616.B16.15	431
F12.1616.B20.15	431
F12.2015.00 M	434
F12.2020.A12.10	430
F12.2020.A12.15	430
F12.2020.A16.12	430
F12.2020.A16.15	430
F12.2020.A20.15	430
F12.2020.B12.10	431
F12.2020.B12.15	431
F12.2020.B16.12	431
F12.2020.B16.15	431
F12.2020.B20.15	431
F12.2515.00 M	434
F12.2525.A12.15	430
F12.2525.A16.15	430
F12.2525.A20.15	430
F12.2525.A25.15	430
F12.2525.B12.10	431
F12.2525.B12.15	431
F12.2525.B16.15	431
F12.2525.B20.15	431
F12.2525.B25.15	431
F12.3213.08 M	435
F12.4813.08 M	435
F12.6613.08 M	435
F25.AW28.28.08	432
F25.AW40.44.08	432
F25.AW40.62.08	432

Das Werkzeugsystem simturn OA im Überblick
The Tool System simturn OA Overview

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **447**

Modulares System aus Grundträger und Kassette.
Modular system of basic toolholder and cassette.

System bestehend aus modularen Grundhaltern und passenden Kassetten für verschiedene simturn Produktgruppen.

Die Grundträger mit Polygonschäften nach ISO 26623 sind verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung

System of modular basic toolholders and matching cassettes for a variety of simturn product groups.

The basic toolholders with polygonal shanks according to ISO 26623 are available for internal and external applications.

Modularer Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623, Radiale Bearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 für TOA-Kassetten.

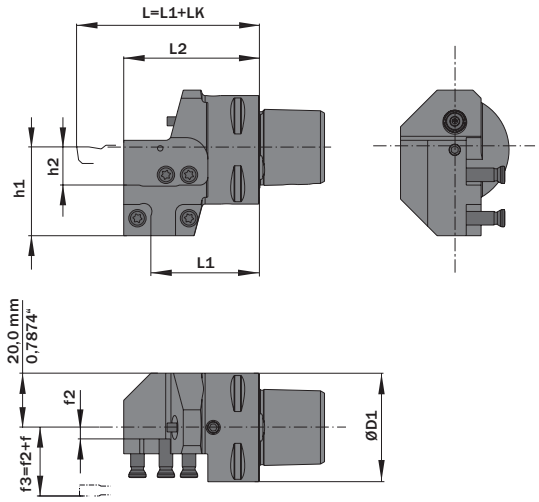
Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Radial Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Legende / Legend **441**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/334**



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette
Measures f und LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.00C4 R

simturn GX
Seite/Page 309, Seite/Page 311, Seite/Page 313

simturn E3
Seite/Page 339

simturn E12
Seite/Page 379

simturn FX
Seite/Page 408, Seite/Page 409, Seite/Page 410

ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
32,0	**TOA.00C3 R/L**	R AAAD L AJUB	31,6	12,95	4,2	36,0	46,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R | L: TOA.L
40,0	**TOA.00C4 R/L**	R AAX0 L AEEX	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R | L: TOA.L
50,0	**TOA.00C5 R/L**	R AEN3 L AKM8	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R | L: TOA.L
63,0	**TOA.00C6 R/L**	R AFJP L APM3	31,6	12,95	4,2	42,0	52,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.R | L: TOA.L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.00C3 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Technische Änderungen vorbehalten
Technical changes reserved

Die Stabilität der Kühlmitteldüse sollte regelmäßig überprüft werden.
The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.

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**.

Modularer Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623, Axiale Bearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 für TOA-Kassetten.

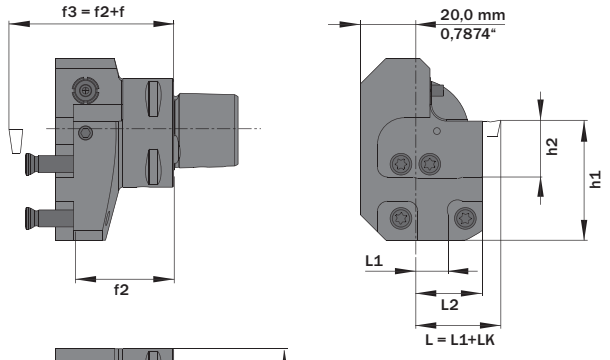
Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Face Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

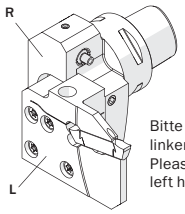
TW ST | R | Legende Legend 441

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/335**



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette
Measures f and LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.90C3 R



Bitte beachten: Rechter Grundhalter wird mit linker Kassette bestückt und umgekehrt.
Please use right hand base toolholder with left hand cassette and vice versa.

simturn GX
Seite/Page 309, Seite/Page 311, Seite/Page 313

simturn E3
Seite/Page 339

simturn E12
Seite/Page 379

simturn FX
Seite/Page 408, Seite/Page 409, Seite/Page 410

ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
32,0	**TOA.90C3 R/L**	R ACFP L ABCU	31,6	12,95	29,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R
40,0	**TOA.90C4 R/L**	R AJVH L AA0D	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R
50,0	**TOA.90C5 R/L**	R ANCY L APMN	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R
63,0	**TOA.90C6 R/L**	R AE57 L ADQ6	31,6	12,95	36,5	10,0	20,0	ATKP	T20R	-	R: TOA.L | L: TOA.R

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.90C4 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Technische Änderungen vorbehalten
Technical changes reserved

Die Stabilität der Kühlmitteldüse sollte regelmäßig überprüft werden.
The stability of the coolant nozzle should be checked regularly.

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**.

Info

Legende
Legend

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model**

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Index

simturn OA Produktverzeichnis
simturn OA Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
T0A.00C3 L	439
T0A.00C3 R	439
T0A.00C4 L	439
T0A.00C4 R	439
T0A.00C5 L	439
T0A.00C5 R	439
T0A.00C6 L	439
T0A.00C6 R	439
T0A.90C3 L	440
T0A.90C3 R	440
T0A.90C4 L	440
T0A.90C4 R	440
T0A.90C5 L	440
T0A.90C5 R	440
T0A.90C6 L	440
T0A.90C6 R	440

Info

Informationen zu den Schnittparametern
Information About The Cutting Parameters

Schnittgeschwindigkeiten ab Seite
Cutting speed recommendation as of page **443**

Allgemeine Informationen zu den empfohlenen Schnittparametern
General information about the cutting parameters recommendations

Alle angegebenen Vorschubs- und Schnittgeschwindigkeitswerte sind als allgemeine Startwerte bei mittleren Bedingungen zu verstehen.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können je nach Gesamtsituation über oder unter diesen Startwerten liegen.

The given cutting parameters for speed and feed rates are meant as initial start values and are estimated for standard application conditions.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

Beispielhafte Einflussfaktoren und deren Auswirkung auf die Schnittparameter
Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Werte verringern // Reduce values	Werte erhöhen // Increase values
Schwierige Maschinen- und Spannbedingungen Difficult machine and clamping conditions	Stabile Maschinen- und Spannbedingungen Solid machine and clamping conditions
Schwer zerspanbare Materialien Difficult to machine materials	Leicht zerspanbare Materialien Easy to machine materials
Hohe Auskragung (L2) Long tool reach (L2)	Kurze Auskragung (L2) Small tool reach (L2)
Ohne Spanformgeometrie No chip form geometry	Mit Spanformgeometrie With chip form geometry

Auflistung nicht vollständig // List not complete

Eignung der Schneidstoffe im Bezug zur Werkstückstoffhärte
Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Schneidstoff Grade	Empfohlen bis ca. Recommended up to approx.
X8*	HRC52
X5*	HRC62
CBN	HRC65 (Je nach Anwendung // Depending on application)

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

*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 (2) *Recommended Cutting Grade*	Werkstückstoff *Work piece material*	Untergruppe *Sub-group*	Alternativer Schneidstoff (2) *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
P	X8*	Stahl, unlegiert *Steel, unalloyed*	≤ 0,15 % C	X4* / X6*	230
			0,15 - 0,4 % C	X4* / X6*	210
			≥ 0,4 % C	X4* / X6*	200
			0,6 % C	X4* / X6*	180
		Automatenstahl *Free cutting steel*		X4* / X6*	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)*	Nicht gehärtet, geglüht *Non-hardened, annealed*	X4* / X6*	170
			Vergütet *Hardened*	X4* / X6*	155
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)*	Geglüht *Annealed*	X4* / X6*	160
			Vergütet *Hardened*	X4* / X6*	150
		Stahlguss *Castings*	Unlegiert *Unalloyed*	X4* / X6*	160
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)*	X4* / X6*	175
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *High alloyed (Alloying elements > 5%)*	X4* / X6*	130
		Sinterstahl *Sintered steel*		X4* / X6*	180
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch *Stainless Steel Ferritic/Martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	X5*	150
			PH-gehärtet *PH-hardened*	X5*	110
			Gehärtet *Hardened*	X5*	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch *Stainless Steel Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	X5*	170
			PH-gehärtet *PH-hardened*	X5*	100
			Superaustenitisch *Super Austenitic*	X5*	130
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	X5*	140
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	X5*	105
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch *Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	X5*	130
			PH-gehärtet *PH-hardened*	X5*	90
			Gehärtet *Hardened*	X5*	100

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

*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 (2) *Recommended Cutting Grade*	Werkstückstoff *Work piece material*	Untergruppe *Sub-group*	Alternativer Schneidstoff (2) *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
M	X4* / X6*	Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch *Stainless Steel (Cast) Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	X5*	130
			PH-gehärtet *PH-gehärtet*	X5*	95
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	X5*	125
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	X5*	100
K	X8*	Temperguß *Malleable*	Ferritisch (kurzspanend) *Ferritic (short chipping)*	X4* / X6*	175
			Perlitisch (langspanend) *Pearlitic (long chipping)*	X4* / X6*	150
		Grauguß *Grey Cast Iron*	Niedrige Festigkeit *Low tensile strength*	X4* / X6*	160
			Hohe Festigkeit *High tensile strength*	X4* / X6*	130
		Kugelgraphitguß *Spheroidal Graphite cast iron*	Ferritisch *Ferritic*	X4* / X6*	140
			Perlitisch *Pearlitic*	X4* / X6*	130
			Martensitisch *Martensitic*	X4* / X6*	75
N	X4* / X6*	Aluminiumlegierung, geschmiedet *Aluminium alloys, Whrought*	Nicht aushärtbar *Can not be hardened*	X1*	700
			Aushärtbar, Gehärtet *Can be hardened, hardened*	X1*	300
		Aluminiumlegierung, gegossen *Aluminium alloys, Cast*	Nicht aushärtbar *Can not be hardened*	X1*	590
			Aushärtbar, Gehärtet *Can be hardened, hardened*	X1*	200
		Aluminiumlegierung, gegossen *Aluminium alloys, Cast*	< 5 % Si	X1*	290
			5 - 12 % Si	GM17	180 / PKD 350
			> 12 % Si	PKD / CVD	150 / PKD 330
		Kupfer- und Kupferlegierung *Copper- and Copper Alloys*	Automatenlegierung, ≥1 % Pb *Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb*	X1*	330
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb *Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb*	X1*	300
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer *Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper*	X1*	200

Für eine bessere Spankontrolle empfehlen wir den Einsatz von gelaserten Spanformgeometrien.
We recommend the use of lasered chip forming geometries for better chip control.

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

*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 (2) *Recommended Cutting Grade*	Werkstückstoff *Work piece material*	Untergruppe *Sub-group*	Alternativer Schneidstoff (2) *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
S	*X79	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert *Heat-resistant super alloys Fe-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*		60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*		40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert *Heat-resistant super alloys Ni-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*		40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*		30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*		30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert *Heat-resistant super alloys Co-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*		55
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet *Solution treated and aged*		45
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*		35
		Titan *Titanium*	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) *Commercial pure (99,5 % Ti)*		70
		Titanlegierung *Titanium Alloys*	α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht *α, near α and α + β alloys, annealed*		60
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet *α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.*		60
H	X5*	Hochvergütete und gehärtete Stähle *Highly tempered and hardened steel*		50-55 HRC	50
				55-58 HRC	45
	CBN[1]			Ab 55 HRC	120

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

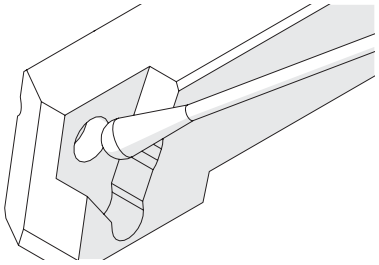
*Der angegebene „Start"-Wert ist ein Ausgangspunkt und kann je nach individuellen Bearbeitungspräferenzen erhöht oder verringert werden. // The provided „Start"-value is a starting point and could be increased or decreased according to individual machining preferences.

ISO-Gruppe *ISO-Group*	**Empfohlener Schneidstoff** [2] *Recommended Cutting Grade*	**Werkstückstoff** *Work piece material*	**Untergruppe** *Sub-group*	**Alternativer Schneidstoff** [2] *Alternative cutting grade*	**Vc m/min (Start)**
O	X4* / PKD	Unverstärkte Thermoplaste *Unamplified Thermoplastics*			200
		Duroplaste *Thermosets*			120
		Kunststoffe glasfaserverstärkt *Plastics glass fibre reinforced*			210
		Kunststoffe Carbon faserverstärkt *Plastics carbon fibre reinforced*			190
		BR (Butadien-Kautschuk) *BR (Butadiene rubber)*			100
		POM (Polyoxymethylen) *POM (Polyoxymethylene)*			300
		PTFE (Polytetrafluorethylen) *PTFE (Polytetrafluoroethylene)*			150

1) Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen.
Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.
Please contact our tecnical support +49 7473 9517-140 or support@simtek.com.

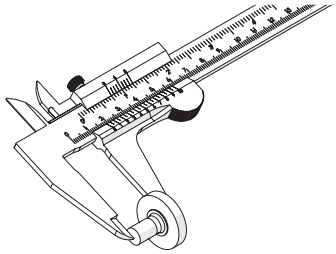
2) Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

Allgemeine Gebrauchshinweise
General Instructions For Use



Bitte reinigen Sie den Plattensitz sorgfältig vor Gebrauch.

Please clean insert seat well before mounting and use.



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig.

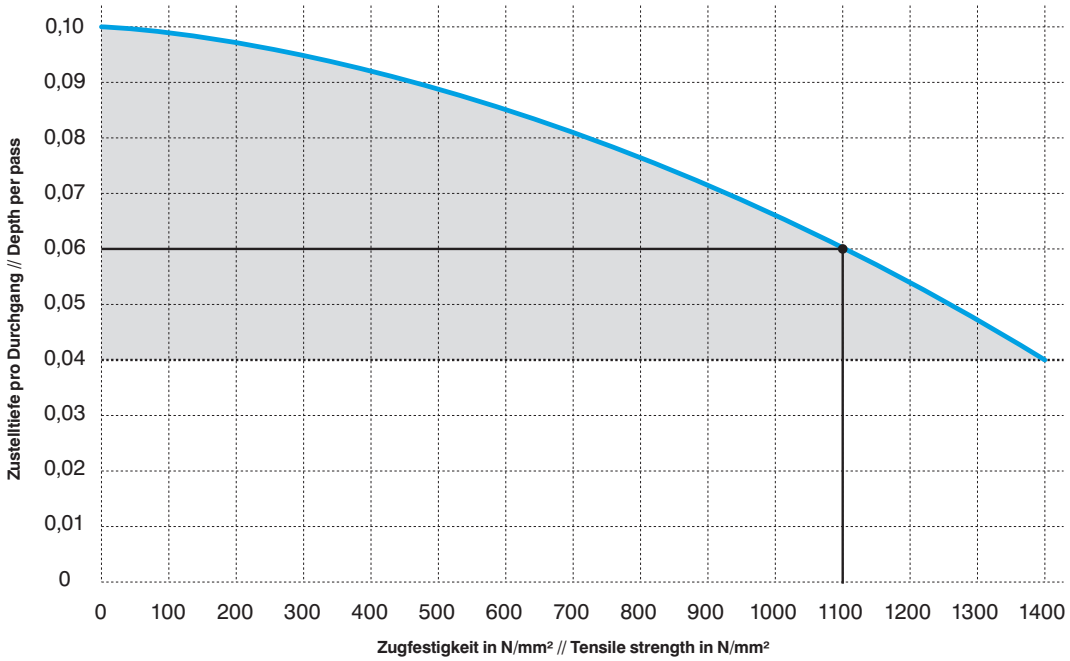
Please control your work pieces frequently.

Wir empfehlen den Einsatz von Werkzeug-Voreinstellgeräten.

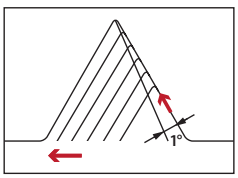
We recommend the use of tool presetting and measuring devices.

Gewinden: Zustellung pro Durchgang in Abhängigkeit der Zugfestigkeit
Threading: Infeed per pass in dependence of the tensile strength

Beispiel: Zustellung 0,06 mm/Durchgang bei 1100N/mm² Zugfestigkeit
Example: Infeed 0,06 mm/ pass if tensile strength is 1100 N/mm²



Unsere Empfehlung: Modifizierte einseitige Flankenzustellung
Our recommendation: Modified one-sided flank infeed



Die modifizierte einseitige Flankenzustellung kann degressiv oder konstant, mit ein bis zwei abschließenden Schlichtschnitten, ausgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass die kleinste Zustellung von 0,04mm nicht unterschritten werden sollte.

The modified one-sided flank infeed can be degressive or constant, with one or two final finishing cuts. Please note that the smallest infeed should not subceed 0,04mm

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

simmill

SIMTEK MILLING TOOLS

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge
The simmill Groove Milling Tools

Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

simmill AX
SIMTEK milling tools type AX

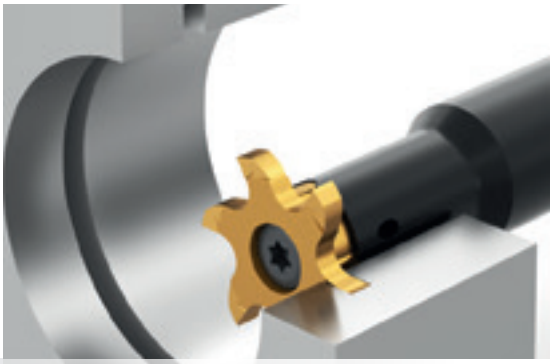
Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≤ Ø 11,0 mm

Seite // Page 456

simmill PMX | PX | SX | UX | VX
SIMTEK milling tools type PMX | PX | SX | UX | VX



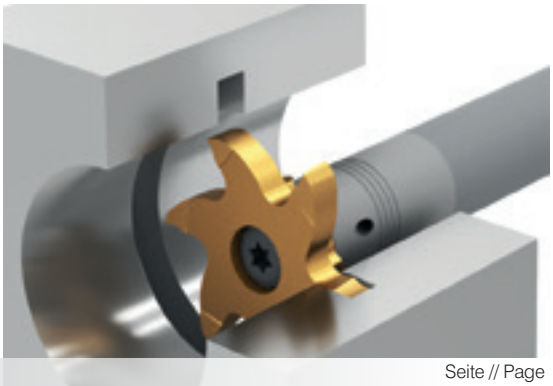
Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

Ø 7,0 – 40,0 mm

Seite // Page 468

simmill 4U | 4V
SIMTEK milling tools type 4U | 4V



Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

Ø 17,0 – 40,0 mm

Seite // Page 611

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 684
A list of all the tools can be found as of page 684

Info

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge
The simmill Groove Milling Tools

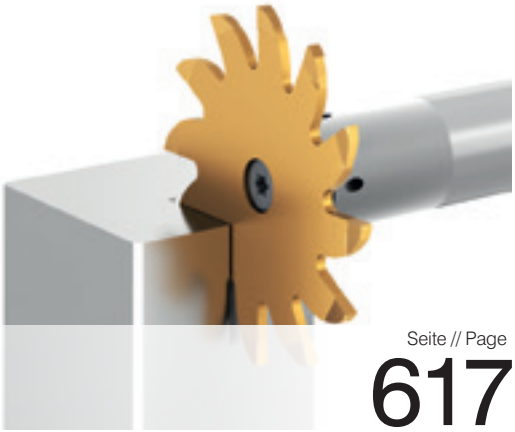
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

simmill9W
SIMTEK milling tools type 9W

Zirkularfräswerkzeuge für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit Schneidkreisdurchmesser ...

Groove, slot and parting off milling tools for with cutting diameter ...

Ø 28,0 – 50,0 mm



Seite // Page 617

simmillQX
SIMTEK milling tools type QX

Hochleistungs-Scheibenfräser aus Vollhartmetall mit Schneidkreisdurchmesser ...

Solid carbide disc milling cutter with cutting diameter ..

Ø 50,0 – 63,0 mm

Seite // Page 631

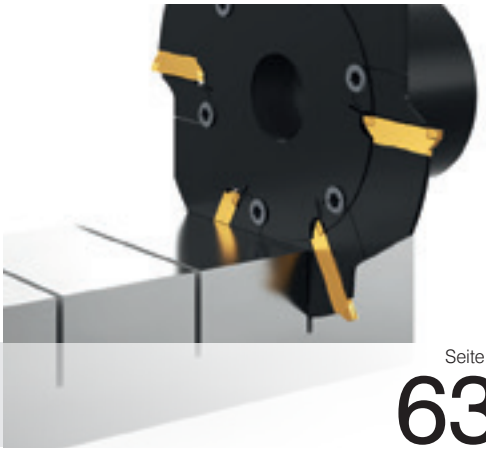
simmillH2
SIMTEK milling tools type H2

Aktives Spannsystem für 3,6-fache Frästiefen* mit einem Schneidkreis von ...

Active clamping system for 3,6 times higher cutting depths* with cutting diameter of ...

* im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Ø 100,0 mm



Seite // Page 635

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 684
A list of all the tools can be found as of page 684

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge
The simmill Groove Milling Tools

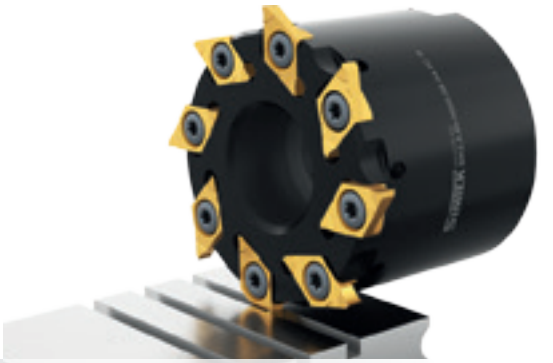
Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

simmillK2
SIMTEK milling tools type K2

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≥ Ø 39,0 mm



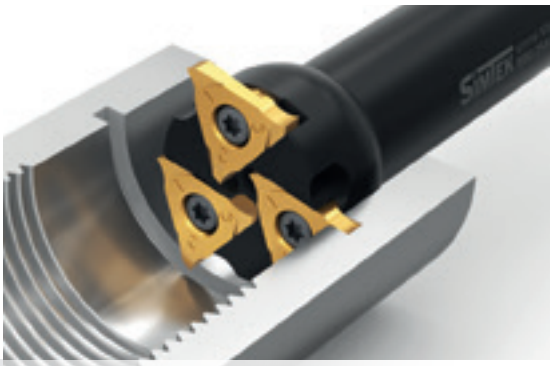
Seite // Page 639

simmillMX
SIMTEK milling tools type MX

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≥ Ø 39,0 mm



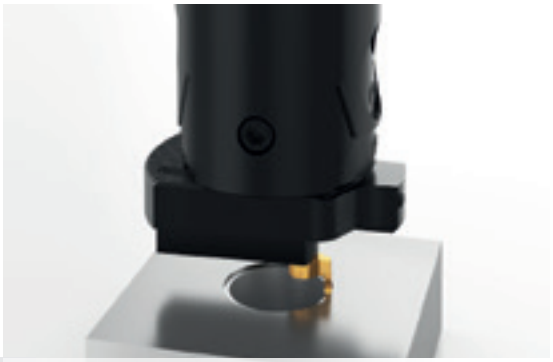
Seite // Page 645

simmillOS
SIMTEK milling tools type OS

Ausspindel- und Feinausdrehwerkzeuge ab Durchmesserbereich ...

Fine boring and face grooving as of...

Ø 0,3 mm



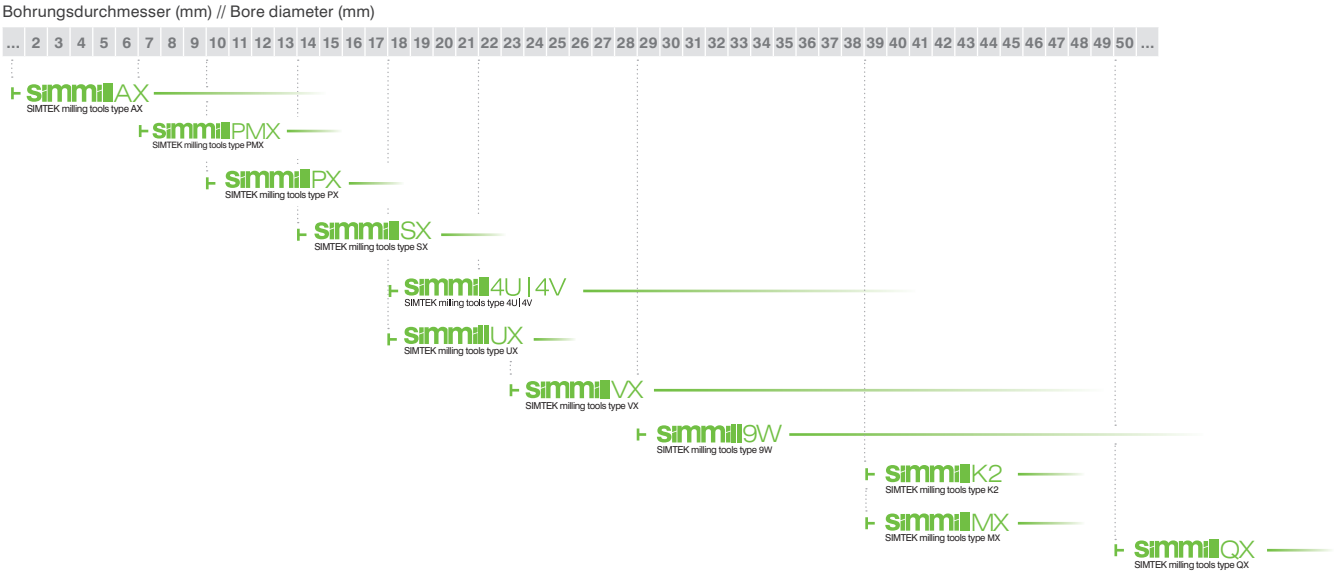
Seite // Page 663

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 684
A list of all the tools can be found as of page 684

Info

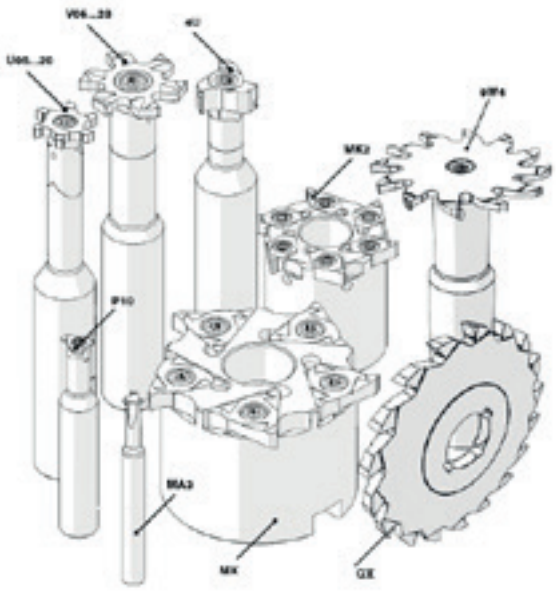
Die Zirkularfräs-Werkzeugsysteme im Vergleich
The Groove Milling Tool System comparison

Vergleich der Werkzeugsystemeignung bei der Innenbearbeitung (bezogen auf den Bohrungsdurchmesser)
Comparison of the tool systems suitability for internal applications (based on work piece bore diameter)



Die Schneidwerkzeuge der einzelnen Systeme im Vergleich
Comparison of the tool system inserts

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // For use as of minimum bore diameter	2 Schneiden 2 cutting edges	3 Schneiden 3 cutting edges	4 Schneiden 4 cutting edges	6 Schneiden 6 cutting edges
<Ø 6,0 mm	-	**MA3** simmill A3	**MA4** simmill A4	-
Ø 8,0 mm	-	**MA3** simmill A3	-	-
Ø 7,0 mm	-	**PMX** simmill PMX	-	-
Ø 10,0 mm	-	**P10** simmill PX	-	**P06...10** simmill PX
Ø 12,0 mm	-	**P12** simmill PX	-	**P06...12** simmill PX
Ø 14,0 mm	-	**S14** simmill SX	-	**S06...14** simmill SX
Ø 16,0 mm	-	**S16** simmill SX	-	**S06...16** simmill SX
Ø 18,0 mm	-	**U18** simmill UX	-	**U06...18** simmill UX
Ø 20,0 mm	-	**U20** simmill UX	-	-
Ø 20,0 mm	-	**V20** simmill VX	-	**U06...20** simmill UX
Ø 22,0 mm	-	**V22** simmill VX	-	**V06...22** simmill VX
Ø 25,0 mm	-	**V25** simmill VX	-	**V06...25** simmill VX
Ø 28,0 mm	-	**V28** simmill VX	-	**V06...28** simmill VX
Ø 32,0 mm	-	**V32** simmill VX	-	-
Ø 33,0 mm	-	**V33** simmill VX	-	-
Ø 35,0 mm	-	-	-	**V06...35** simmill VX
Ø 37,0 mm	-	-	-	**V06...37** simmill VX
Ø 39,0 mm	**MK2** simmill K2	**MX** simmill MX	-	-



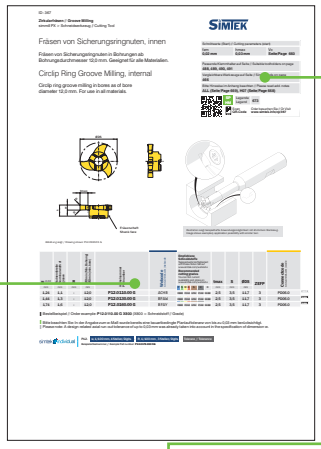
SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

Im PDF-Katalog sind alle Webcodes und Querverweise verlinkt.
Per Klick gelangen Sie darüber zu den verknüpften Informationen.

The Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF-catalog.
A click on these links leads to the connected information.

Der Webcode und weitere Querverweise
The Webcode and more cross-references

Der **Webcode**, in jeder Katalogseitenzeile
The **Webcode**, shown on every catalog page line



Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable.

http://www.simtek.com/webcode/

Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem alphanummerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanummeric code which is available for every standard item.
This code is unique for every item:

V06.0100.010.28 G	X800	=	AASZ	X800
Artikel Item	Schneidstoff Grade		Webcode	Schneidstoff Grade

Beispiel // Example

Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

Zusätzliche **Querverweise** und **Informationen**, auf jeder Katalogseite
Extra **cross-references** and **information**, shown on every catalog page

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 66**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
488, 489, 490, 491

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 669), H07 (Seite/Page 668)

SP HM Legende Legend **673**

Scan QR-Code

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

Im rechten oberen Bereich erhalten Sie zusätzliche Querverweise angezeigt. Diese führen zu passenden Trägerwerkzeugen, vergleichbaren Werkzeugen, Schnittwerten und weiterführenden Hinweisen. Die entsprechenden Informationen finden Sie auf den angegebenen Seitenzahlen.

You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to compatible toolholders, similar tools, cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.

Neu//New

Schrauben und Spannmuttern werden im SIMTEK Hauptkatalog ebenfalls als Webcode angegeben. Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite **766**.
Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page **766.**

Info

Der Connectcode
The Connectcode

Nutzen Sie den „Connectcode“ um auf einfachste Weise zu ermitteln, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist. Dieser „Connectcode“ wird sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei Werkzeugträgern ausgewiesen - vorausgesetzt das System benötigt ein Trägerwerkzeug für den Einsatz.

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen.

Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/ccode	Schneidwerkzeug // Cutting tool														
Trägerwerkzeug // Toolholder	M14.L.6.0	M14.R.6.0	M82.3.2	M82.4.3	M82.5.4	PD*	PD06.0	SD*	SD08.0	UD*	UD09.0	VD09.0	VD1*	VD12.0	VD14.3
M14.L.6.0	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M14.R.6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.3.2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.4.3	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.5.4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PD06.0	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
PD07.3	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-
SD08.0	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
SD09.5	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-
UD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
UD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
UD13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
VD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	○	○
VD11.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD11.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	●	○
VD12.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD13.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	●
VD15.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○

● **Empfohlene Kombination // Recommended combination**

○ Baulich mögliche Kombination, mit abweichendem Funktionsumfang // Constructionally possible combination but with differing functionality

Die obige Tabelle zeigt die in diesem Katalog verwendeten „Connectcodes“ exemplarisch an. Ein ausgefüllter grüner Punkt in der Schnittstelle steht für eine voll-ständige Kompatibilität.

This table exemparily contains all the „Connectcodes“ from this catalog. A full green circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the con-nection of both items is recommended.

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf
Tools according to your need

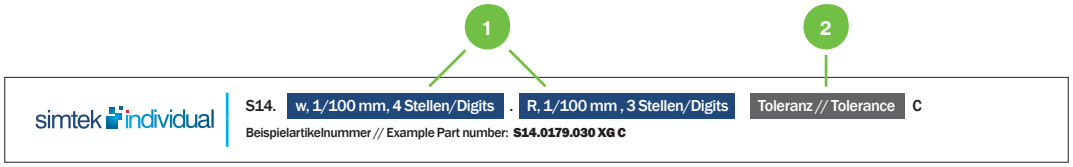
simtek individual

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf:
Ganz einfach mit simtek-individual.

Einige Katalogseiten weisen einen simtek-individual-Schlüssel auf. Nutzen Sie diesen in der unten angegebenen Weise um eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen.

Tools according to your need:
Very easy with simtek-individual.

Some catalog pages show a simtek-individual-key. Use this code as stated below in order to create a part number that represents a tool according to your need.



Beispielcode // Example

1 Der angegebenen Code ist eine Vorlage. Ersetzen Sie die blau hinterlegten Platzhalter durch die von Ihnen gewünschten Maße.

The given code on the catalog page is a template. Replace the blue fields with the measures you require.

2 Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassen-codes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

Define the required cutting edge width tolerance by adding the right tolerance class code. These tolerance classes are available:

Toleranzklassen-Code Tolerance Class Code	XG	XN	XE
Schneidenbreitentoleranz Tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	±0,02 mm	-0,03 mm

Beispiel auf Basis des obigen simtek-individual-Schlüssels
Example based on the above simtek-individual-key

S14. 0179 . 035 XG C

Gewünschte Schneidenbreite (w) Required cutting edge width (w)	1,79 mm	0179
Gewünschte Eckenradien (R) Required corner radius (R)	0,35 mm	035
Gewünschte Schneidenbreitentoleranz Required tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	XG

3 Nutzen Sie den erstellen Code um damit Preis und Lieferzeit per E-Mail anzufragen:

Contact us via E-Mail for current price and delivery time using the created code:

offer@simtek.com

Info

Das Werkzeugsystem simmill AX
The Tool System simmill AX

simmillAX
SIMTEK milling tools type AX

+ Schaftfräser 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 Nuttiefen 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

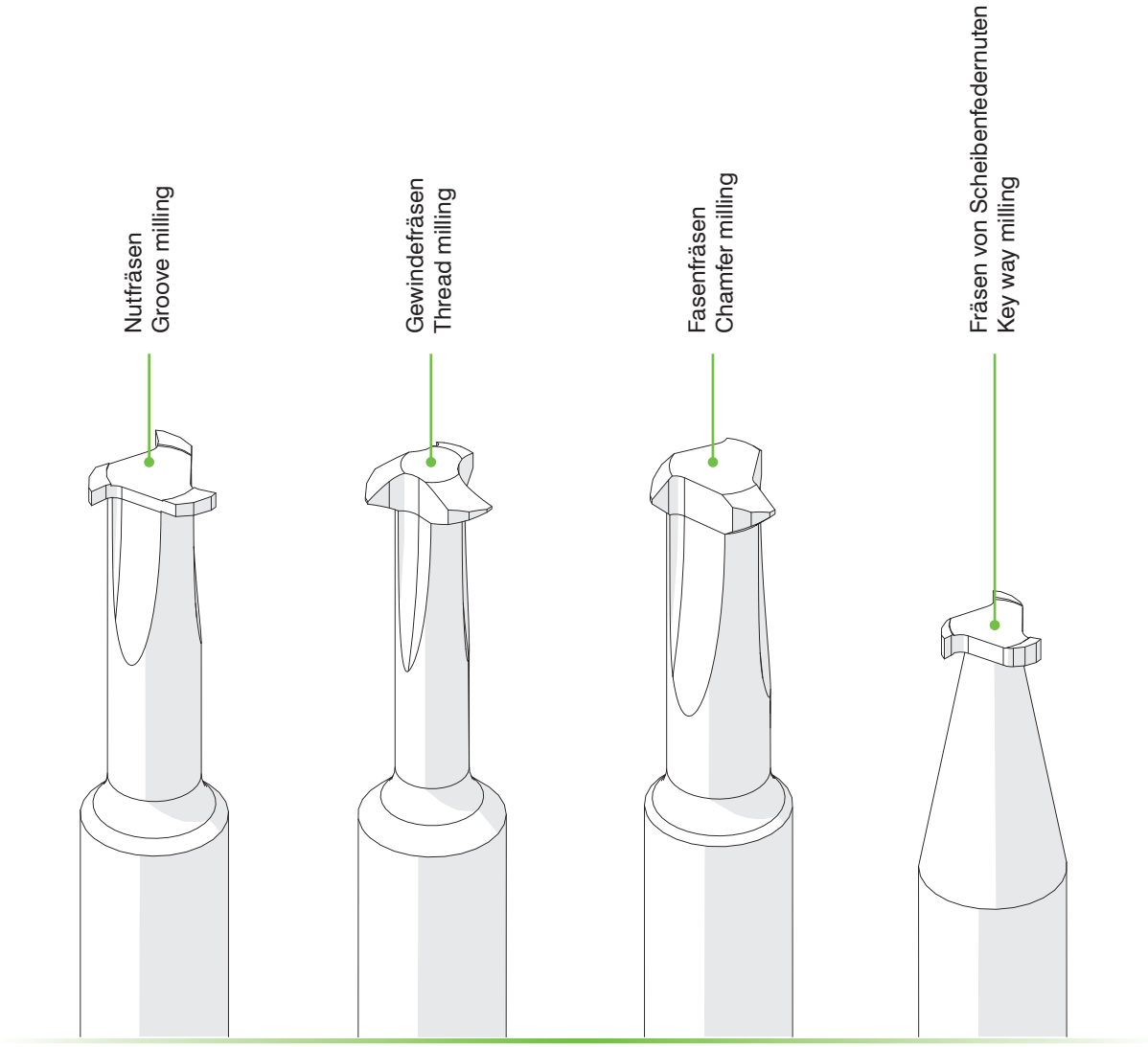
Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fasen,
Fräsen von Scheibenfedernuten

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**

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

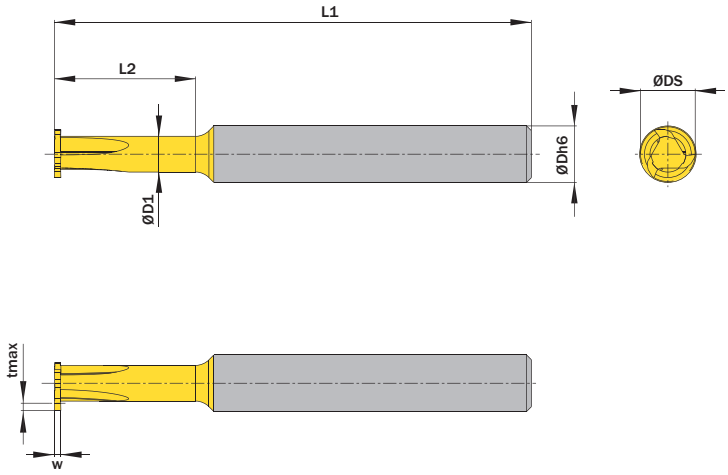


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

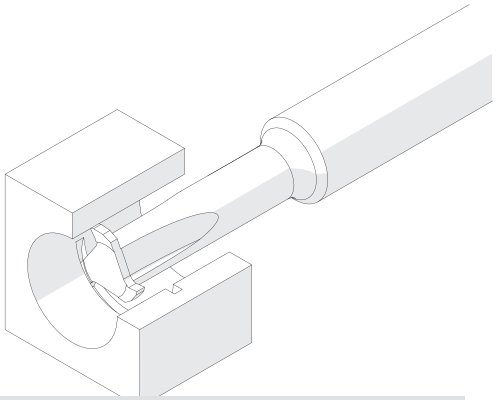


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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**	AFXY	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**

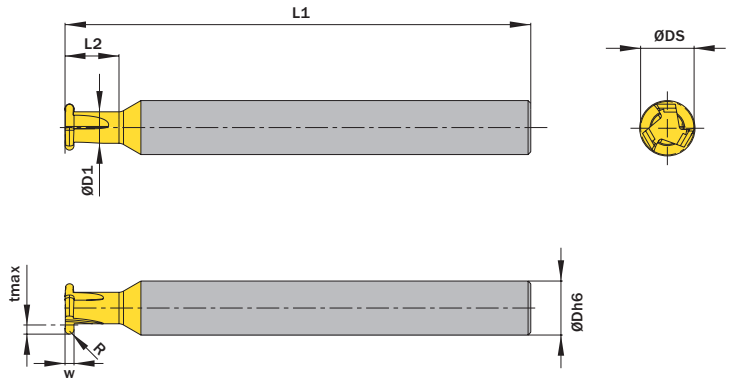
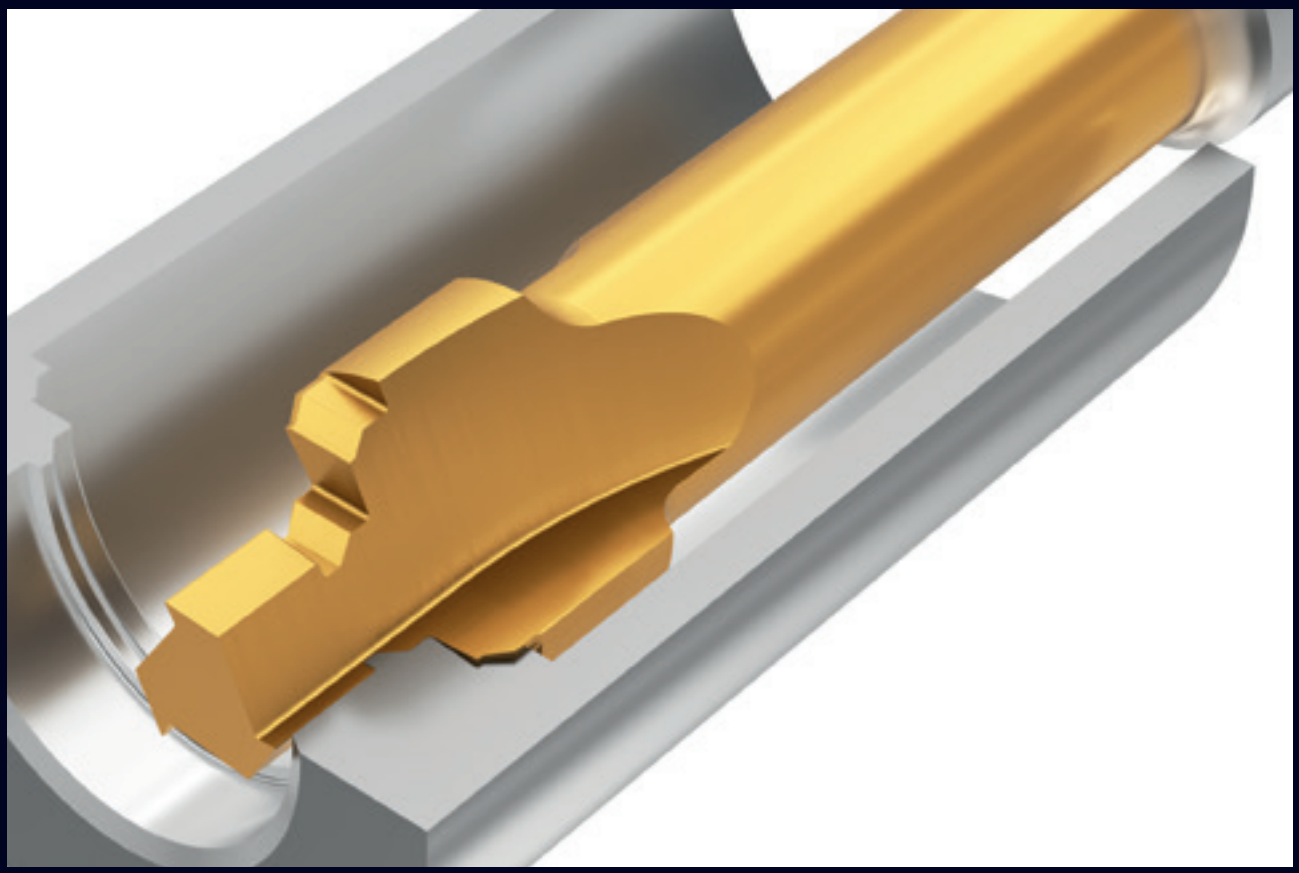


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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)

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions



Fertigung einer kompletten Kontur mit simmill AX in einem Zug sorgt für eine erhebliche Hauptzeitreduktion. 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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **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**

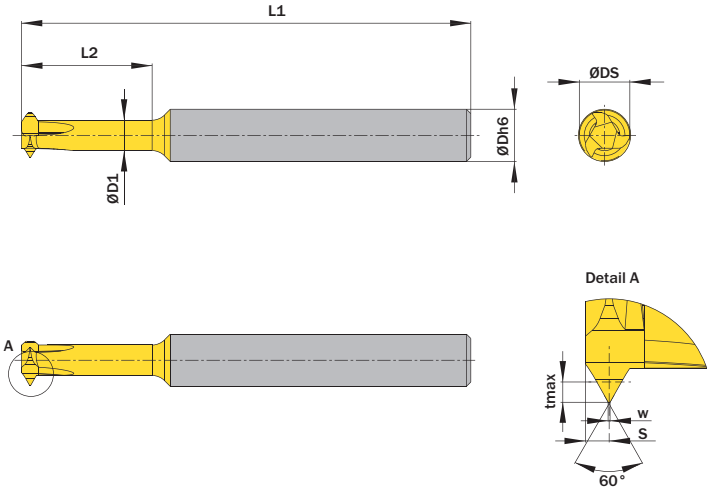


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

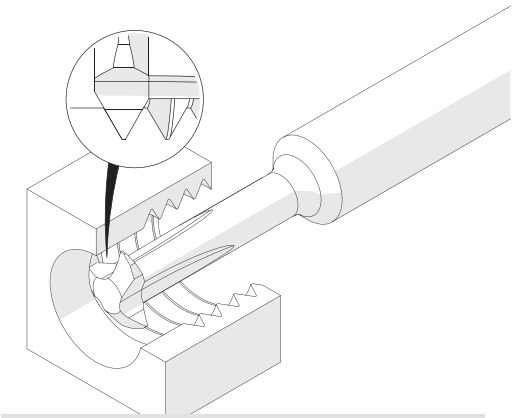


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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 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-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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **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**

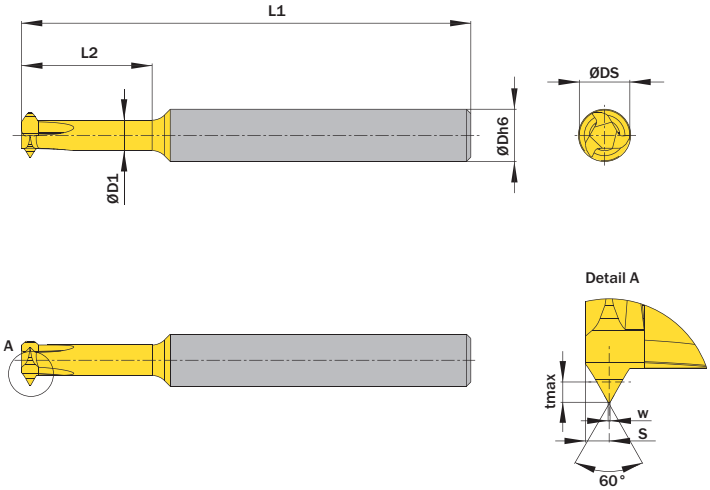


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

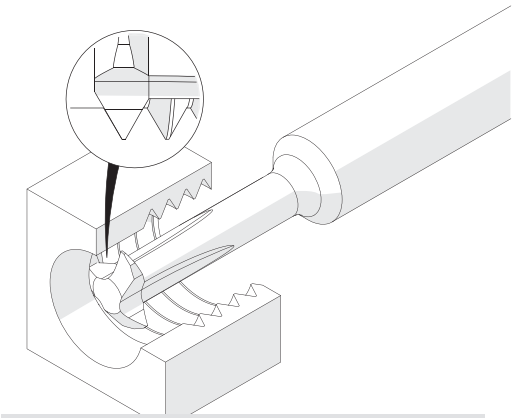


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **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**

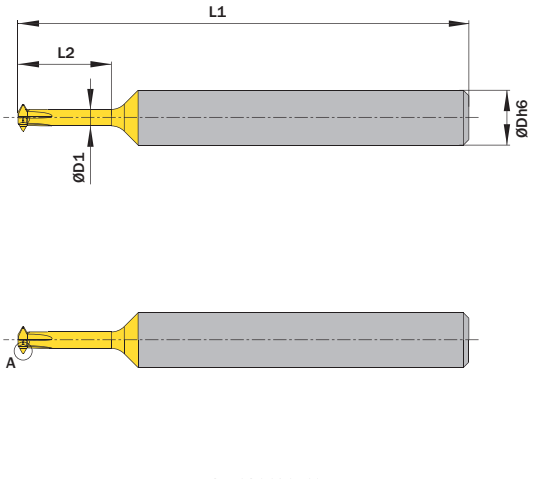


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

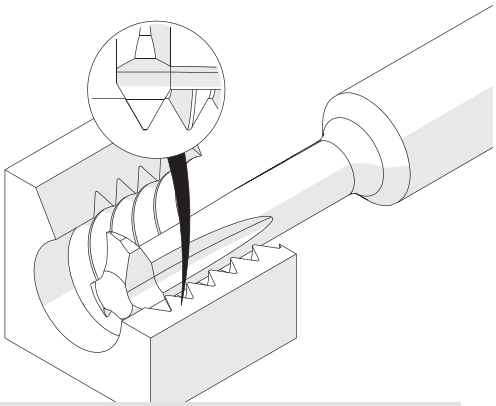


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	ØD1	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm	mm					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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **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**

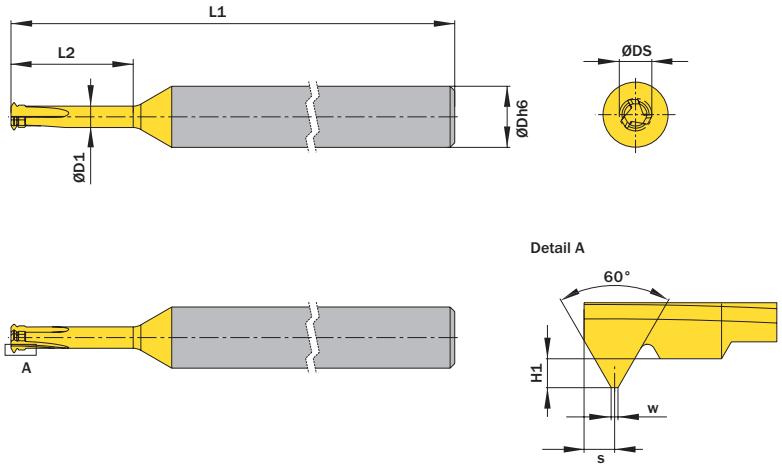


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenndurchmesser // As of nominalthread diameter	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1	ØDS	H1	L1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm						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 **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/1248**

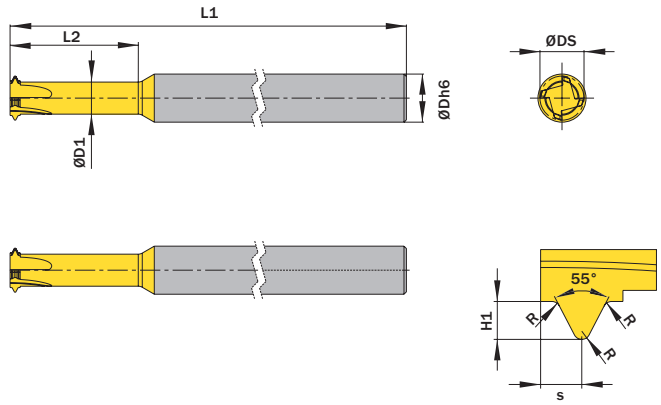


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	ØD1 mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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

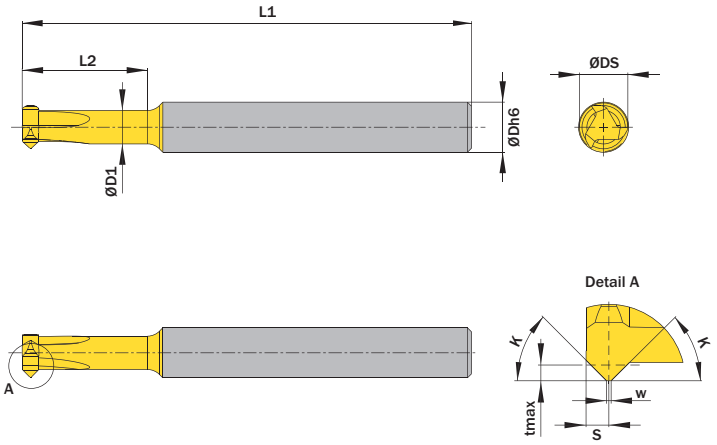
Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm **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/293**



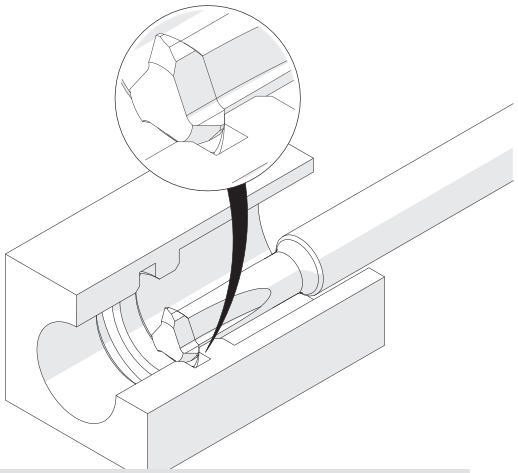


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

κ	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	ZEFP	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm					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	-	new
▼ 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	-	new
▼ 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	-	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm															
45°	0,2	8,0	4,0	**MA3.4545.02.08.04 AF**	BHDU	X800 X510 GT42 X510 X400	3	2,0	4,0	3,8	44,0	1,2	0,8	-	new
▼ 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	-	new
▼ 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.

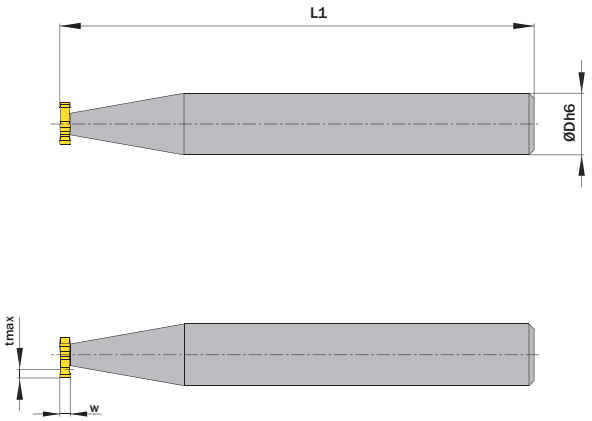


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

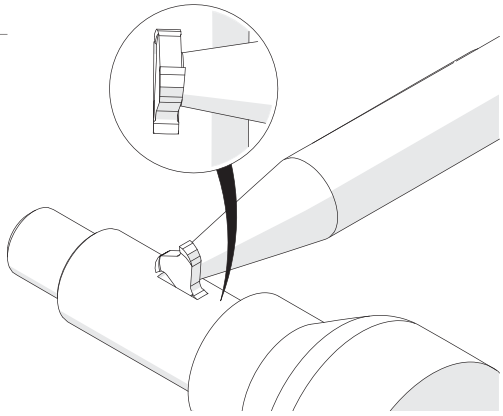


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w e8 mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P N M K S H O	ZEFP	L1 mm	tmax mm	Aufnahme nach Shank according to	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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**	AGAJ	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	-

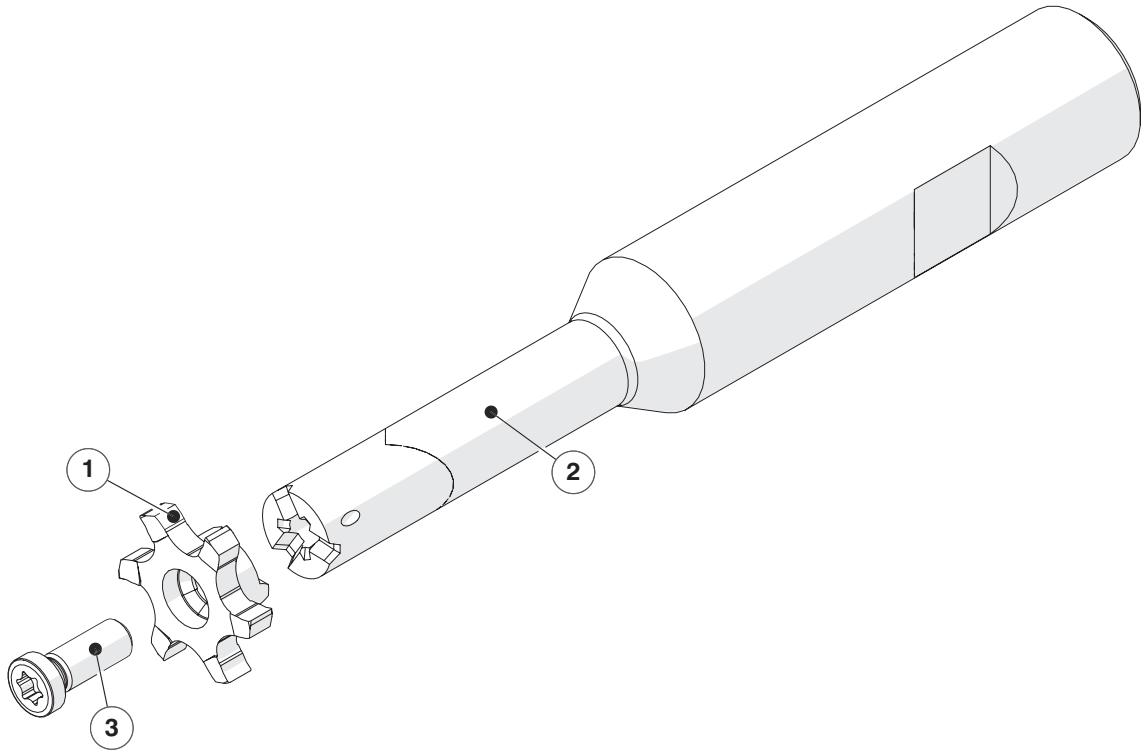
▌Bestellbeispiel // Order example: **MA3.150.07.08.00 AS X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Die Werkzeugsysteme simmill PMX / PX / SX / UX / VX
The tool systems simmill PMX / PX / SX / UX / VX

Für Bohrungsdurchmesser (mm) // For bore diameter (mm)

...	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	...
						simmillPMX SIMTEK milling tools type PMX																																						
									simmillPX SIMTEK milling tools type PX																																				
													simmillSX SIMTEK milling tools type SX																																
																					simmillUX SIMTEK milling tools type UX																								
																																	simmillVX SIMTEK milling tools type VX											



1 **Wechselbare Hochleistungs-Frässchneidplatten** aus Feinstkorn-Hartmetall mit einer umfangreichen Auswahl an **Beschichtungen für höchste Anforderungen**
High performance micro grain carbide milling inserts available with a wide range of **coatings for every application**

2 **Fräserschäfte** aus **Hartmetall** oder **Stahl**, überwiegend mit **innerer Kühlmittelzufuhr** und **schwingungsdämpfenden Plattensitz**.
Milling cutter shanks made of **carbide** or **steel**, mainly with **through coolant supply** and **vibration-reducing insert seat**

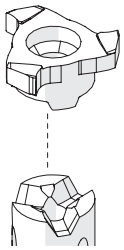
3 Torx-Schraube
Torx screw

Info

Das Werkzeugsystem simmill PMX
The Tool System simmill PMX

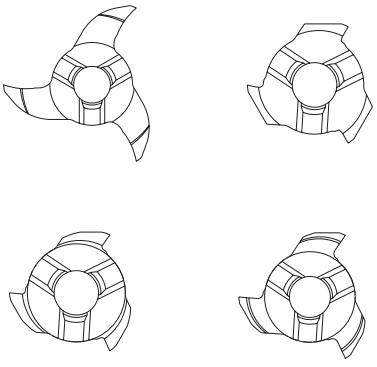
simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



+ Für Bohrungen zwischen Ø 7,0 und Ø 11,0 mm
For bores between Ø 7,0 and Ø 11,0 mm

+ Dreischneidige Schneidplatten in den Größen Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm (PM8) und Ø 9,0 mm – 11,0 mm (PM9) auf einem Fräserschaft einsetzbar
Three edged milling inserts in sizes Ø 7,0 mm (PM7), Ø 8,0 mm(PM8) and Ø 9,0 mm – 11,0 mm (PM9) usable on one milling cutter shank.



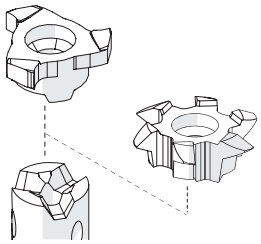
+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

Ab Seite // As of page
475 Anwendungsübersicht
Application overview
491 Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simmill PX
The Tool System simmill PX

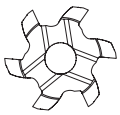
simmill PX
SIMTEK milling tools type PX

+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

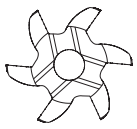


+ Für Bohrungen zwischen Ø 10,0 und Ø 15,0 mm
For bores between Ø 10,0 and Ø 15,0 mm

+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 10,0 mm (P06 und P10) und Ø 12,0 mm (P12)
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 10,0 mm (P06 and P10) and Ø 12,0 mm (P12)



P06...10



P06...12

P10

P12

+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

Ab Seite // As of page

475 Anwendungsübersicht
Application overview

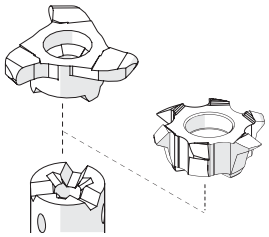
498 Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill SX
The Tool System simmill SX

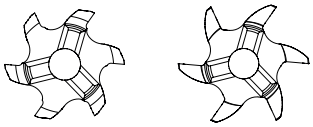
simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

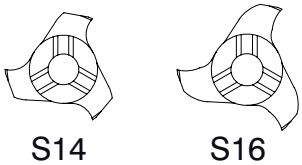


+ Für Bohrungen zwischen Ø 14,0 und Ø 19,0 mm
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) und Ø 16,0 (S16) mm
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) and Ø 16,0 (S16) mm



S06...14 S06...16



S14 S16

+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

Ab Seite // As of page

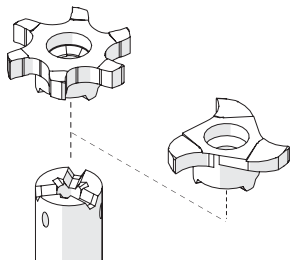
475 Anwendungsübersicht
Application overview

518 Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simmill UX
The Tool System simmill UX

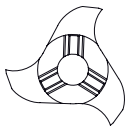
simmill UX
SIMTEK milling tools type UX

+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

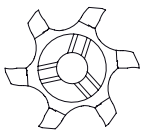


+ Für Bohrungen zwischen Ø 18,0 und Ø 23,0 mm
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm

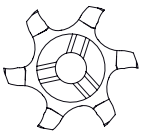
+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 18,0 und Ø 20,0 mm
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 18,0 and Ø 20,0 mm



U18 / U20



U06...18



U06...20

+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

Ab Seite // As of page

475 Anwendungsübersicht
Application overview

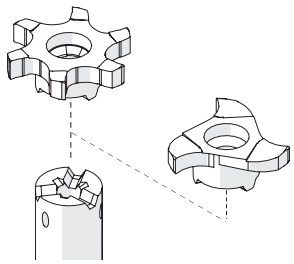
536 Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill VX
The Tool System simmill VX

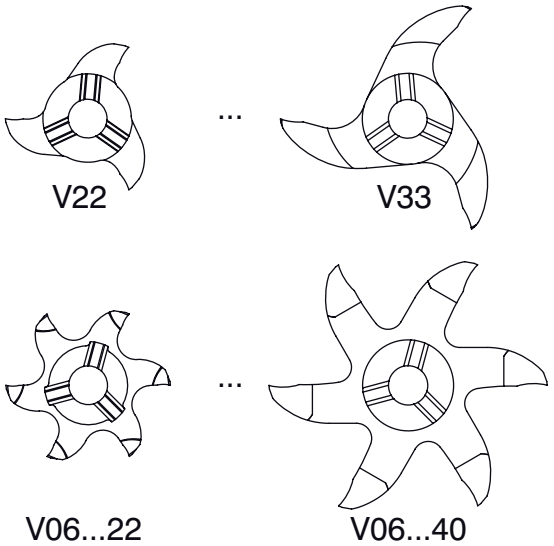
simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



+ Für Bohrungen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
For bores between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm

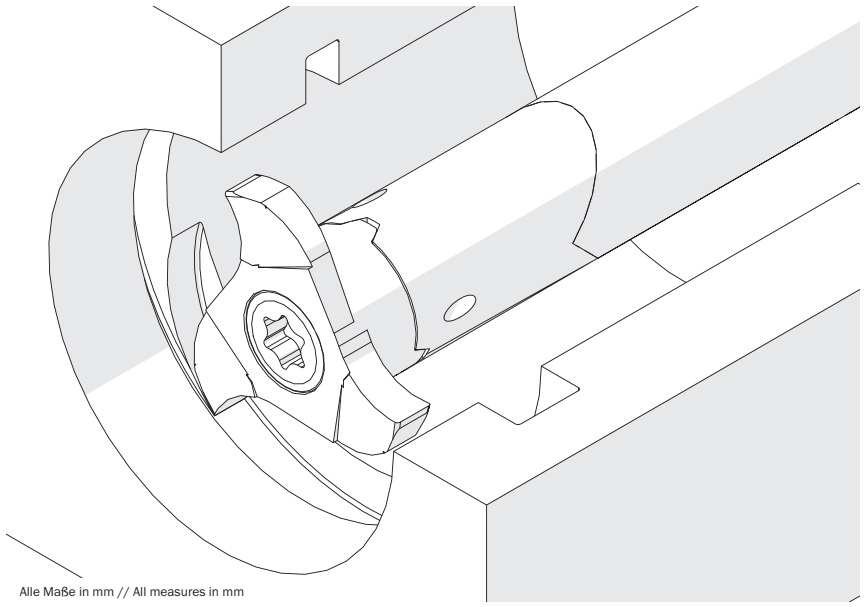
+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in versch. Größen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
Three and six edged milling inserts in different sizes between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm



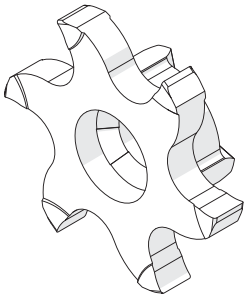
+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

Ab Seite // As of page
475 Anwendungsübersicht
Application overview
563 Alle Werkzeuge
All tools

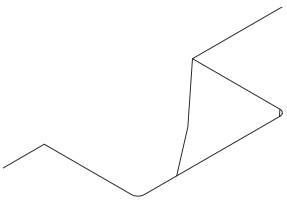
Allgemeines Nutfräsen, Trennfräsen und Schlitzfräsen
General Groove Milling, Slot Milling, Parting Off Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



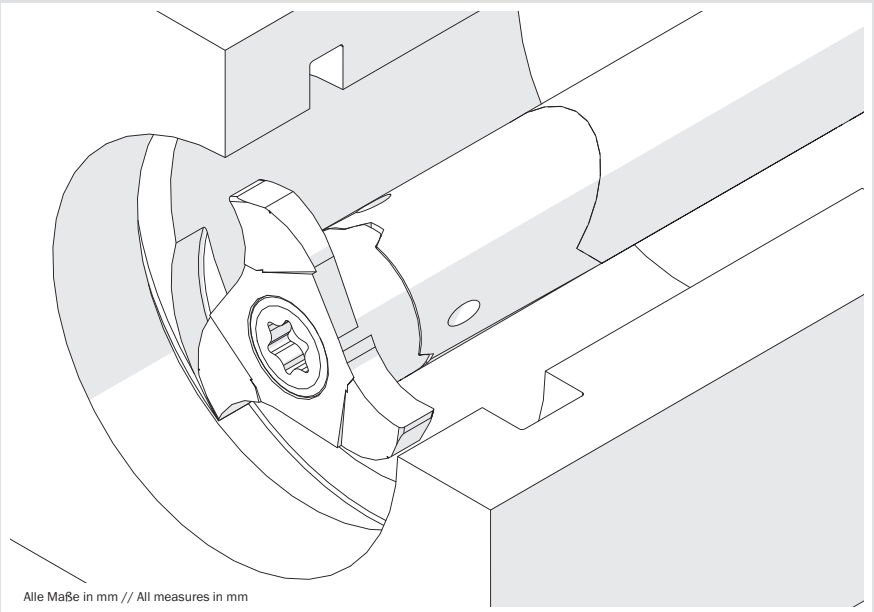
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
PM7.0050.00 S	7,0	0,5	495
PM7.0100.00 S	7,0	1,0	495
PM8.0030.00 S	8,0	0,3	495
PM8.0040.00 S	8,0	0,4	495
PM8.0050.00 S	8,0	0,5	495
PM8.0060.00 S	8,0	0,6	495
PM8.0070.00 S	8,0	0,7	495
PM8.0080.00 S	8,0	0,8	495
PM8.0090.00 S	8,0	0,9	495
PM8.0100.00 S	8,0	1,0	495
PM9.0100.00 S	9,0	1,0	495
P10.0100.01 G	10,0	1,0	503
P10.0150.02 G	10,0	1,5	503
P10.0157.00 G	10,0	1,575	503
P10.0200.02 G	10,0	2,0	503
P10.0250.02 G	10,0	2,5	503
PM9.0030.00.11 S	11,0	0,3	495
PM9.0040.00.11 S	11,0	0,4	495
PM9.0050.00.11 S	11,0	0,5	495
P06.0150.02.12 G	12,0	1,5	505
P06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	506
P12.0150.02 G	12,0	1,5	504
S06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	526
P12.0157.02 G	12,0	1,575	504
P06.0200.02.12 G	12,0	2,0	505
P06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	506
P12.0200.02 G	12,0	2,0	504
S06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	526
P12.0239.02 G	12,0	2,388	504
P12.0250.02 G	12,0	2,5	504
S06.0250.020.12 GY	12,0	2,5	526
P12.0300.02 G	12,0	3,0	504
S14.0100.01 G	14,0	1,0	523
S14.0100.00 G	14,0	1,04	523
S14.0117.00 G	14,0	1,168	523
S14.0142.00 G	14,0	1,422	523
S06.0150.020.14 GY	14,0	1,5	526
S14.0150.02 G	14,0	1,5	523
S14.0157.02 G	14,0	1,575	523
S06.0200.020.14 GY	14,0	2,0	526
S14.0200.02 G	14,0	2,0	523

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
S14.0239.02 G	14,0	2,388	523
S06.0250.020.14 GY	14,0	2,5	526
S14.0250.02 G	14,0	2,5	523
S16.0117.00 G	16,0	1,168	524
S16.0142.00 G	16,0	1,422	524
S06.0150.02.16 G	16,0	1,5	525
S06.0150.020.16 GY	16,0	1,5	526
S16.0150.02 G	16,0	1,5	524
S16.0157.02 G	16,0	1,575	524
S06.0200.02.16 G	16,0	2,0	525
S06.0200.020.16 GY	16,0	2,0	526
S16.0200.02 G	16,0	2,0	524
S16.0239.02 G	16,0	2,388	524
S06.0250.02.16 G	16,0	2,5	525
S06.0250.020.16 GY	16,0	2,5	526
S16.0250.02 G	16,0	2,5	524
S16.0318.02 G	16,0	3,175	524
U18.0117.00 G	18,0	1,168	542
U18.0142.00 G	18,0	1,422	542
U06.0150.010.18 G	18,0	1,5	543
U18.0150.02 G	18,0	1,5	542
U18.0157.02 G	18,0	1,549	542
U06.0200.020.18 G	18,0	2,0	543
U06.0200.020.18 GY	18,0	2,0	546
U18.0200.02 G	18,0	2,0	542
U18.0239.02 G	18,0	2,388	542
U06.0250.020.18 G	18,0	2,5	543
U06.0250.020.18 GY	18,0	2,5	546
U18.0250.02 G	18,0	2,5	542
U06.0300.020.18 G	18,0	3,0	543
U06.0300.020.18 GY	18,0	3,0	546
U18.0300.02 G	18,0	3,0	542
U18.0318.02 G	18,0	3,175	542
U18.0400.02 G	18,0	4,0	542
U06.0150.010.20 G	20,0	1,5	545
U20.0150.02 G	20,0	1,5	544
U06.0200.020.20 G	20,0	2,0	545
U06.0200.020.20 GY	20,0	2,0	547
U20.0200.02 G	20,0	2,0	544
U06.0250.020.20 G	20,0	2,5	545
U06.0250.020.20 GY	20,0	2,5	547

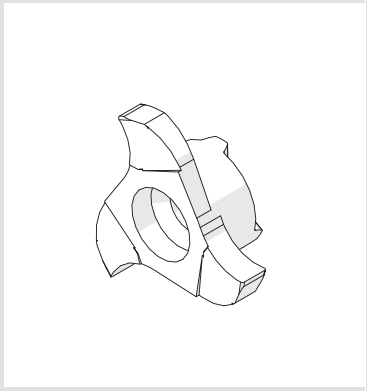
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
U20.0250.02 G	20,0	2,5	544
U06.0300.020.20 G	20,0	3,0	545
U06.0300.020.20 GY	20,0	3,0	547
V06.0100.010.22 G	22,0	1,0	575
V22.0100.01 G	22,0	1,0	574
V06.0117.010.22 G	22,0	1,168	575
V06.0150.010.22 G	22,0	1,5	575
V22.0150.02 G	22,0	1,5	574
V06.0157.010.22 G	22,0	1,575	575
V22.0157.02 G	22,0	1,575	574
V06.0200.020.22 G	22,0	2,0	575
V06.0200.020.22 GY	22,0	2,0	584
V22.0200.02 G	22,0	2,0	574
V06.0238.020.22 G	22,0	2,388	575
V22.0239.02 G	22,0	2,388	574
V06.0250.020.22 G	22,0	2,5	575
V06.0250.020.22 GY	22,0	2,5	584
V22.0250.02 G	22,0	2,5	574
V06.0300.020.22 G	22,0	3,0	575
V06.0300.020.22 GY	22,0	3,0	584
V22.0300.02 G	22,0	3,0	574
V06.0318.020.22 G	22,0	3,175	575
V22.0318.02 G	22,0	3,175	574
V22.0318.04 G	22,0	3,175	574
V22.0350.02 G	22,0	3,5	574
V22.0356.02 G	22,0	3,556	574
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	575
V06.0400.020.22 GY	22,0	4,0	584
V22.0400.02 G	22,0	4,0	574
V22.0400.04 G	22,0	4,0	574
V22.0437.02 G	22,0	4,369	574
V22.0437.04 G	22,0	4,369	574
V22.0475.02 G	22,0	4,75	574
V22.0500.02 G	22,0	5,0	574
V22.0635.02 G	22,0	6,35	574
V25.0200.02 G	25,0	2,0	576
V25.0239.02 G	25,0	2,388	576
V06.0250.020.25 GY	25,0	2,5	585
V25.0250.02 G	25,0	2,5	576
V06.0265.020.25 GY	25,0	2,79	585
V06.0300.020.25 GY	25,0	3,0	585

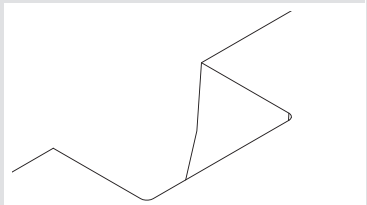
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall
General Groove Milling in light alloys



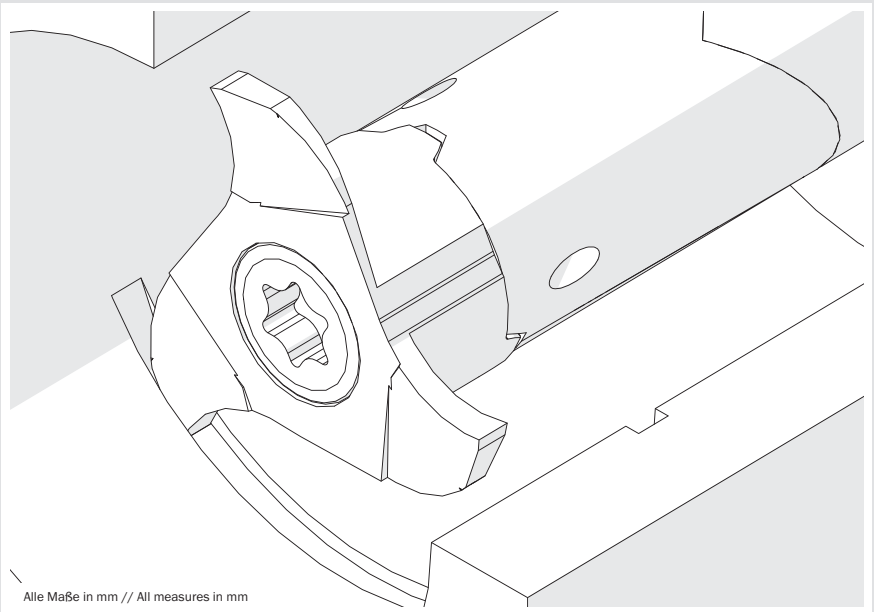
Alle Maße in mm // All measures in mm



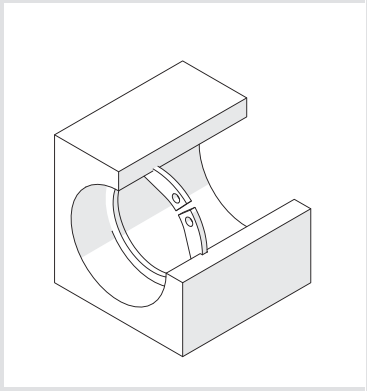


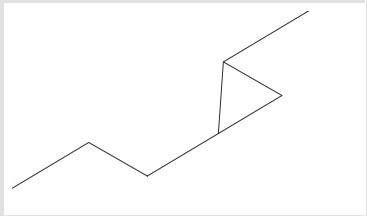
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	siehe Seite see Page
U18.0150.42 C	18,0	1,5	548
U18.0200.42 C	18,0	2,0	548
U18.0250.42 C	18,0	2,5	548
U18.0300.42 C	18,0	3,0	548
V22.0150.42 C	22,0	1,5	587
V22.0200.42 C	22,0	2,0	587
V22.0250.42 C	22,0	2,5	587
V22.0300.42 C	22,0	3,0	587
V22.0400.42 C	22,0	4,0	587
V28.0200.42 C	28,0	2,0	588
V28.0250.42 C	28,0	2,5	588
V28.0300.42 C	28,0	3,0	588
V28.0350.42 C	28,0	3,5	588
V28.0400.42 C	28,0	4,0	588
V32.0200.42 C	32,0	2,0	589
V32.0250.42 C	32,0	2,5	589
V32.0300.42 C	32,0	3,0	589
V32.0400.42 C	32,0	4,0	589
V32.0500.42 C	32,0	5,0	589
V32.0600.42 C	32,0	6,0	589
V33.0110.42.10 C	33,0	1,1	590
V33.0120.42.10 C	33,0	1,2	590
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	590
V33.0150.42.10 C	33,0	1,5	590
V33.0160.42.10 C	33,0	1,6	590
V33.0170.42.10 C	33,0	1,7	590
V33.0200.42.10 C	33,0	2,0	590
V33.0250.42.10 C	33,0	2,5	590
V33.0170.42.12 C	33,9	1,7	590
V33.0200.42.12 C	33,9	2,0	590
V33.0250.42.12 C	33,9	2,5	590

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen
Circlip Ring Groove Milling, internal



Alle Maße in mm // All measures in mm



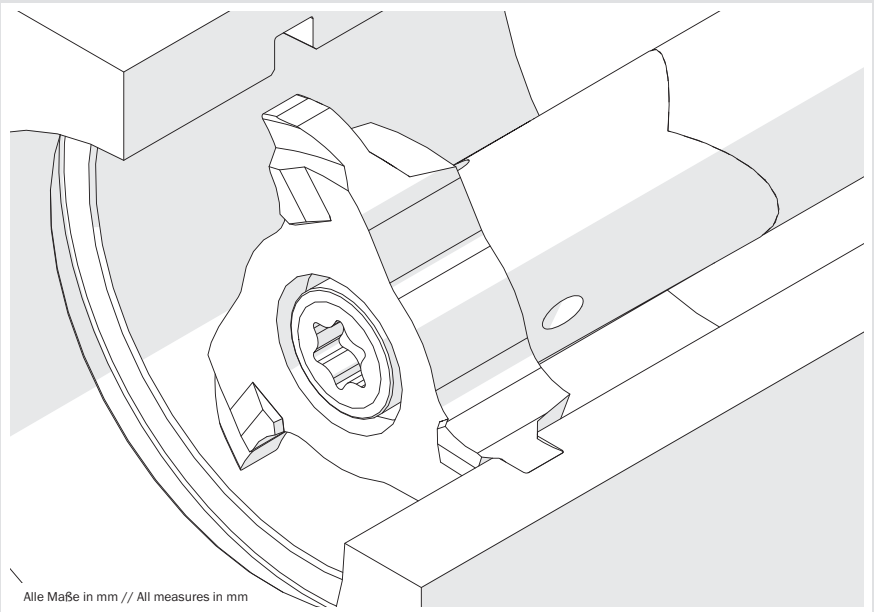


Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nutnennbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
PM7.0090.00 G	7,0	0,9	494
PM7.0100.00 G	7,0	1,0	494
PM7.0110.00 G	7,0	1,1	494
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	507
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	507
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	507
P10.0100.00 G	10,0	1,0	507
P10.0110.00 G	10,0	1,1	507
P10.0130.00 G	10,0	1,3	507
P10.0160.00 G	10,0	1,6	507
P12.0110.00 G	12,0	1,1	508
P12.0130.00 G	12,0	1,3	508
P12.0160.00 G	12,0	1,6	508
S16.0160.00 G	16,0	1,6	527
U18.0070.00 Z	18,0	0,7	549
U18.0080.00 Z	18,0	0,8	549
U18.0090.00 Z	18,0	0,9	549
U06.0110.000.18 G	18,0	1,1	551
U18.0110.00 G	18,0	1,1	549
U18.0110.40 C	18,0	1,1	550
U06.0130.000.18 G	18,0	1,3	551
U18.0130.00 G	18,0	1,3	549
U18.0130.40 C	18,0	1,3	550
U06.0160.000.18 G	18,0	1,6	551
U18.0160.00 G	18,0	1,6	549
U18.0160.40 C	18,0	1,6	550
V22.0070.00 Z	22,0	0,7	591
V22.0080.00 Z	22,0	0,8	591
V22.0090.00 Z	22,0	0,9	591
V22.0100.00 Z	22,0	1,0	591
V22.0110.00 Z	22,0	1,1	591
V22.0130.00 G	22,0	1,3	591
V22.0130.40 C	22,0	1,3	592
V22.0160.00 G	22,0	1,6	591
V22.0160.40 C	22,0	1,6	592
V22.0185.02 G	22,0	1,85	591
V22.0185.42 C	22,0	1,85	592
V22.0215.02 G	22,0	2,15	591
V22.0215.42 C	22,0	2,15	592

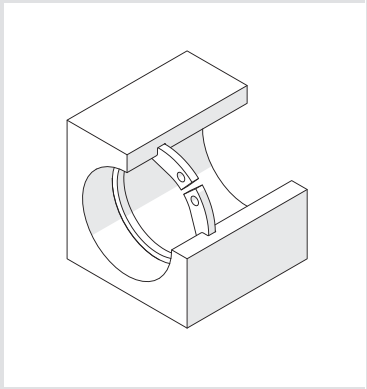
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nutnennbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
V22.0265.02 G	22,0	2,65	591
V22.0265.42 C	22,0	2,65	592
V22.0315.02 G	22,0	3,15	591
V22.0315.42 C	22,0	3,15	592
V22.0415.02 G	22,0	4,15	591
V22.0415.42 C	22,0	4,15	592
V22.0515.02 G	22,0	5,15	591
V22.0515.04 G	22,0	5,15	591
V22.0515.42 C	22,0	5,15	592
V06.0185.020.28 G	28,0	1,85	593
V06.0215.020.28 G	28,0	2,15	593

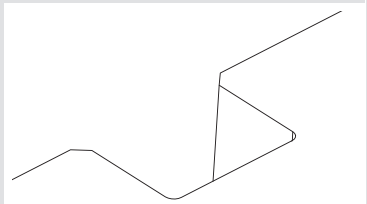
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringuten mit Nutaußenkantenfasung
Circlip Ring Groove Milling with chamfering



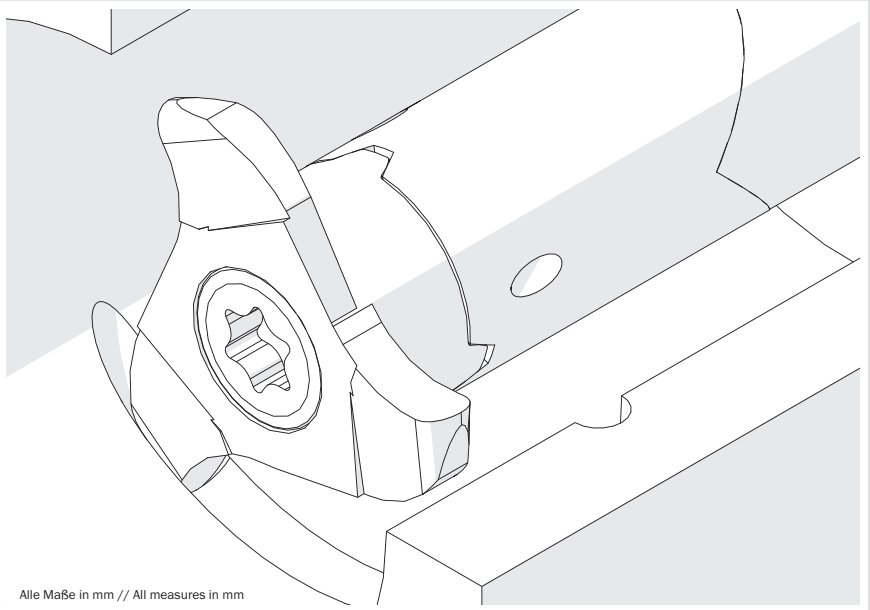
Alle Maße in mm // All measures in mm

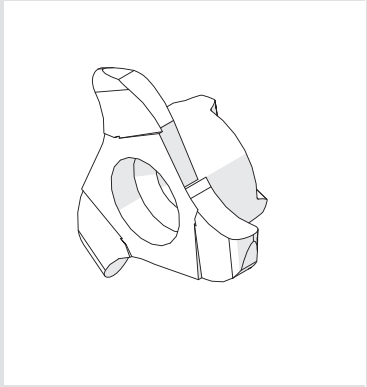


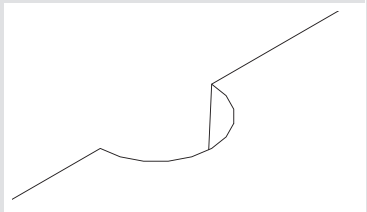


Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nutnennbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	594
V22.1307.30 F	22,0	1,3	594
V22.1308.30 F	22,0	1,3	594
V22.1609.35 F	22,0	1,6	594
V22.1610.35 F	22,0	1,6	594
V22.1812.35 F	22,0	1,85	594
V22.2215.35 F	22,0	2,15	594
V22.2616.45 F	22,0	2,65	594
V22.2617.45 F	22,0	2,65	594
V22.3118.45 F	22,0	3,15	594
V22.4120.55 F	22,0	4,15	594
V22.4125.55 F	22,0	4,15	594

Fräsen von Vollradiusnuten
Full Radius Groove Milling





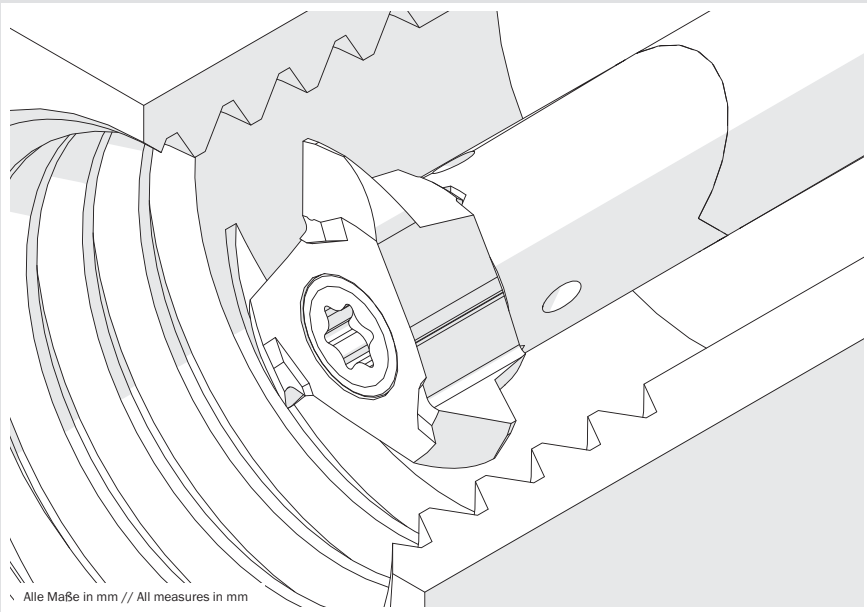


Alle Maße in mm // All measures in mm

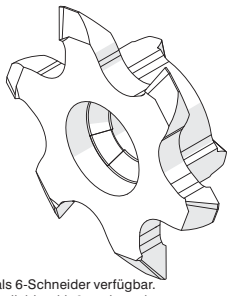
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	siehe Seite see Page
P12.0005.10 V	12,0	0,5	509
P12.0007.15 V	12,0	0,75	509
P12.0031.62 V	12,0	0,787	509
P12.0010.20 V	12,0	1,0	509
P12.0011.22 V	12,0	1,1	509
P12.0047.94 V	12,0	1,194	509
P12.0015.30 V	12,0	1,5	509
S16.0011.22 V	16,0	1,1	528
U18.0010.20 V	18,0	1,0	552
U18.0011.22 V	18,0	1,1	552
U18.0012.24 V	18,0	1,19	552
U18.0015.30 V	18,0	1,5	552
V22.0005.10 V	22,0	0,5	595
V22.0008.16 V	22,0	0,8	595
V22.0010.20 V	22,0	1,0	595
V22.0012.24 V	22,0	1,2	595
V22.0014.28 V	22,0	1,4	595
V22.0015.30 V	22,0	1,5	595
V22.0016.318 V	22,0	1,588	595
V22.0020.40 V	22,0	2,0	595
V22.0022.44 V	22,0	2,2	595
V22.0024.48 V	22,0	2,381	595
V22.0025.50 V	22,0	2,5	595
V22.0032.635 V	22,0	3,175	595
V22.0032.64 V	22,0	3,2	595
V25.0016.318 V	25,0	1,588	595
V28.0015.30 V	28,0	1,5	596
V28.0016.318 V	28,0	1,588	595
V28.0032.635 V	28,0	3,175	595
V32.0010.20 V	32,0	1,0	596
V32.0015.30 V	32,0	1,5	596
V32.0020.40 V	32,0	2,0	596

Standardwerkzeuge // Standard Tools

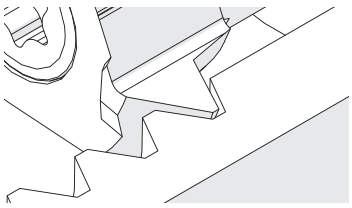
Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil
Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile



Alle Maße in mm // All measures in mm



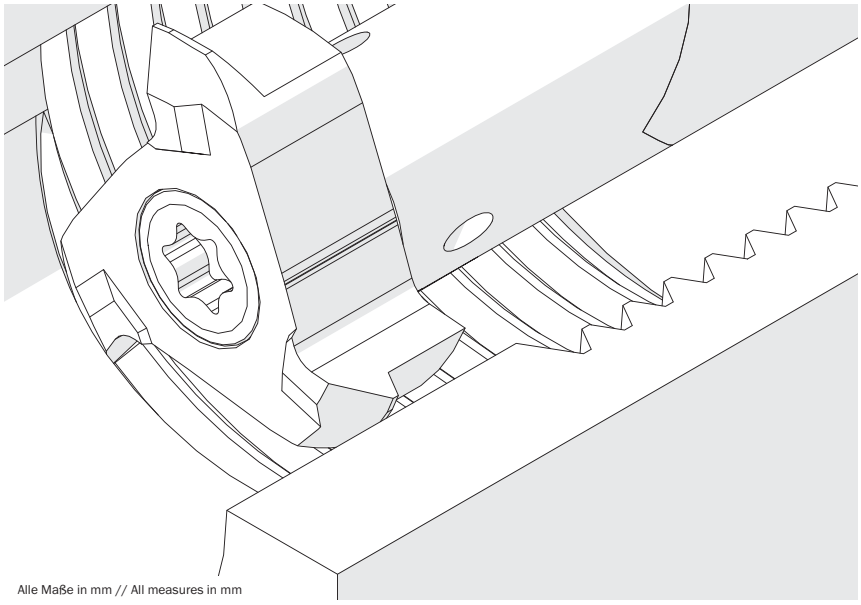
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



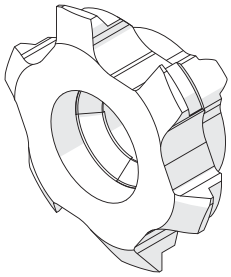
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
PM7.MT.0405.01 M	M10	0,4	0,5	496
PM8.MT.0510.01 M	M10	0,5	1,0	496
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	511
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	510
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	511
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	511
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	510
S06.0510.01.12 M	M16	1,0	1,75	529
S06.0720.01.12 M	M16	1,0	2,0	529
P06.0815.01.11 M	M16	1,5	2,75	511
P12.0815.01 M	M16	1,5	2,75	510
P06.2530.01.11 M	M16	2,0	3,0	511
P12.2530.01 M	M16	2,0	3,0	510
S16.0510.01 M	M18	1,0	1,75	530
S16.0720.01 M	M18	1,0	2,0	530
S06.0815.01.13 M	M18	1,5	2,75	529
S06.2530.01.13 M	M18	2,0	3,0	529
S16.0815.01 M	M20	1,5	2,75	530
U06.0510.01.18 M	M22	1,0	1,75	554
U18.0510.01 M	M22	1,0	1,75	553
U06.0720.01.18 M	M22	1,0	2,0	554
U18.0720.01 M	M22	1,0	2,0	553
U18.0815.01 M	M22	1,5	2,75	553
S16.2530.01 M	M22	2,5	3,0	530
U18.1325.01 M	M24	2,0	3,0	553
U18.1020.01 M	M24	2,0	3,75	553
U06.2535.01.18 M	M24	2,0	4,0	554
U18.2535.01 M	M24	2,0	4,0	553
U18.1630.01 M	M24	2,5	5,0	553
U18.1835.01 M	M24	3,0	5,5	553
V06.0720.01.22 M	M27	1,0	2,0	598
V22.0720.01 M	M27	1,0	2,0	597
V22.0815.01 M	M27	1,5	2,75	597
V22.1020.01 M	M27	2,0	3,75	597
V06.2545.01.22 M	M27	2,0	4,5	598
V22.2545.01 M	M27	2,5	4,5	597
V22.1630.01 M	M30	2,5	5,0	597
V22.2140.01 M	M30	3,5	6,0	597
V22.2445.01 M	M30	3,5	6,5	597
V28.0720.01 M	M33	1,0	2,0	599
V06.1525.01.28 M	M33	1,5	2,5	600

Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
V28.1525.01 M	M33	1,5	2,5	599
V06.3050.01.28 M	M36	2,5	5,0	600
V28.3050.01 M	M36	2,5	5,0	599
V28.5060.01 M	M39	4,0	6,0	599

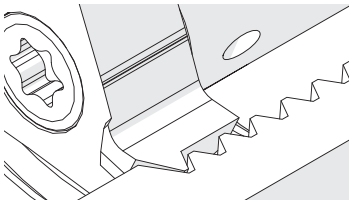
Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil
Thread milling, metric ISO-Thread, full profile



Alle Maße in mm // All measures in mm



Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

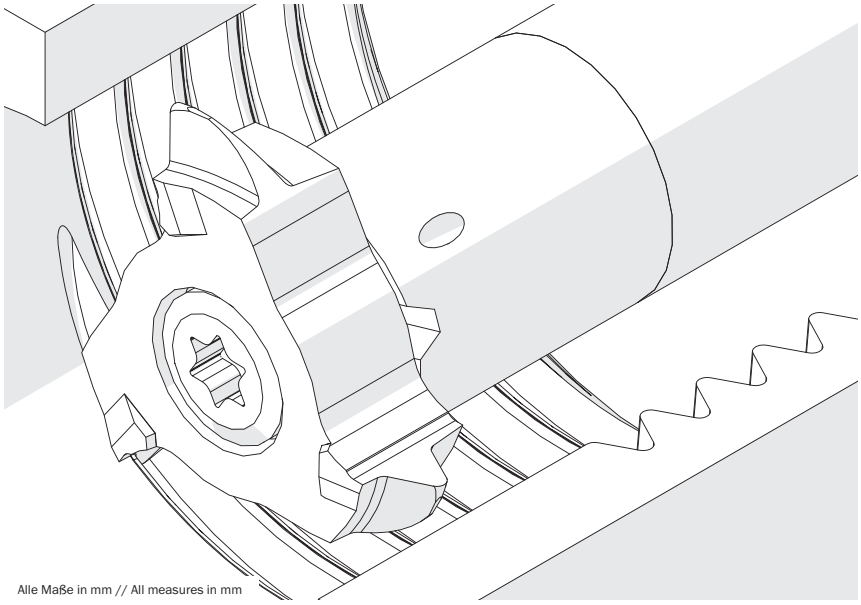


Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	siehe Seite see Page
PM7.MT.040.022.02 M	M8		497
PM7.MT.045.024.02 M	M8		497
PM7.MT.050.027.02 M	M8		497
PM7.MT.060.032.02 M	M8		497
PM7.MT.070.038.02 M	M8		497
PM8.MT.075.041.02 M	M10		497
PM8.MT.080.043.02 M	M10		497
PM8.MT.100.054.02 M	M10		497
P10.0407.02 M	M14	0,75	512
P10.0510.02 M	M14	1,0	512
P10.0815.02 M	M14	1,5	512
S14.0510.02 M	M16	1,0	531
P10.0917.02 M	M16	1,75	512
P10.1020.02 M	M16	2,0	512
S14.0815.02 M	M18	1,5	531
P10.1325.02 M	M18	2,5	512
S14.0917.02 M	M20	1,75	531
S14.1020.02 M	M20	2,0	531
U06.0815.02.18 M	M22	1,5	556
U18.0815.02 M	M22	1,5	555
S14.1325.02 M	M22	2,5	531
S14.1630.02 M	M22	3,0	531
U18.0917.02 M	M24	1,75	555
V06.0815.02.22 M	M27	1,5	602
V22.0815.02 M	M27	1,5	601
U06.1020.02.18 M	M27	2,0	556
U18.1020.02 M	M27	2,0	555
U18.1325.02 M	M27	2,5	555
U06.1630.02.18 M	M27	3,0	556
U18.1630.02 M	M27	3,0	555
V06.0917.02.22 M	M30	1,75	602
V22.0917.02 M	M30	1,75	601
V06.1020.02.22 M	M30	2,0	602
V22.1020.02 M	M30	2,0	601
U06.1835.02.18 M	M30	3,5	556
U18.1835.02 M	M30	3,5	555
V06.1630.02.22 M	M33	3,0	602

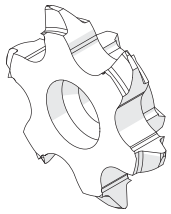
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	siehe Seite see Page
V22.1630.02 M	M33	3,0	601
V22.1835.02 M	M33	3,5	601
V06.2140.02.22 M	M36	4,0	602
V22.2140.02 M	M36	4,0	601
V22.2445.02 M	M36	4,5	601

Standardwerkzeuge // Standard Tools

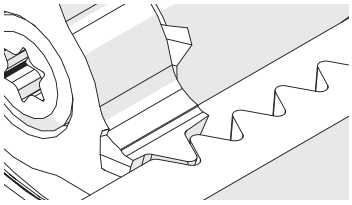
Whitworth-Gewinde, Vollprofil
Whitworth Thread, full profile



Alle Maße in mm // All measures in mm

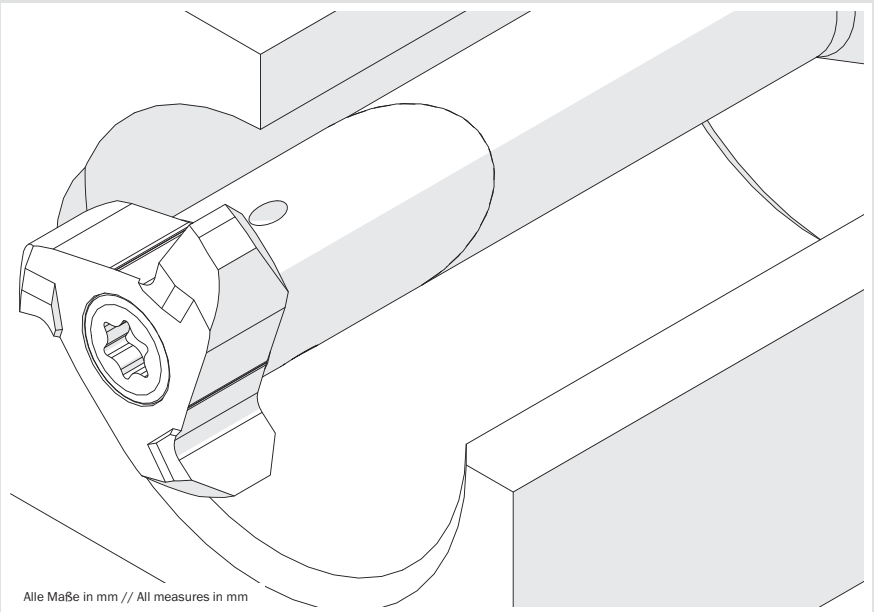


Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

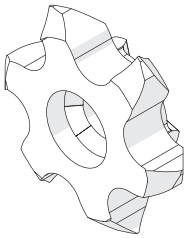


Artikelnummer Part number	Gang/Zoll Threads/Inch	siehe Seite see Page
P12.1423.11 M	11	513
S06.1423.11.14 M	11	532
S16.1423.11 M	11	533
U18.BS11.02 M	11	559
V06.5511.02.22 M	11	605
V22.5511.02 M	11	604
P06.1118.14.12 M	14	514
P12.1118.14 M	14	513
S06.1118.14.14 M	14	532
S16.1118.14 M	14	533
U18.BS14.02 M	14	559
P06.0813.19.10 M	19	514
P06.0813.19.12 M	19	514
P10.0813.19 M	19	513
P12.0813.19 M	19	513
U18.BS19.02 M	19	559
V06.5506.02.22 M	6	605
V22.5506.02 M	6	604
V06.5508.02.22 M	8	605
V22.5508.02 M	8	604

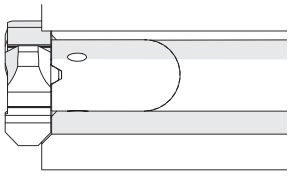
Fräsen von Fasen
Chamfering



Alle Maße in mm // All measures in mm



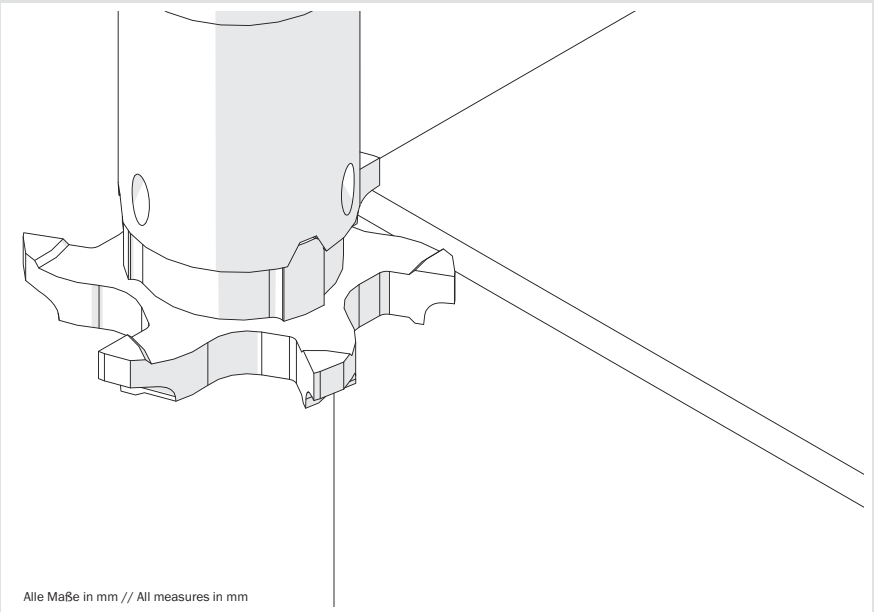
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



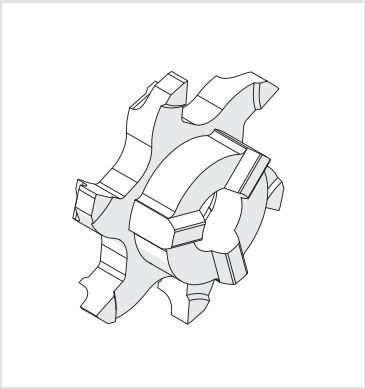
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	siehe Seite see Page
P09.4545.02 F	9,6	515
P06.1515.02.10 F	10,0	516
P06.2020.02.10 F	10,0	516
P06.3030.02.10 F	10,0	516
P06.4545.02.10 F	10,0	516
P10.4545.35 F	10,0	515
P12.4545.35 F	12,0	515
S06.1515.02.14 F	14,0	534
S06.2020.02.14 F	14,0	534
S06.3030.02.14 F	14,0	534
S06.4545.02.14 F	14,0	534
U06.4545.050.15 F	15,0	561
U15.4545.58 F	15,0	560
S16.4545.02 F	16,0	535
S16.4545.45 F	16,0	535
U06.3030.020.18 F	18,0	561
U06.4545.020.18 F	18,0	561
U18.4545.20 F	18,0	560
U18.4545.58 F	18,0	560
V06.2020.020.22 F	22,0	607
V06.4545.020.22 F	22,0	607
V22.4545.58 F	22,0	606
V22.4545.94 F	22,0	606
V06.4545.020.28 F	28,0	607

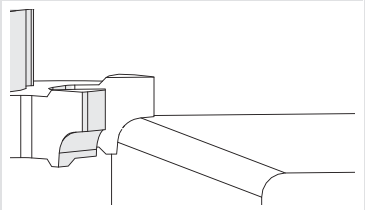
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)
Corner Rounding (Deburing)



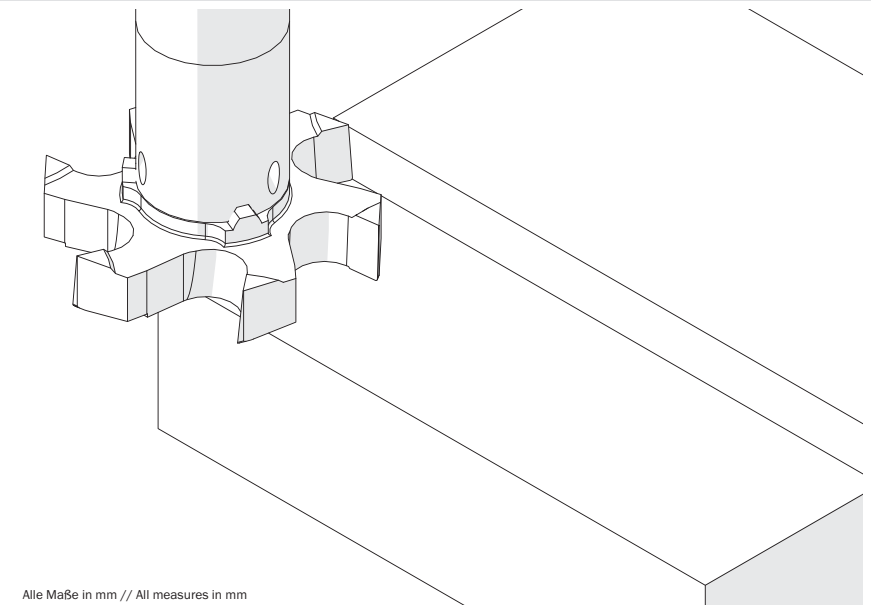
Alle Maße in mm // All measures in mm



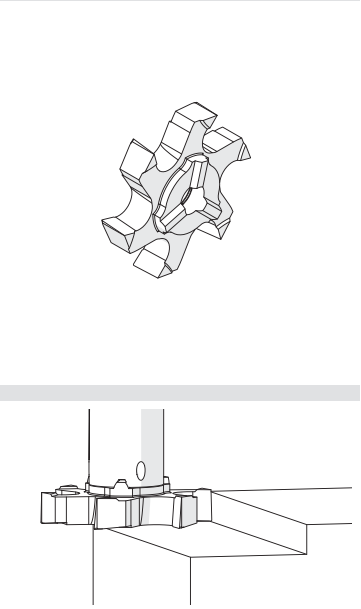


Artikelnummer Part number	R	siehe Seite see Page
V06.R020.22 F	0,2	608
V06.R050.22 F	0,5	608
V06.R060.22 F	0,6	608
V06.R080.22 F	0,8	608
V06.R100.22 F	1,0	608
V06.R125.22 F	1,25	608
V06.R150.22 F	1,5	608
V06.R200.22 F	2,0	608
V06.R225.22 F	2,25	608
V06.R250.22 F	2,5	608
V06.R300.22 F	3,0	608

Stirn- und Planfräsen
Face Milling



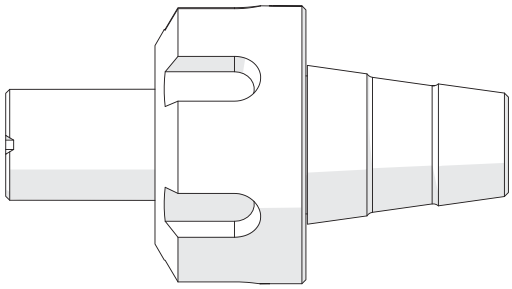
Alle Maße in mm // All measures in mm

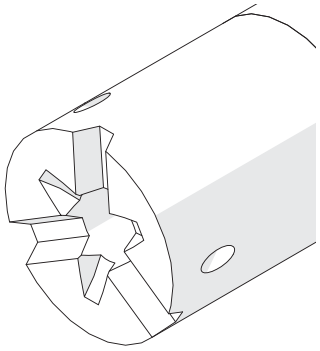


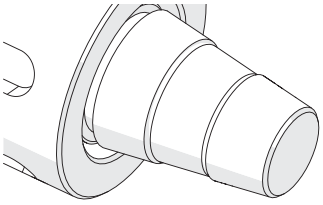
Artikelnummer Part number	ØDS	siehe Seite see Page
U06.PL55.020.18 Y	17,7	562
U06.ST40.020.18 Y	17,7	562
V06.PL50.020.20 Y	19,7	609
V06.ST40.020.22 Y	21,7	609
V06.PL50.020.28 Y	27,7	609

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)
Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)



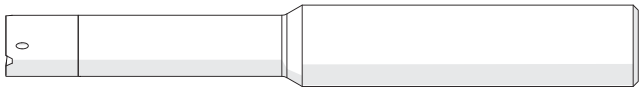


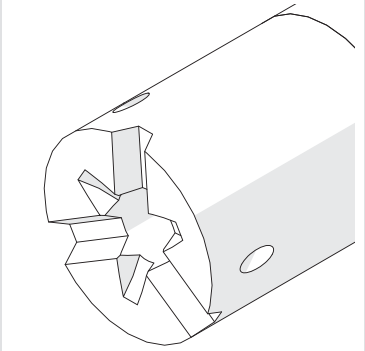


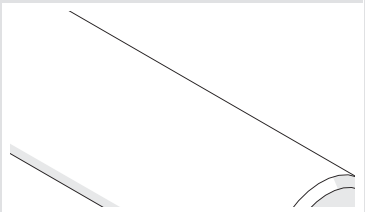
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Für Spannzange For collet chuck	siehe Seite see Page
U18.ER11.09.22	ER11	541
U18.ER11.09.22.B	ER11	541
U18.ER16.09.22	ER16	541
U18.ER16.09.22.B	ER16	541
U18.ER16.09.22.C	ER16	541
V22.ER16.12.30	ER16	572
V22.ER16.12.30.B	ER16	572
V22.ER16.12.30.C	ER16	572
U18.ER20.09.22	ER20	541
U18.ER20.09.22.B	ER20	541
V22.ER20.12.30	ER20	572
V22.ER20.12.30.B	ER20	572
V28.ER20.14.35	ER20	572
V28.ER20.14.35.B	ER20	572
U18.ER25.09.22	ER25	541
U18.ER25.09.22.B	ER25	541
V22.ER25.12.30	ER25	572
V22.ER25.12.30.B	ER25	572
V22.ER25.14.19	ER25	572
V22.ER25.14.19.B	ER25	572
V28.ER25.14.35	ER25	572
V28.ER25.14.35.B	ER25	572
V22.ER32.12.30	ER32	572
V22.ER32.14.19	ER32	572
V28.ER32.14.35	ER32	572

Fräserschaft aus Hartmetall, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)
Solid Carbide Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)







Alle Maße in mm // All measures in mm

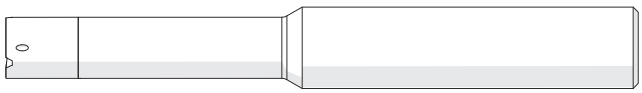
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
PM0.0805.17 A HM	8,0	492
PM0.0805.25 A HM	8,0	492
PM0.0805.35 A HM	8,0	492
P10.1206.21 A HM	12,0	499
P10.1206.30 A HM	12,0	499
P10.1206.42 A HM	12,0	499
P10.1207.30 A HM	12,0	499
S14.1208.29 A HM	12,0	519
S14.1208.42 A HM	12,0	519
S14.1208.56 A HM	12,0	519
S14.1209.42 A HM	12,0	519
U18.1209.32 A HM	12,0	537
U18.1209.45 A HM	12,0	537
U18.1209.64 A HM	12,0	537
V22.1212.42 A HM	12,0	564
V22.1212.60 A HM	12,0	564
P10.0.500.06.21 A HM	12,7	499
P10.0.500.06.30 A HM	12,7	499
P10.0.500.06.42 A HM	12,7	499
P10.0.500.07.30 A HM	12,7	499
S14.0.500.08.29 A HM	12,7	519
S14.0.500.08.42 A HM	12,7	519
S14.0.500.08.56 A HM	12,7	519
S14.0.500.09.42 A HM	12,7	519
U18.0.500.09.32 A HM	12,7	537
U18.0.500.09.45 A HM	12,7	537
U18.0.500.09.64 A HM	12,7	537
V22.0.500.13.42 A HM	12,7	565
V22.0.500.13.60 A HM	12,7	565
9W1.0.625.09.33 A HM	15,875	619
9W4.0.625.16.060 A HM	15,875	623
9W4.0.625.16.090 A HM	15,875	623
9W4.0.625.16.120 A HM	15,875	623
P10.0.625.07.25 A HM	15,875	499
S14.0.625.09.33 A HM	15,875	519
U18.0.625.09.25 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.32 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.45 A HM	15,875	537
U18.0.625.09.64 A HM	15,875	537
U18.0.625.13.64 A HM	15,875	537
U18.0.625.13.66 A HM	15,875	537

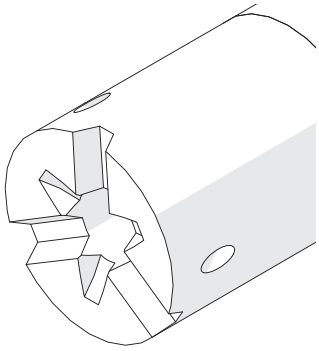
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V22.0.625.11.30 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.42 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.60 A HM	15,875	565
V22.0.625.12.85 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.42 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.60 A HM	15,875	565
V28.0.625.14.85 A HM	15,875	565
4V0.1611.30.IC A HM	16,0	614
4V0.1611.30.IC A ST	16,0	614
4V0.1612.24 A ST	16,0	615
4V0.1612.42 A HM	16,0	615
4V0.1612.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.42 A HM	16,0	615
4V0.1614.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.85 A HM	16,0	615
9W1.1609.33 A HM	16,0	619
9W4.1616.060 A HM	16,0	623
9W4.1616.090 A HM	16,0	623
9W4.1616.120 A HM	16,0	623
P10.1607.25 A HM	16,0	499
S14.1609.33 A HM	16,0	519
S14.1609.64 A HM	16,0	519
U18.1609.25 A HM	16,0	537
U18.1609.32 A HM	16,0	537
U18.1609.45 A HM	16,0	537
U18.1609.64 A HM	16,0	537
U18.1613.64 A HM	16,0	537
U18.1613.66 A HM	16,0	537
V22.1611.30 A HM	16,0	564
V22.1612.42 A HM	16,0	564
V22.1612.60 A HM	16,0	564
V22.1612.85 A HM	16,0	564
V28.1614.42 A HM	16,0	564
V28.1614.60 A HM	16,0	564
V28.1614.85 A HM	16,0	564
V33.1609.33 A HM	16,0	564
4V0.2013.35.IC A HM	20,0	614
4V0.2013.35.IC A ST	20,0	614
4V0.2014.35 A ST	20,0	615
V22.2016.45 A HM	20,0	564
V22.2016.65 A HM	20,0	564

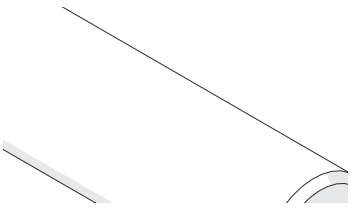
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V28.2013.35 A HM	20,0	564
V28.2014.85 A HM	20,0	564
V28.2020.125 A HM	20,0	566
V28.2020.150 A HM	20,0	566

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft aus Stahl, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)
Steel Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)



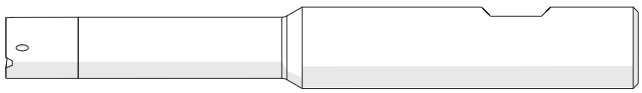


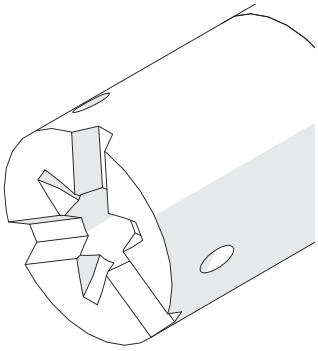


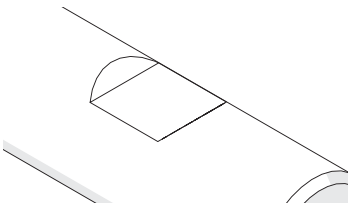
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1006.15 A ST	10,0	500
PM0.1005.10 A ST	10,0	493
S14.1008.17 A ST	10,0	520
U18.1009.17 A ST	10,0	538
V22.1011.10 A ST	10,0	568
U18.1209.18 A ST	12,0	538
S14.1308.25 A ST	13,0	520
U18.1309.25 A ST	13,0	538
V22.1311.25 A ST	13,0	568
V28.1314.10 A ST	13,0	568
9W1.0.625.09.20 A ST	15,875	620
P10.0.625.06.12 A ST	15,875	500
S14.0.625.08.16 A ST	15,875	520
U18.0.625.09.18 A ST	15,875	538
V22.0.625.12.24 A ST	15,875	568
4V0.1611.30.IC A HM	16,0	614
4V0.1611.30.IC A ST	16,0	614
4V0.1612.24 A ST	16,0	615
4V0.1612.42 A HM	16,0	615
4V0.1612.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.42 A HM	16,0	615
4V0.1614.60 A HM	16,0	615
4V0.1614.85 A HM	16,0	615
9W1.1609.20 A ST	16,0	620
P10.1606.12 A ST	16,0	500
S14.1608.16 A ST	16,0	520
U18.1609.18 A ST	16,0	538
V22.1612.00.06 A ST	16,0	567
V22.1612.00.10 A ST	16,0	567
V22.1612.24 A ST	16,0	568
9W4.0.750.16.32 A ST	19,05	624
V28.0.750.14.35 A ST	19,05	568
4V0.2013.35.IC A HM	20,0	614
4V0.2013.35.IC A ST	20,0	614
4V0.2014.35 A ST	20,0	615
9W4.2016.32 A ST	20,0	624
V28.2014.35 A ST	20,0	568

Fräserschaft aus Hartmetall, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)
Solid Carbide Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)







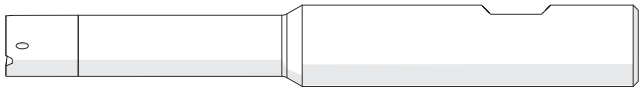
Alle Maße in mm // All measures in mm

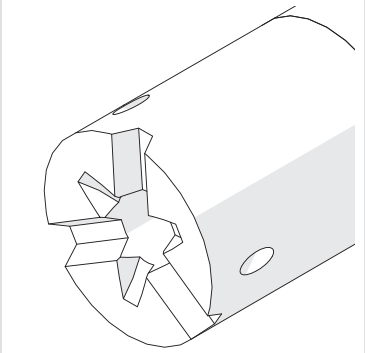
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 B HM	12,0	501
P10.1206.30 B HM	12,0	501
P10.1206.42 B HM	12,0	501
P10.1207.30 B HM	12,0	501
S14.1208.29 B HM	12,0	521
S14.1208.42 B HM	12,0	521
S14.1208.56 B HM	12,0	521
S14.1209.42 B HM	12,0	521
U18.1209.32 B HM	12,0	539
U18.1209.45 B HM	12,0	539
U18.1209.64 B HM	12,0	539
V22.1212.42 B HM	12,0	569
V22.1212.60 B HM	12,0	569
P10.0.500.06.21 B HM	12,7	501
P10.0.500.06.30 B HM	12,7	501
P10.0.500.06.42 B HM	12,7	501
P10.0.500.07.30 B HM	12,7	501
S14.0.500.08.29 B HM	12,7	521
S14.0.500.08.42 B HM	12,7	521
S14.0.500.08.56 B HM	12,7	521
S14.0.500.09.42 B HM	12,7	521
U18.0.500.09.32 B HM	12,7	539
U18.0.500.09.45 B HM	12,7	539
U18.0.500.09.64 B HM	12,7	539
V22.0.500.13.42 B HM	12,7	570
V22.0.500.13.60 B HM	12,7	570
9W1.0.625.09.33 B HM	15,875	621
P10.0.625.07.25 B HM	15,875	501
S14.0.625.09.33 B HM	15,875	521
U18.0.625.09.25 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.32 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.45 B HM	15,875	539
U18.0.625.09.64 B HM	15,875	539
U18.0.625.13.64 B HM	15,875	539
U18.0.625.13.66 B HM	15,875	539
V22.0.625.11.30 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.42 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.60 B HM	15,875	570
V22.0.625.12.85 B HM	15,875	570
V28.0.625.14.42 B HM	15,875	570
V28.0.625.14.60 B HM	15,875	570

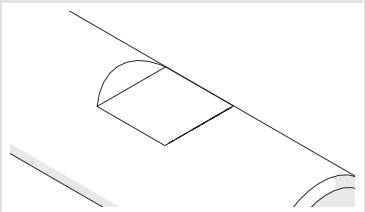
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V28.0.625.14.85 B HM	15,875	570
V33.0.625.09.33 B HM	15,875	570
4U0.1609.25.IC B HM	16,0	612
4U0.1609.25.IC B ST	16,0	612
4V0.1611.30.IC B HM	16,0	613
9W1.1609.33 B HM	16,0	621
P10.1607.25 B HM	16,0	501
S14.1609.33 B HM	16,0	521
U18.1609.25 B HM	16,0	539
U18.1609.32 B HM	16,0	539
U18.1609.45 B HM	16,0	539
U18.1609.64 B HM	16,0	539
U18.1612.45 B HM	16,0	539
U18.1613.64 B HM	16,0	539
U18.1613.66 B HM	16,0	539
V22.1611.30 B HM	16,0	569
V22.1612.42 B HM	16,0	569
V22.1612.60 B HM	16,0	569
V22.1612.85 B HM	16,0	569
V28.1614.42 B HM	16,0	569
V28.1614.60 B HM	16,0	569
V28.1614.85 B HM	16,0	569
V33.1609.33 B HM	16,0	569
4V0.2013.35.IC B HM	20,0	613
V22.2016.45 B HM	20,0	569
V22.2016.65 B HM	20,0	569
V28.2013.35 B HM	20,0	569
V28.2014.85 B HM	20,0	569

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft aus Stahl, Weldon (vgl. DIN 1835 B)
Steel Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)







Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
U18.1209.18 B ST	12,0	540
9W1.0.625.09.20 B ST	15,875	622
S14.0.625.08.16 B ST	15,875	522
U18.0.625.09.18 B ST	15,875	540
V22.0.625.12.24 B ST	15,875	571
V33.0.625.09.20 B ST	15,875	571
4U0.1609.25.IC B HM	16,0	612
4U0.1609.25.IC B ST	16,0	612
4V0.1611.30.IC B HM	16,0	613
9W1.1609.20 B ST	16,0	622
S14.1608.16 B ST	16,0	522
U18.1609.18 B ST	16,0	540
V22.1612.24 B ST	16,0	571
V33.1609.20 B ST	16,0	571
4V0.2013.35.IC B HM	20,0	613
V28.2014.35 B ST	20,0	571

simmill PMX
SIMTEK milling tools type PMX

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.

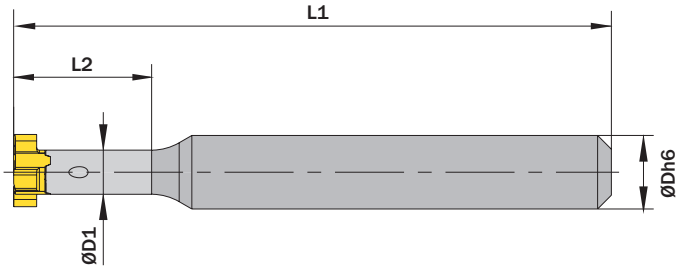
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1370**



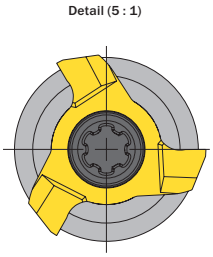


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.0805.17 A HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
8,0	4,8	17,0	**PM0.0805.17 A HM**	A5VX	65,0	ATK9	T7F	PM04.8
8,0	4,8	25,0	**PM0.0805.25 A HM**	A5VZ	75,0	ATK9	T7F	PM04.8
8,0	4,8	35,0	**PM0.0805.35 A HM**	A5V1	85,0	ATK9	T7F	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM0.0805.25 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.

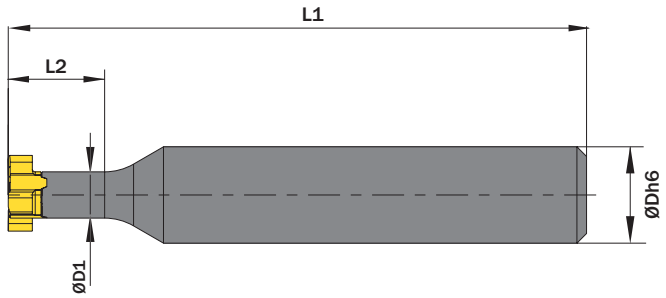
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
0,8 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1372**



Detail (5:1)

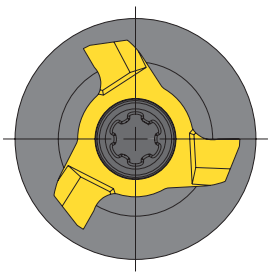


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM0.1005.10 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			mm			
10,0	4,8	10,0	**PM0.1005.10 A ST**	A5VV	60,0	ATK9	T7F	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM0.1005.10 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**.

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 7,0 mm. For use in all materials.

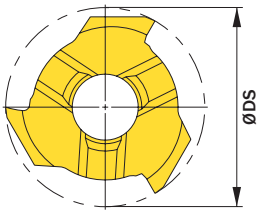
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 671**

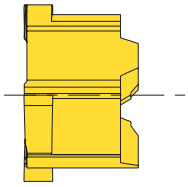
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

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/1387**





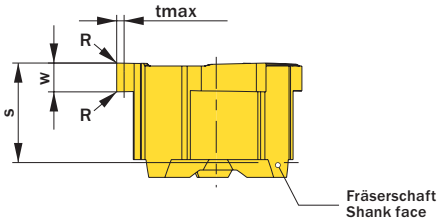


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.0090.00 G

w -0,02	Nutennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm		
0,97	0,9	-	7,0	**PM7.0090.00 G**	A63X	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8
1,07	1,0	-	7,0	**PM7.0100.00 G**	A63Z	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8
1,24	1,1	-	7,0	**PM7.0110.00 G**	A631	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,35	6,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM7.0110.00 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.

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Groove, Slot and Key Way Milling

Groove, slot and key way milling in bores as of minimum bore diameter 7,0 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
492, 493

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/1388**

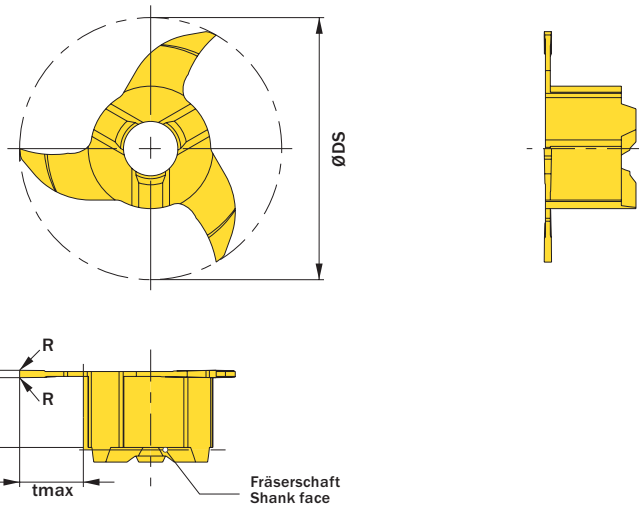


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM9.0030.00.11 S

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm										
0,5	-	7,0	**PM7.0050.00 S**	A633	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
1,0	-	7,0	**PM7.0100.00 S**	A635	X800 X510 GT42 X510 X400	0,6	3,15	6,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm										
0,3	-	8,0	**PM8.0030.00 S**	A637	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,4	-	8,0	**PM8.0040.00 S**	A639	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,5	-	8,0	**PM8.0050.00 S**	A64B	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,6	-	8,0	**PM8.0060.00 S**	A64D	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,7	-	8,0	**PM8.0070.00 S**	A64F	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,8	-	8,0	**PM8.0080.00 S**	A64H	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
0,9	-	8,0	**PM8.0090.00 S**	A64K	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
1,0	-	8,0	**PM8.0100.00 S**	A64N	X800 X510 GT42 X510 X400	1,1	3,15	7,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm										
1,0	-	9,0	**PM9.0100.00 S**	A64Q	X800 X510 GT42 X510 X400	1,6	3,15	8,7	3	PM04.8
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm										
0,3	-	11,0	**PM9.0030.00.11 S**	A64T	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,4	-	11,0	**PM9.0040.00.11 S**	A64V	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8
0,5	-	11,0	**PM9.0050.00.11 S**	A64X	X800 X510 GT42 X510 X400	2,6	3,15	10,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM9.0050.00.11 S 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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 671**

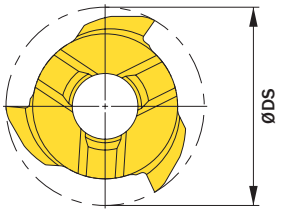
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493

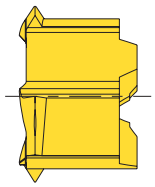
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

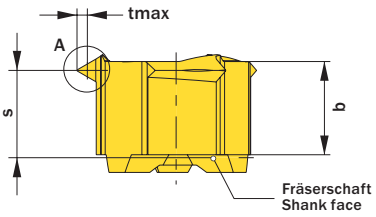
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H04 (Seite/Page 681), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1389**







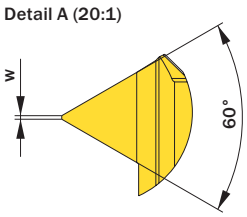


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM7.MT.0405.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w +0,02	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M10	7,9	0,4	0,5	**PM7.MT.0405.01 M**	A64Z	X800 X510 GT42 X510 X400	3,15	2,95	0,03	0,35	6,7	3	PM04.8
M10	9,5	0,5	1,0	**PM8.MT.0510.01 M**	A641	X800 X510 GT42 X510 X400	3,15	2,95	0,04	0,68	7,7	3	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.MT.0510.01 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.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile. For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 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
492, 493

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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/1390**

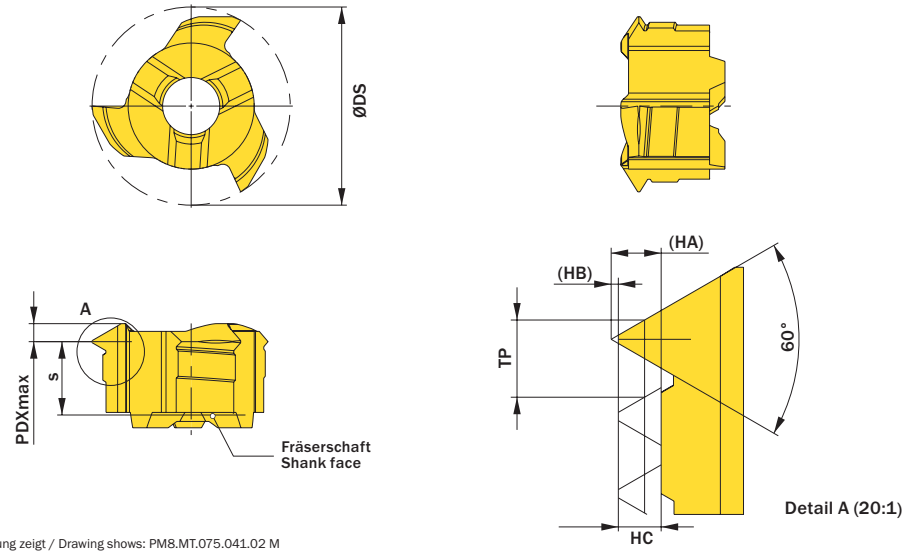


Abbildung zeigt / Drawing shows: PM8.MT.075.041.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	HA	HB	HC	Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	PDXmax	ØDS	S	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	
M8	7,5	0,26	0,04	0,22	0,4	**PM7.MT.040.022.02 M**	A643	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8
M8	7,5	0,29	0,05	0,24	0,45	**PM7.MT.045.024.02 M**	A645	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,6	6,7	2,9	PM04.8
M8	7,6	0,32	0,05	0,27	0,5	**PM7.MT.050.027.02 M**	A647	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,6	6,7	2,85	PM04.8
M8	7,7	0,39	0,06	0,32	0,6	**PM7.MT.060.032.02 M**	A649	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,65	6,7	2,8	PM04.8
M8	7,8	0,45	0,08	0,38	0,7	**PM7.MT.070.038.02 M**	A65B	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,65	6,7	2,75	PM04.8
M10	8,9	0,49	0,08	0,41	0,75	**PM8.MT.075.041.02 M**	A65D	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8
M10	9,0	0,52	0,09	0,43	0,8	**PM8.MT.080.043.02 M**	A65F	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,8	7,7	2,75	PM04.8
M10	9,5	0,65	0,11	0,54	1,0	**PM8.MT.100.054.02 M**	A65H	X800 X510 GT42 X510 X400	3	0,9	7,7	2,65	PM04.8

Bestellbeispiel // Order example: **PM8.MT.100.054.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmillPX
SIMTEK milling tools type PX

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.

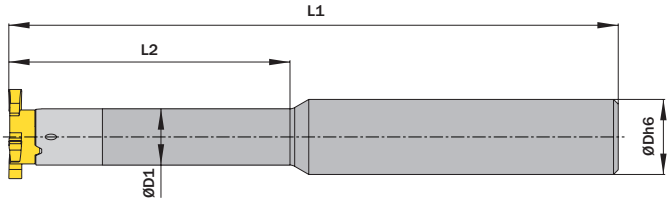
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM — Legende / Legend **683**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/346**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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.

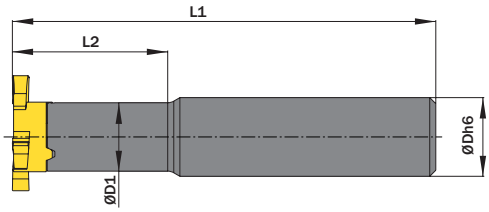
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

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

TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/388**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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

inch

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

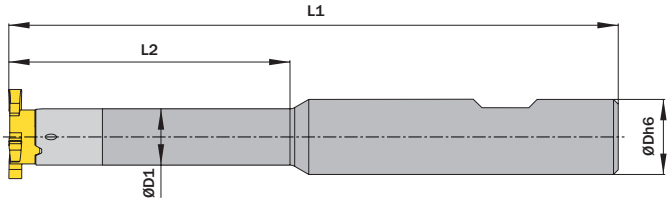
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/347**

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



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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**.

Fräserschaft, 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

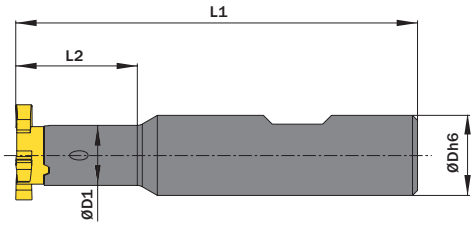
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
490

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

TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/420**

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



ØDg6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	inch
16,0	6,0	12,0	**P10.1606.12 B ST**	AAB7	Ja / Yes	80,0	ATK3	T8F	PD06.0	

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 **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
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/351**

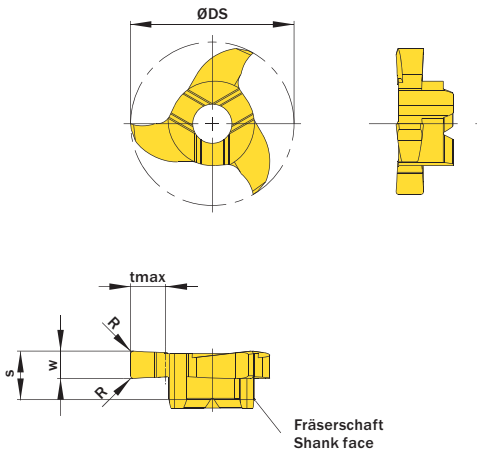


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

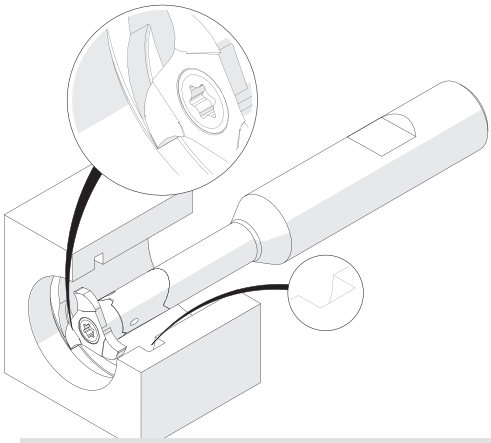


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				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

inch

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**

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 **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
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**

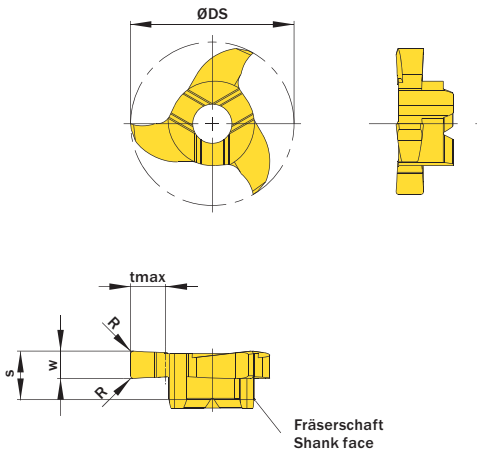


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

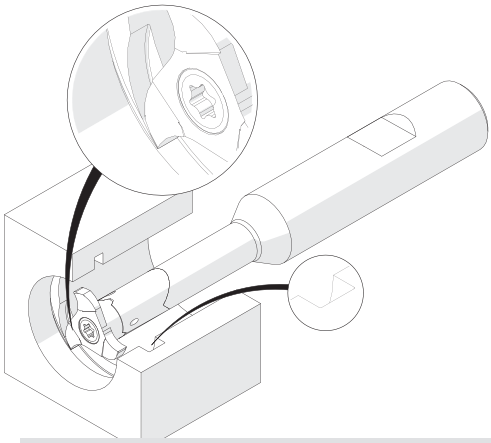


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm				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	inch
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	inch
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**

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 **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
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**

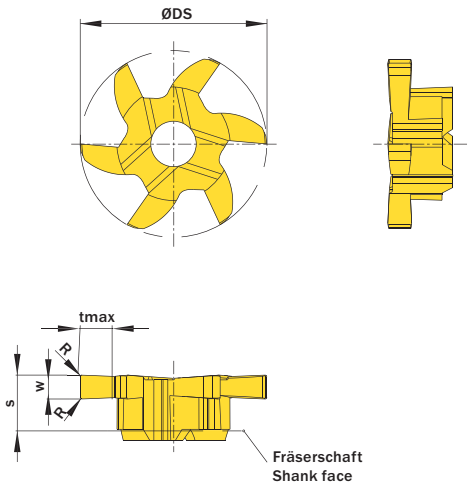


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

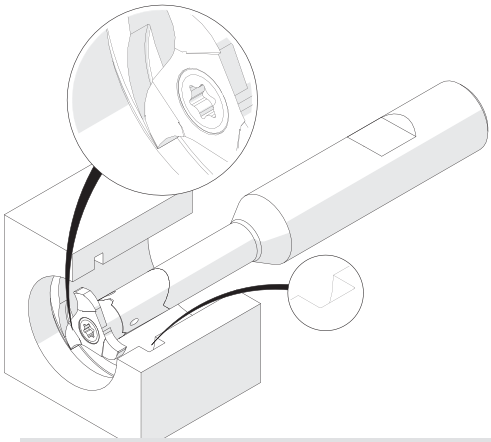


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				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)

simtek individual | 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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 671**

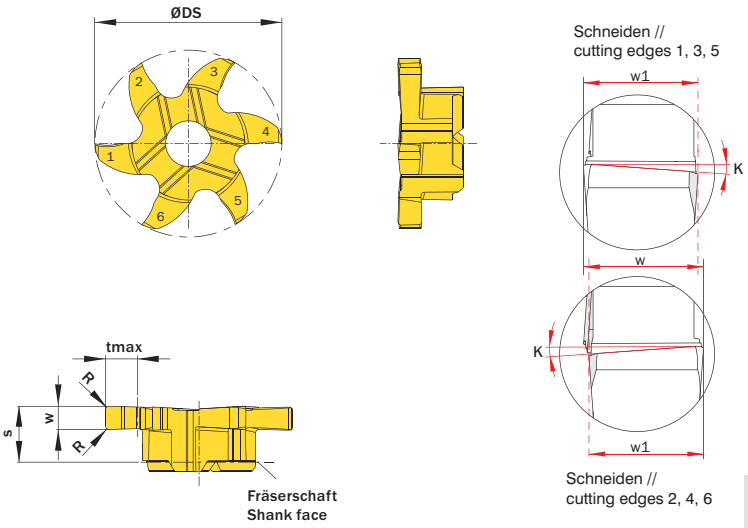
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
499, 500, 501, 502

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
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**



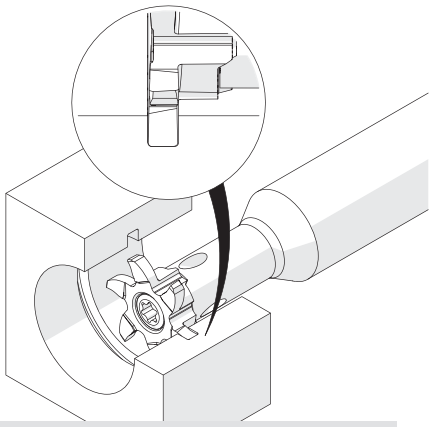


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.020.12 GY

w ±0,01 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	0,2	12,0	**P06.0150.020.12 GY**	AYF3	X800 X510 GT42 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	X800 X510 GT42 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**

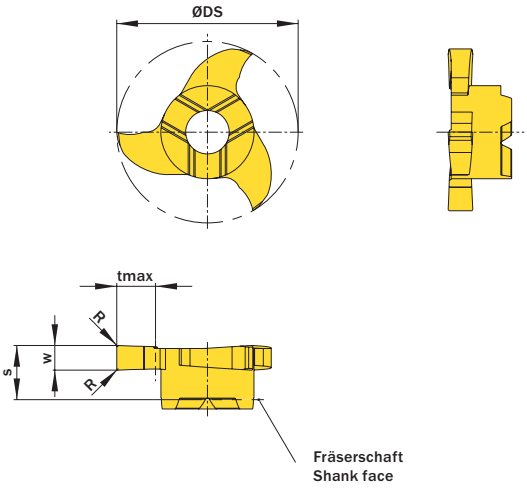


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

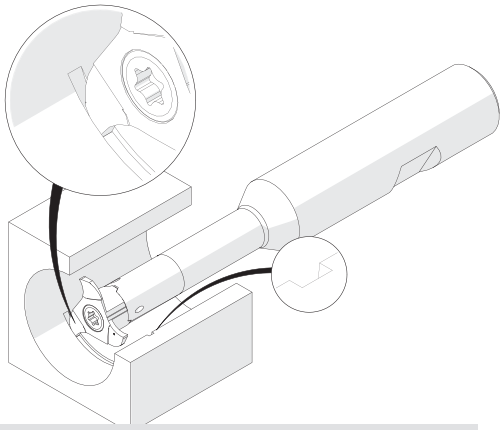


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	new
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	new

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 **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/367**

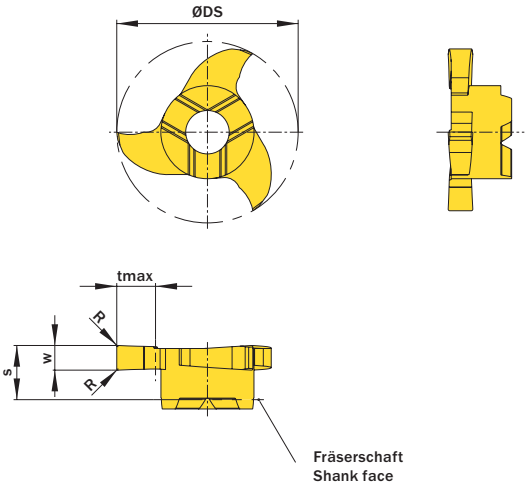


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

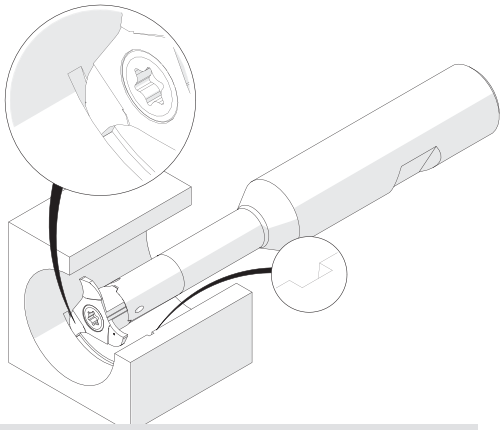


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				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**

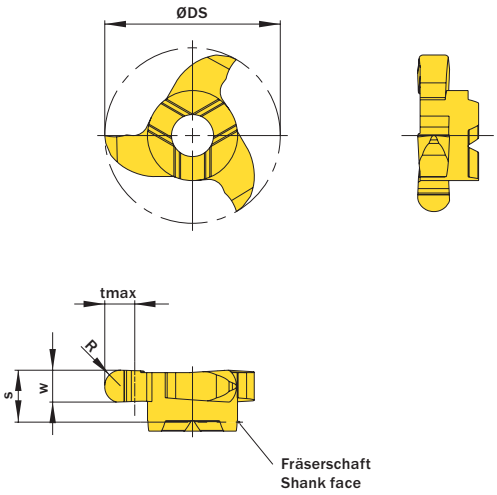


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

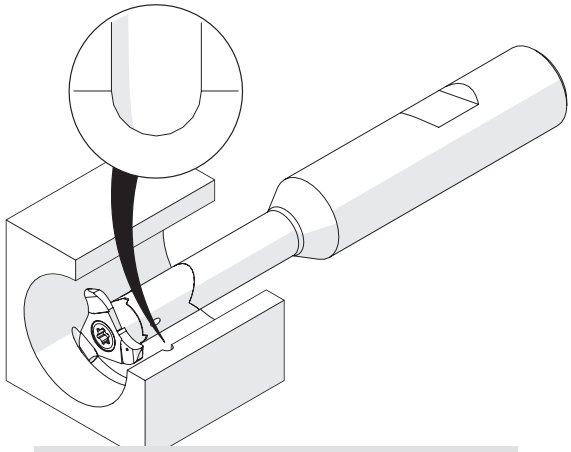


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R mm	w +0,03 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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 **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
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**

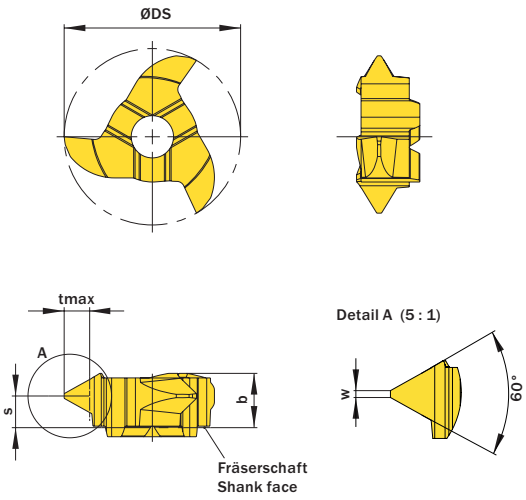


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

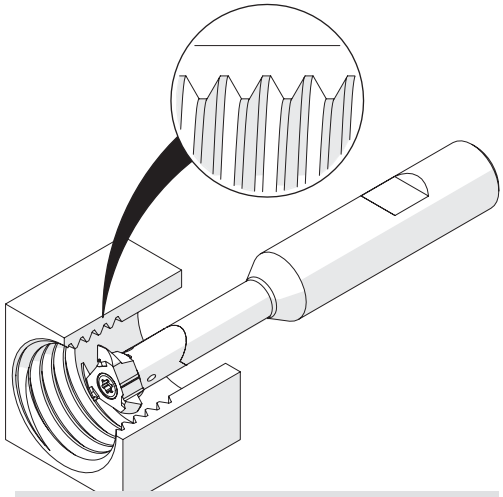


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				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 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-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 **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
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**

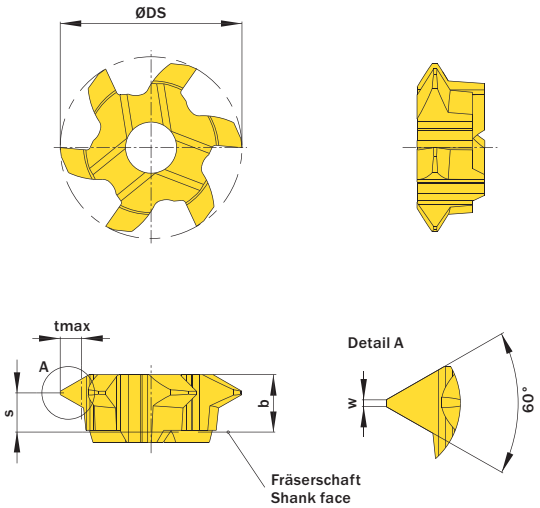


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

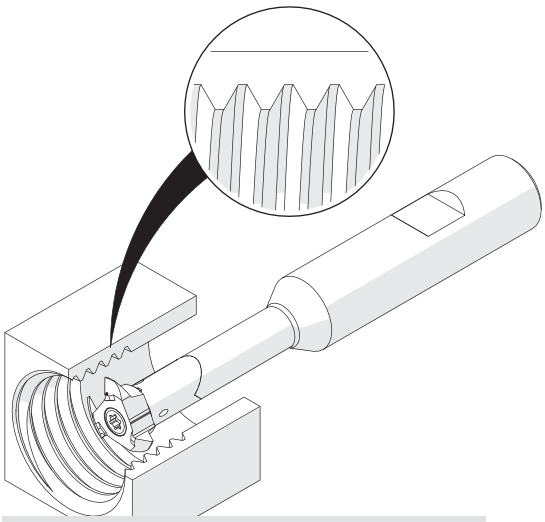


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
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 **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
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
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/1088**

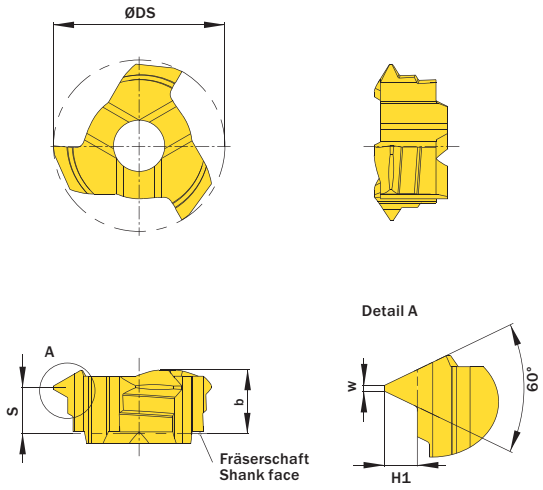


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

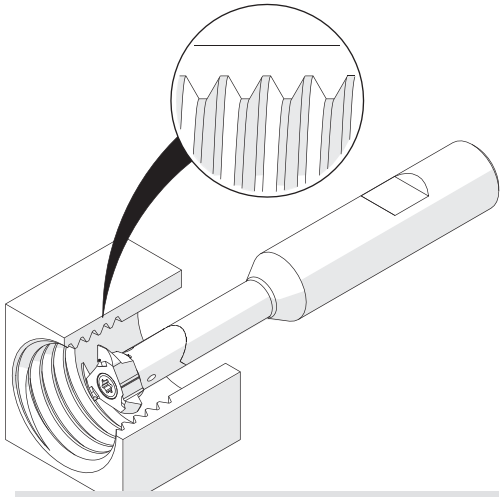


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenndurchmesser // As of nominalthread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	ZEFP	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
	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**

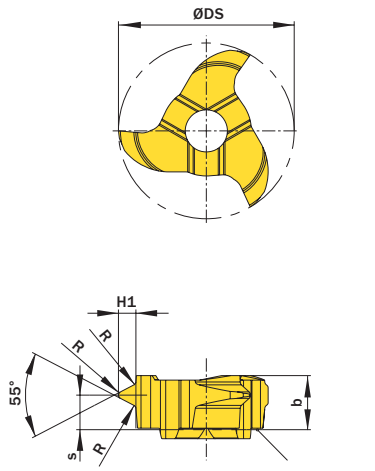


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

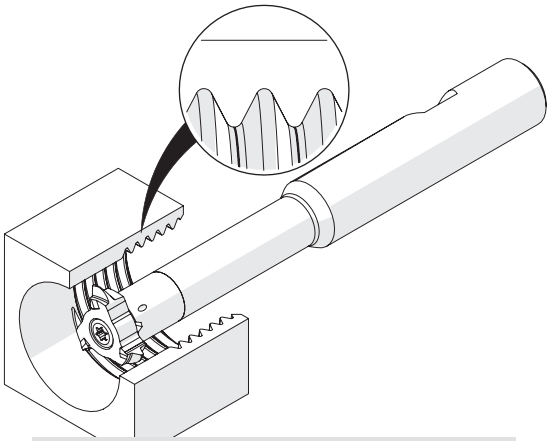


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,86	1,34	19	**P10.0813.19 M**	A1EK	X800 X510 GT42 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 GT42 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 GT42 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 GT42 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 **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), 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**

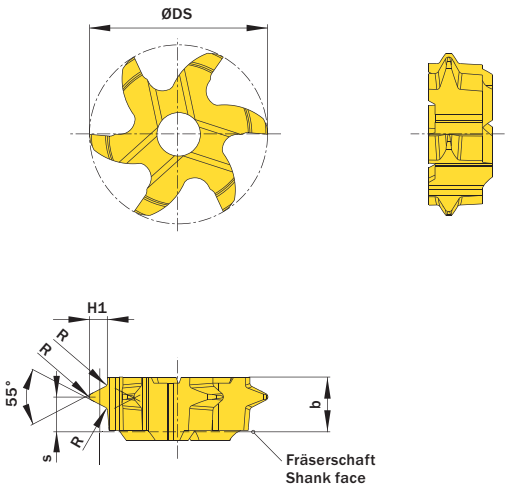


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

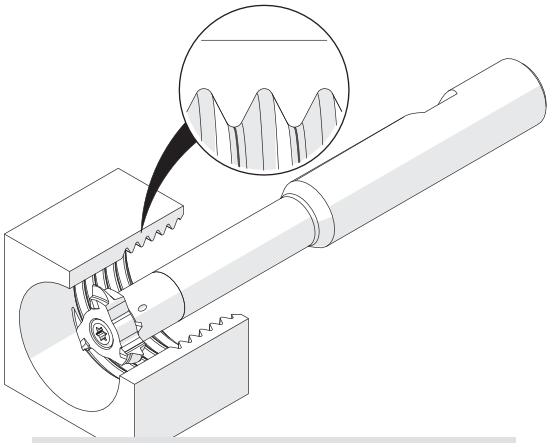


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm					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**

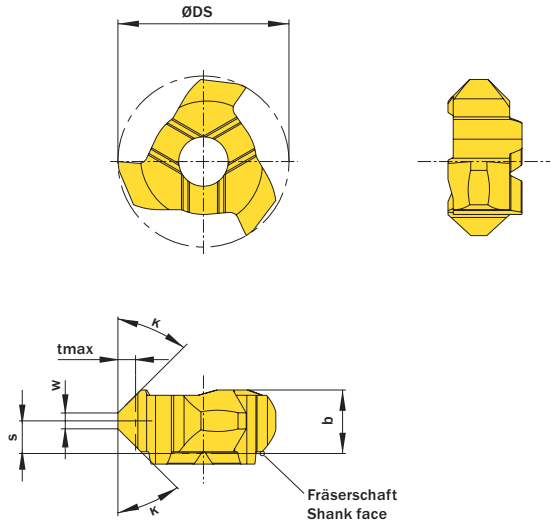


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

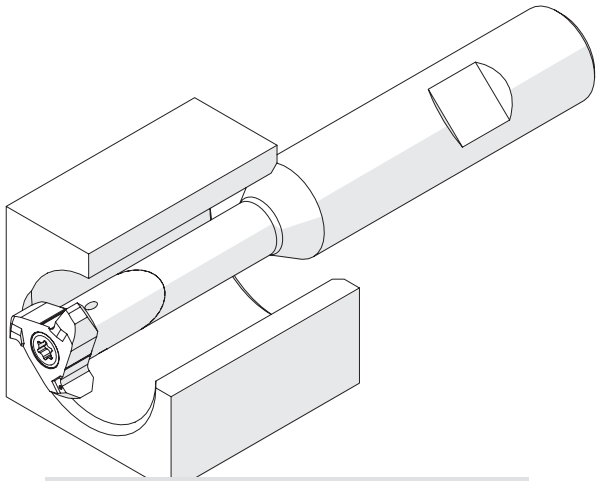


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	b mm	s mm	tmax mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
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**

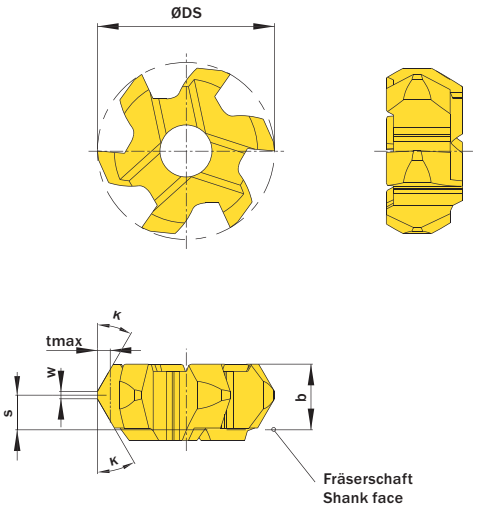


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

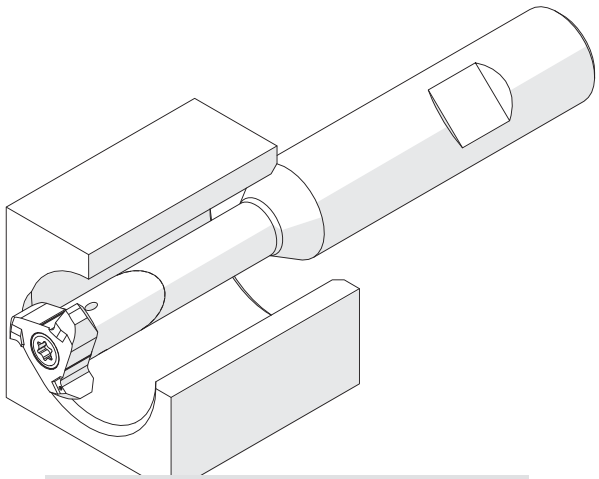


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **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 HM Legende Legend **683**

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

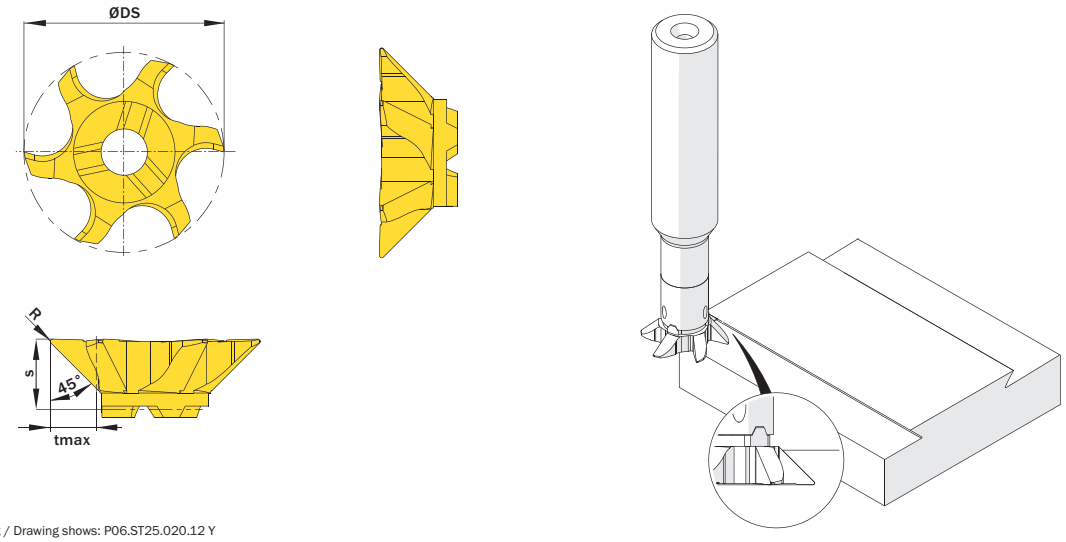


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

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/ccode
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm		
2,5	0,2	12,0	**P06.ST25.020.12 Y**	A03H	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	11,7	6	PD06.0 | PD07.3

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

simmillSX
SIMTEK milling tools type SX

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.

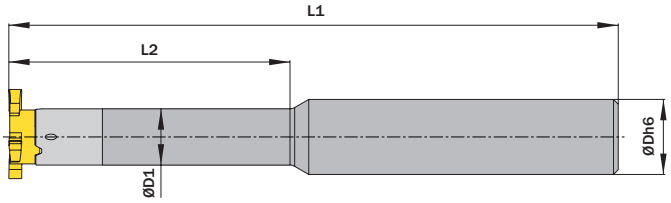
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM — Legende / Legend **683**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/389**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	**S14.1208.29 A HM**	AM5T	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	42,0	**S14.1208.42 A HM**	AAD5	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	**S14.1208.56 A HM**	ADVQ	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	**S14.1209.42 A HM**	AG09	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	**S14.0.500.08.29 A HM**	ACPS	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	42,0	**S14.0.500.08.42 A HM**	ABPC	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	56,0	**S14.0.500.08.56 A HM**	AMWW	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	inch
12,7	9,5	42,0	**S14.0.500.09.42 A HM**	AJQS	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	**S14.0.625.09.33 A HM**	AH1U	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	**S14.1609.33 A HM**	AJTB	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
16,0	9,5	64,0	**S14.1609.64 A HM**	BH3E	130,0	ATK7	T10F	SD09.5	new

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1208.56 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.

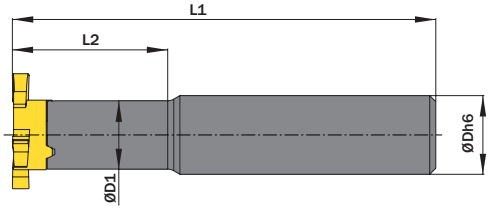
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/392**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	**S14.1008.17 A ST**	AAKP	Nein / No	60,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	**S14.1308.25 A ST**	AE8U	Nein / No	70,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	**S14.0.625.08.16 A ST**	ACT3	Ja / Yes	80,0	ATK7	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	**S14.1608.16 A ST**	AABY	Ja / Yes	80,0	ATK7	T10F	SD08.0

inch

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1008.17 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.

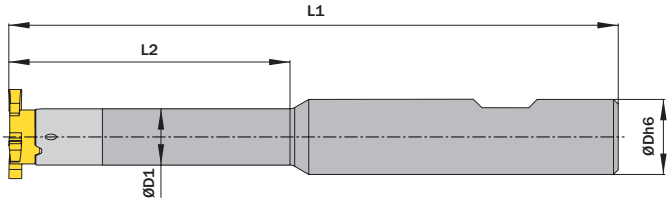
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489

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

TW HM — Legende / Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/390**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	**S14.1208.29 B HM**	AG22	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	42,0	**S14.1208.42 B HM**	ACPK	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	**S14.1208.56 B HM**	AC9E	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	**S14.1209.42 B HM**	AAKT	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	**S14.0.500.08.29 B HM**	AMUB	95,0	ATK7	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	42,0	**S14.0.500.08.42 B HM**	AJSC	110,0	ATK7	T10F	SD08.0	inch
12,7	8,0	56,0	**S14.0.500.08.56 B HM**	AMKD	120,0	ATK7	T10F	SD08.0	inch
12,7	9,5	42,0	**S14.0.500.09.42 B HM**	AB5C	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	**S14.0.625.09.33 B HM**	AMHU	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	**S14.1609.33 B HM**	AH8J	110,0	ATK7	T10F	SD09.5	

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1208.29 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**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

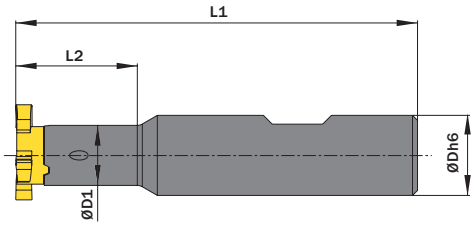
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
490

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

TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/421**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	**S14.0.625.08.16 B ST**	AF5E	80,0	ATK7	T10F	SD08.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	**S14.1608.16 B ST**	AH01	80,0	ATK7	T10F	SD08.0	

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1608.16 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 14,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 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
519, 520, 521, 522

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/359**

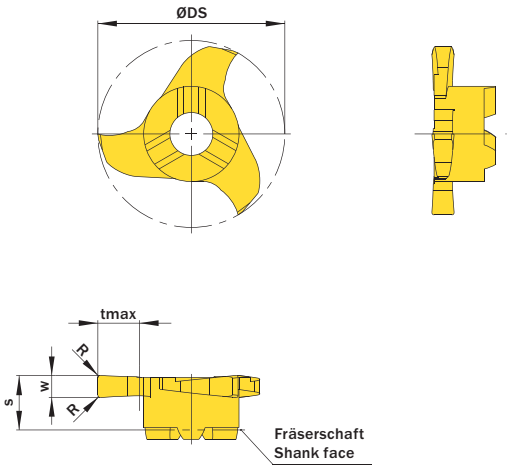


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

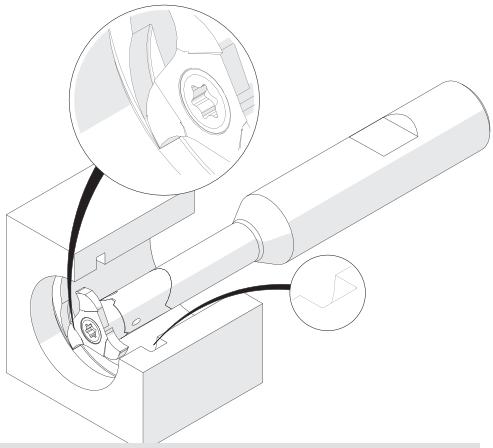


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,04	-	14,0	**S14.0100.00 G**	AVH6	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
1,0	0,1	14,0	**S14.0100.01 G**	ADNZ	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
1,168	-	14,0	**S14.0117.00 G**	AB4V	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
1,422	-	14,0	**S14.0142.00 G**	AAD1	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
1,5	0,2	14,0	**S14.0150.02 G**	AGJ3	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
1,575	0,2	14,0	**S14.0157.02 G**	AHP3	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
2,0	0,2	14,0	**S14.0200.02 G**	AMG7	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	
2,388	0,2	14,0	**S14.0239.02 G**	APC6	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	inch
2,5	0,2	14,0	**S14.0250.02 G**	ANZT	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0	

Bestellbeispiel // Order example: **S14.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | S14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S14.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 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
519, 520, 521, 522

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/368**

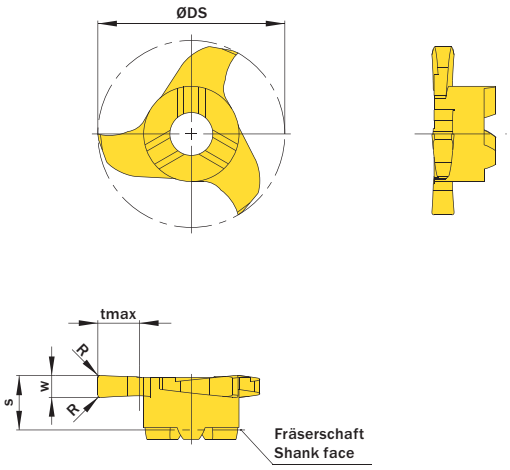


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

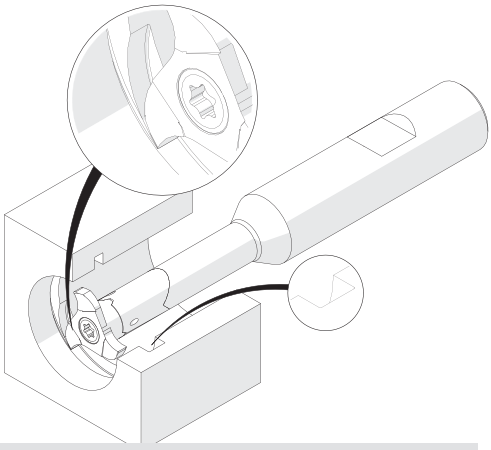


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,168	-	16,0	**S16.0117.00 G**	ABPS	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
1,422	-	16,0	**S16.0142.00 G**	AFV8	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
1,5	0,2	16,0	**S16.0150.02 G**	AMBC	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
1,575	0,2	16,0	**S16.0157.02 G**	ACMX	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
2,0	0,2	16,0	**S16.0200.02 G**	ABYC	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
2,388	0,2	16,0	**S16.0239.02 G**	AFN8	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
2,5	0,2	16,0	**S16.0250.02 G**	AF11	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
3,175	0,2	16,0	**S16.0318.02 G**	A4SB	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | S16. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

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

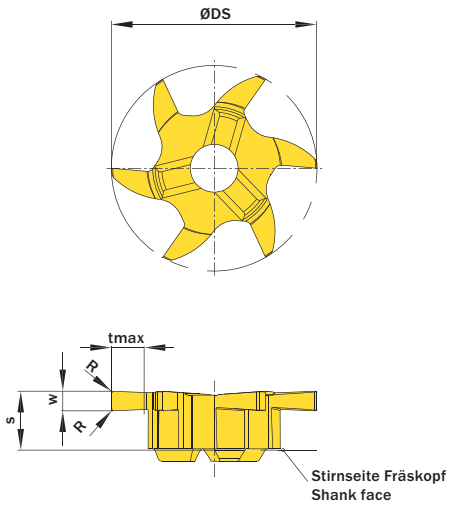
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

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/968**



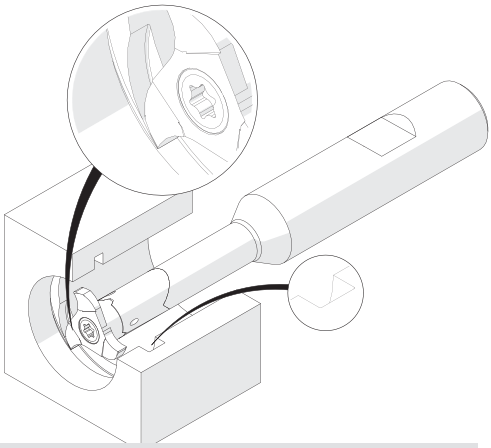


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	16,0	**S06.0150.02.16 G**	AU7Z	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	0,2	16,0	**S06.0200.02.16 G**	AU70	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	0,2	16,0	**S06.0250.02.16 G**	AU71	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades: Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode — You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.02.16 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual: S06. [w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits] . [R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits] .16 [Toleranz // Tolerance]

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S06.0179.030.16 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 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 16,0 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
519, 520, 521, 522

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/1122**

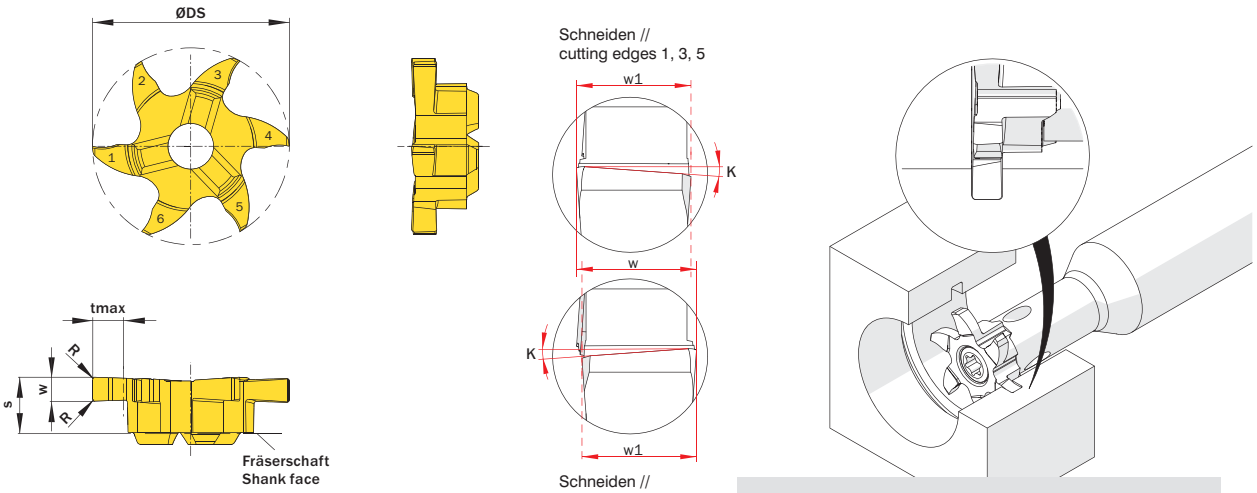


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

w ±0,01 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 12,0 mm												
1,5	0,2	12,0	**S06.0150.020.12 GY**	BED4	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	1,4	4,5	11,7	6	SD08.0	new
2,0	0,2	12,0	**S06.0200.020.12 GY**	BED6	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	1,9	4,5	11,7	6	SD08.0	new
2,5	0,2	12,0	**S06.0250.020.12 GY**	BED8	X800 X510 GT42 X510 X400	1,5	2,4	4,5	11,7	6	SD08.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
1,5	0,2	14,0	**S06.0150.020.14 GY**	BEDY	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	1,4	4,5	13,7	6	SD08.0	new
2,0	0,2	14,0	**S06.0200.020.14 GY**	BED0	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	1,9	4,5	13,7	6	SD08.0	new
2,5	0,2	14,0	**S06.0250.020.14 GY**	BED2	X800 X510 GT42 X510 X400	2,5	2,4	4,5	13,7	6	SD08.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
1,5	0,2	16,0	**S06.0150.020.16 GY**	AYF0	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	1,4	4,5	15,7	6	SD08.0	upd
2,0	0,2	16,0	**S06.0200.020.16 GY**	AYF1	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	1,9	4,5	15,7	6	SD08.0	upd
2,5	0,2	16,0	**S06.0250.020.16 GY**	AYF2	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	2,4	4,5	15,7	6	SD08.0	upd

▌Bestellbeispiel // Order example: **S06.0250.020.16 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 16,0 mm. For use in most materials.

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

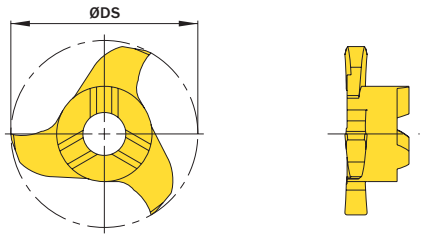
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

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/1138**



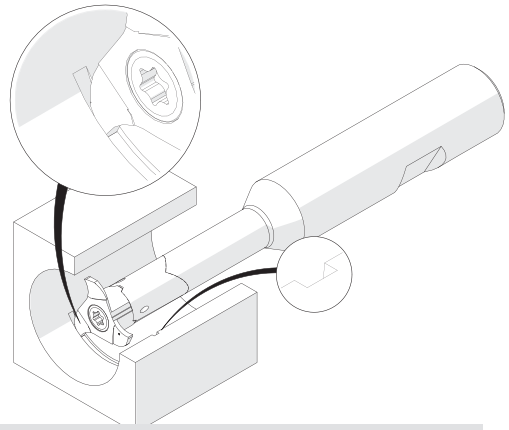


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,01 mm	Nutennbreite 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 P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,74	1,6	-	16,0	**S16.0160.00 G**	BFA4	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0160.00 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.

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 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
519, 520, 521, 522

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/401**

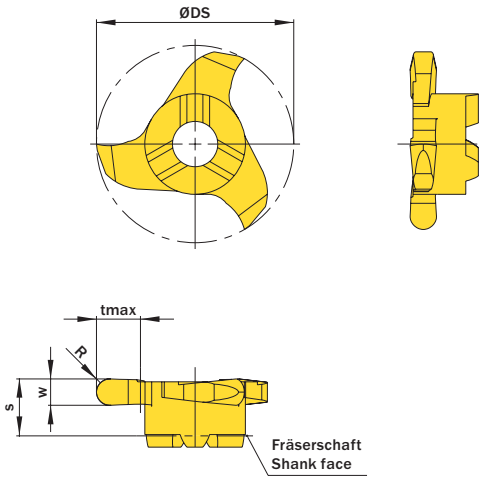


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

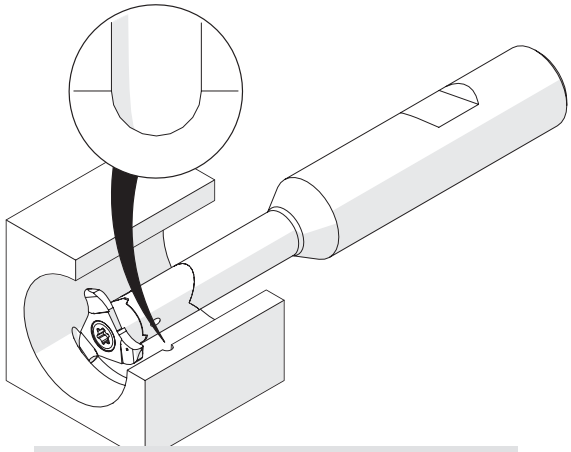


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R mm	w +0,03 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	2,2	16,0	**S16.0011.22 V**	ACJP	X800 X510 GT42 X510 X400	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0011.22 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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

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), 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/970**

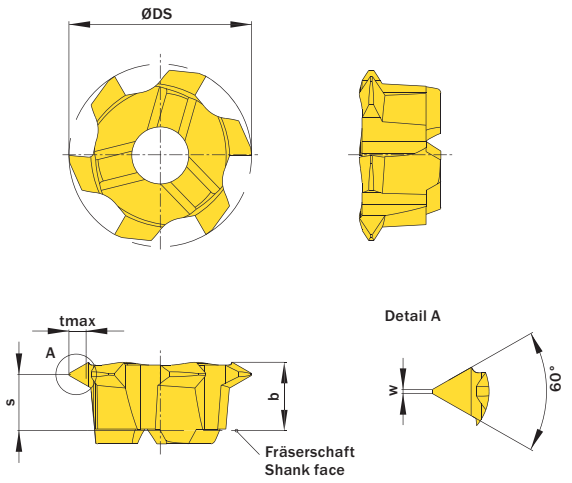


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

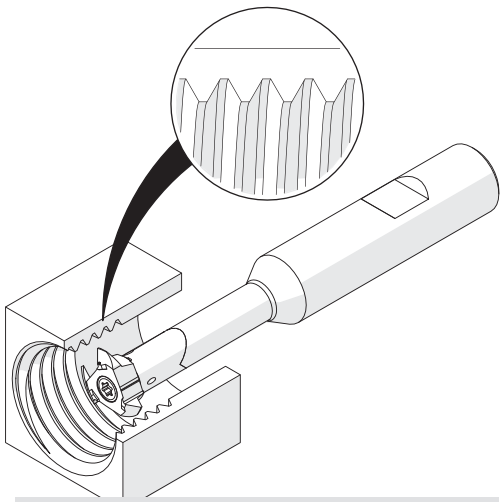


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M16	1,0	1,75	**S06.0510.01.12 M**	AU72	X800 X510 GT42 X510 X400	4,2	3,4	0,13	1,08	12,0	6	SD08.0 | SD09.5
M16	1,0	2,0	**S06.0720.01.12 M**	AU73	X800 X510 GT42 X510 X400	4,2	3,6	0,13	1,25	12,3	6	SD08.0 | SD09.5
M18	1,5	2,75	**S06.0815.01.13 M**	AU74	X800 X510 GT42 X510 X400	4,2	3,0	0,19	1,67	13,2	6	SD08.0 | SD09.5
M18	2,0	3,0	**S06.2530.01.13 M**	AU75	X800 X510 GT42 X510 X400	4,2	2,8	0,25	1,78	13,3	6	SD08.0 | SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.2530.01.13 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, 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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

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/393**

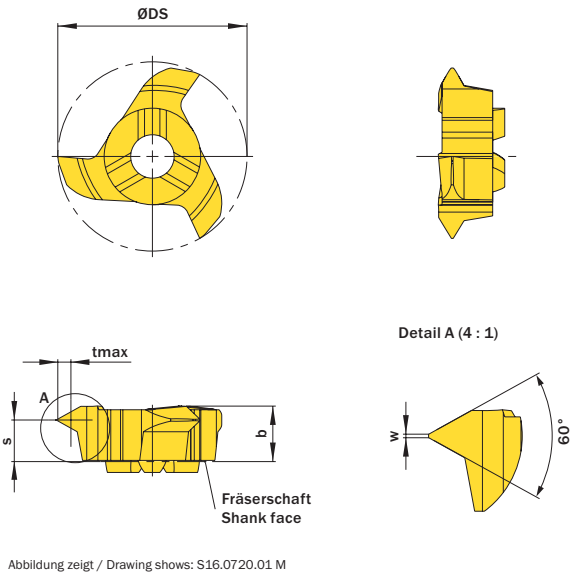


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 M

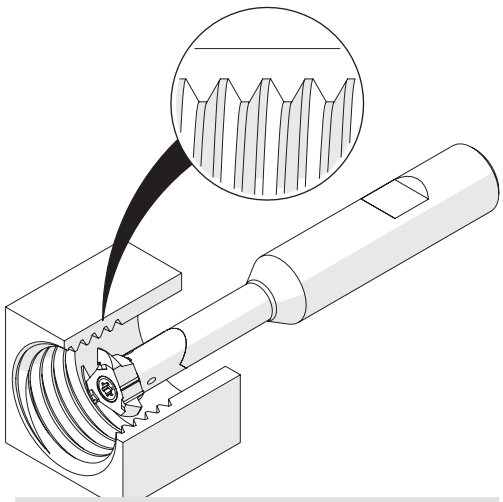


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M18	1,0	1,75	**S16.0510.01 M**	AA4J	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	3,8	0,12	1,08	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
M18	1,0	2,0	**S16.0720.01 M**	AJE4	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	3,5	0,12	1,25	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
M20	1,5	2,75	**S16.0815.01 M**	AGS8	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	3,5	0,19	1,67	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
M22	2,5	3,0	**S16.2530.01 M**	AEES	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	3	SD08.0 | SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0815.01 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 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-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 **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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/1087**

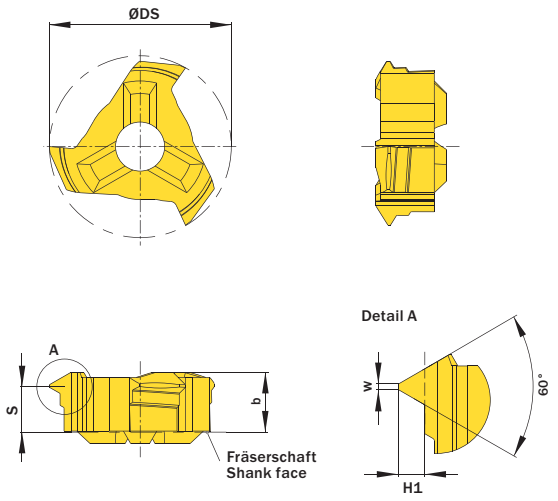


Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

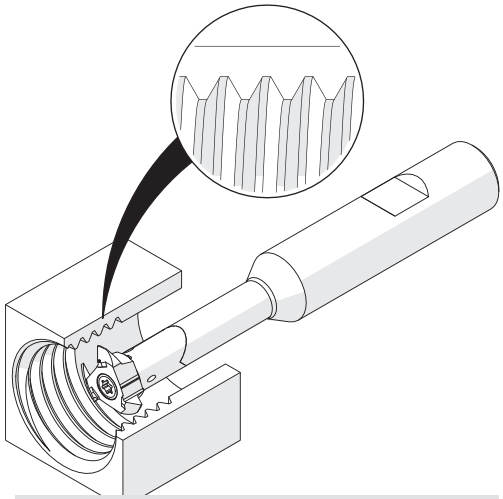


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenndurchmesser // As of nominalthread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ZEFP	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
M16	15,64	0,54	1,0	**S14.0510.02 M**	AXXY	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 | SD09.5
M18	17,57	0,81	1,5	**S14.0815.02 M**	AXXZ	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 | SD09.5
M20	18,65	0,95	1,75	**S14.0917.02 M**	AXX0	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,5	13,7	3,4	0,21	SD08.0 | SD09.5
M20	19,8	1,08	2,0	**S14.1020.02 M**	AXX1	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 | SD09.5
M22	20,9	1,35	2,5	**S14.1325.02 M**	AXX2	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 | SD09.5
M22	21,95	1,62	3,0	**S14.1630.02 M**	AXX3	X800 X510 GT42 X510 X400	3	4,5	13,7	2,9	0,37	SD08.0 | SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1325.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 13,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thrad milling, full profile with six cutting edges and tool diameter of 13,7 mm.

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

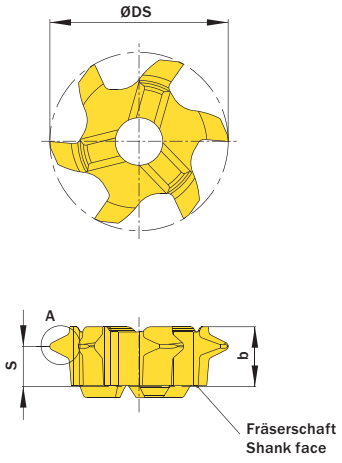
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

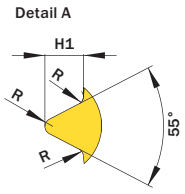
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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/982**





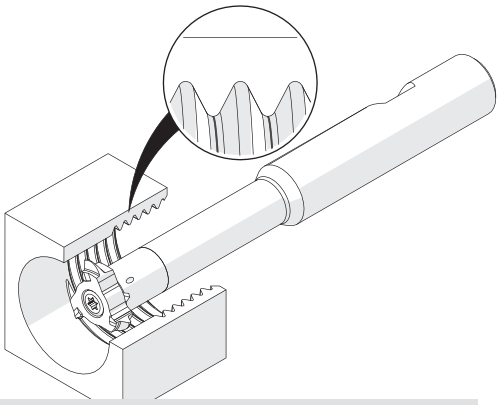


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.1423.11.14 M

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,16	1,81	14	**S06.1118.14.14 M**	AVKB	X800 X510 GT42 X510 X400	0,24	4,6	3,3	13,7	G 1/2“	17,5	6	SD08.0|SD09.5
1,48	2,31	11	**S06.1423.11.14 M**	AVKC	X800 X510 GT42 X510 X400	0,31	4,6	3,1	13,7	G 1“	18,8	6	SD08.0|SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.1118.14.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 15,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 15,7 mm.

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

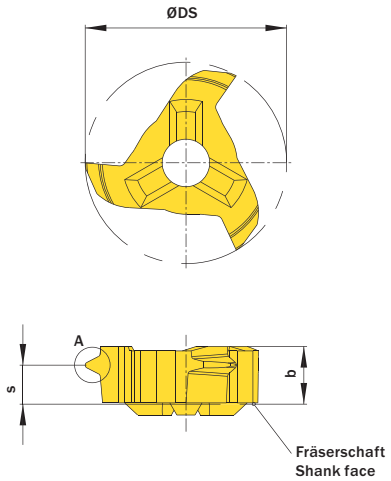
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
482

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/938**



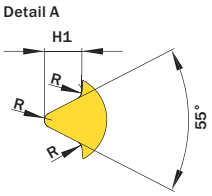


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

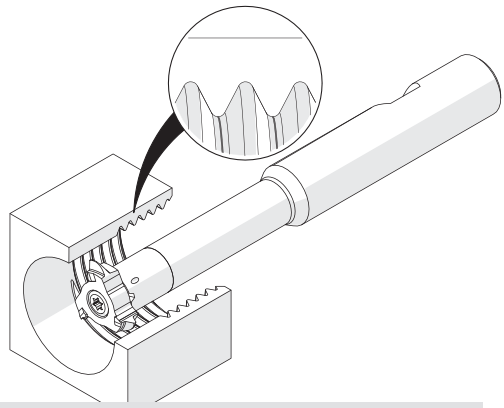


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,17	1,814	14	**S16.1118.14 M**	AT8A	X800 X510 GT42 X510 X400	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8“	22,0	3	SD08.0|SD09.5
1,48	2,309	11	**S16.1423.11 M**	AT79	X800 X510 GT42 X510 X400	0,31	4,5	2,8	15,7	G 1“	23,5	3	SD08.0|SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.1118.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 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
519, 520, 521, 522

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/972**

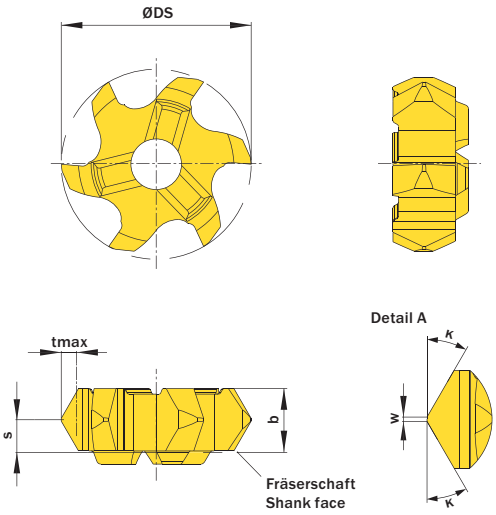


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

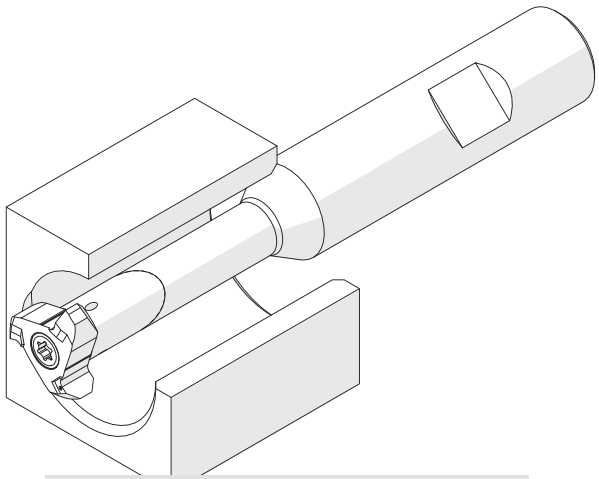


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	b	S	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm	mm		
15°	0,2	14,0	**S06.1515.02.14 F**	AU77	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	0,35	13,7	6	SD08.0|SD09.5
20°	0,2	14,0	**S06.2020.02.14 F**	AU78	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	0,45	13,7	6	SD08.0|SD09.5
30°	0,2	14,0	**S06.3030.02.14 F**	AU79	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	0,7	13,7	6	SD08.0|SD09.5
45°	0,2	14,0	**S06.4545.02.14 F**	AU76	X800 X510 GT42 X510 X400	4,6	2,4	1,8	13,7	6	SD08.0|SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S06.4545.02.14 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 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
519, 520, 521, 522

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/406**

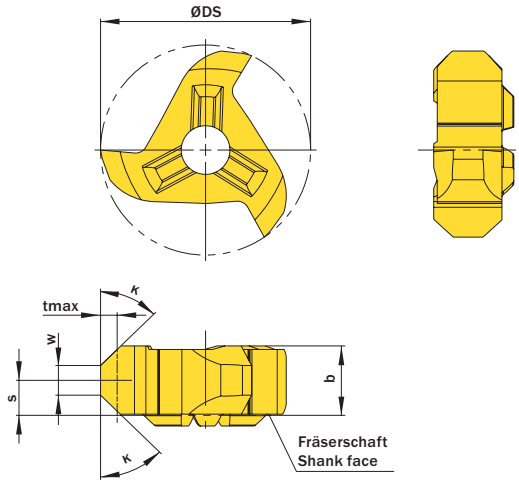


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.58 F

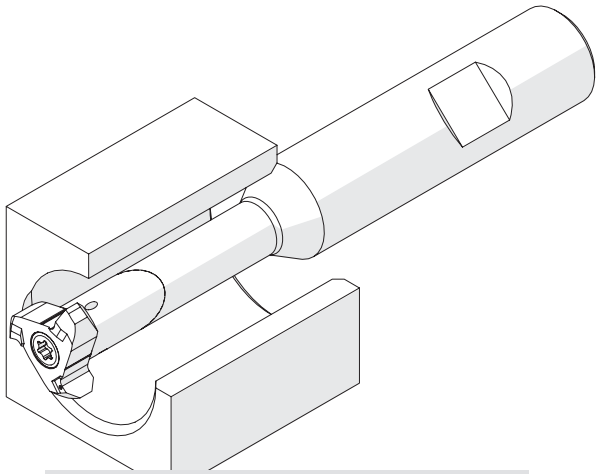


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P N M K S H O	tmax	b	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
45°	0,2	16,0	**S16.4545.02 F**	AF2U	X800 X510 GT42 X510 X400	1,8	4,6	2,3	15,7	3	SD08.0 | SD09.5
45°	1,4	16,0	**S16.4545.45 F**	AH98	X800 X510 GT42 X510 X400	1,4	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 | SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.4545.02 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmillUX
SIMTEK milling tools type UX

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.

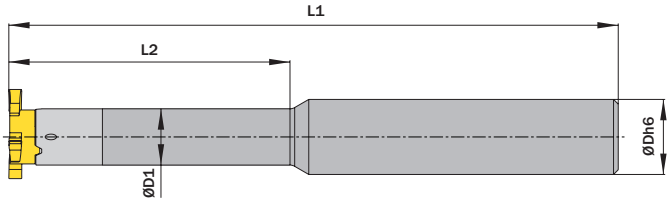
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/271**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	**U18.1209.32 A HM**	ACQC	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	45,0	**U18.1209.45 A HM**	AGK5	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	64,0	**U18.1209.64 A HM**	AGEV	120,0	ATMB	T15F	UD09.0	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	9,0	32,0	**U18.0.500.09.32 A HM**	AK8V	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	45,0	**U18.0.500.09.45 A HM**	AH50	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	64,0	**U18.0.500.09.64 A HM**	AD8F	120,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	25,0	**U18.0.625.09.25 A HM**	AE8X	93,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	32,0	**U18.0.625.09.32 A HM**	ACQZ	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	45,0	**U18.0.625.09.45 A HM**	AH0T	110,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	64,0	**U18.0.625.09.64 A HM**	AK2U	130,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	13,0	64,0	**U18.0.625.13.64 A HM**	AHQK	110,0	ATMB	T15F	UD13.0	inch
15,875	13,0	66,0	**U18.0.625.13.66 A HM**	ADZE	130,0	ATMB	T15F	UD13.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	**U18.1609.25 A HM**	AAD3	93,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	32,0	**U18.1609.32 A HM**	AAKX	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	45,0	**U18.1609.45 A HM**	AMCV	110,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	64,0	**U18.1609.64 A HM**	ANX9	130,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	13,0	64,0	**U18.1613.64 A HM**	AFVT	110,0	ATMB	T15F	UD13.0	
16,0	13,0	66,0	**U18.1613.66 A HM**	AD9W	130,0	ATMB	T15F	UD13.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1209.64 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)
4,5 Nm

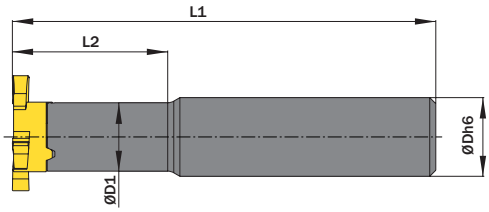
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

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

TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/273**

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



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	**U18.1009.17 A ST**	AM1T	Nein / No	60,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	**U18.1209.18 A ST**	AV6D	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	**U18.1309.25 A ST**	AKZ5	Nein / No	70,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	**U18.0.625.09.18 A ST**	AN7U	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	**U18.1609.18 A ST**	AGU5	Ja / Yes	80,0	ATMB	T15F	UD09.0

inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 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)
4,5 Nm

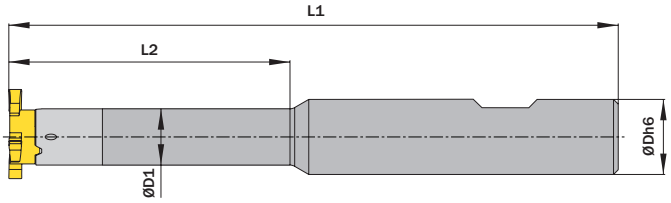
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/270**

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



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	32,0	**U18.1209.32 B HM**	AHQG	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	45,0	**U18.1209.45 B HM**	AGXG	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	
12,0	9,0	64,0	**U18.1209.64 B HM**	AC32	120,0	ATMB	T15F	UD09.0	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	9,0	32,0	**U18.0.500.09.32 B HM**	AMW6	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	45,0	**U18.0.500.09.45 B HM**	AEW9	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
12,7	9,0	64,0	**U18.0.500.09.64 B HM**	AEYX	120,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	25,0	**U18.0.625.09.25 B HM**	AET2	93,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	32,0	**U18.0.625.09.32 B HM**	ACQM	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	45,0	**U18.0.625.09.45 B HM**	AD9P	110,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	9,0	64,0	**U18.0.625.09.64 B HM**	AE40	130,0	ATMB	T15F	UD09.0	inch
15,875	13,0	64,0	**U18.0.625.13.64 B HM**	APQG	110,0	ATMB	T15F	UD13.0	inch
15,875	13,0	66,0	**U18.0.625.13.66 B HM**	AHS9	130,0	ATMB	T15F	UD13.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	25,0	**U18.1609.25 B HM**	AJ83	93,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	32,0	**U18.1609.32 B HM**	AH75	100,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	45,0	**U18.1609.45 B HM**	AA3N	110,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	9,0	64,0	**U18.1609.64 B HM**	ACGX	130,0	ATMB	T15F	UD09.0	
16,0	12,0	45,0	**U18.1612.45 B HM**	ADG9	110,0	ATMB	T15F	UD12.0	
16,0	13,0	64,0	**U18.1613.64 B HM**	AMT0	110,0	ATMB	T15F	UD13.0	
16,0	13,0	66,0	**U18.1613.66 B HM**	AJK6	130,0	ATMB	T15F	UD13.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 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**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

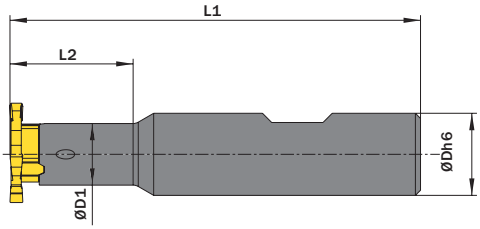
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
490

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/422**

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



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	**U18.1209.18 B ST**	AV6E	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	**U18.0.625.09.18 B ST**	AFHD	80,0	ATMB	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	**U18.1609.18 B ST**	ABP7	80,0	ATMB	T15F	UD09.0

inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 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**.

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN 6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)

For collet chucks according to DIN 6499-A.

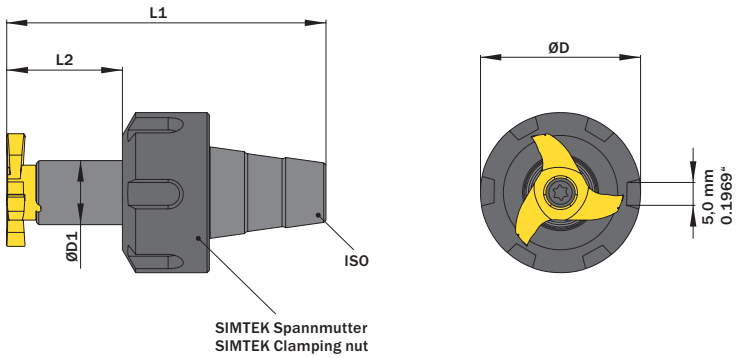
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
486

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/455**



Fräserschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
ER11	9,0	22,0	**U18.ER11.09.22**	AAV2	AUAM	M14x0,75	19,0	42,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	**U18.ER11.09.22.B**	AVMS	ATS4	M13x0,75	16,0	42,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22**	APHJ	ATHE	M22x1,5	32,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22.B**	AVMV	AVJD	M19x1,0	22,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22.C**	AVMW	AT87	M19x1,0	25,0	52,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	**U18.ER20.09.22**	AC9J	ATS6	M25x1,5	35,0	56,5	ATMB	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	**U18.ER20.09.22.B**	AVM0	AUK1	M24x1,0	28,0	56,5	ATMB	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	**U18.ER25.09.22**	AA1F	ATS7	M25x1,5	42,0	60,0	ATMB	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	**U18.ER25.09.22.B**	AVM3	AUK0	M30x1,0	35,0	60,0	ATMB	T15F	UD09.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **U18.ER16.09.22**

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 18,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

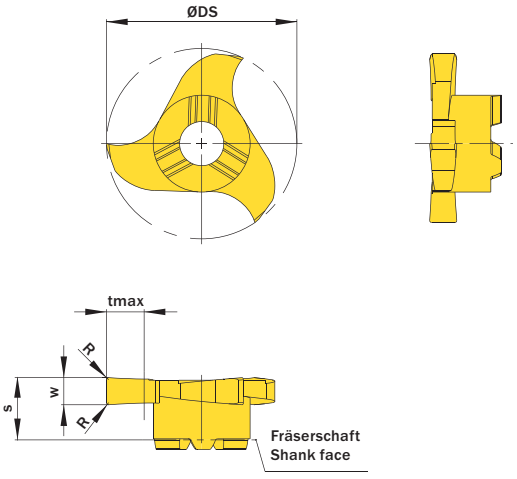
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/361**



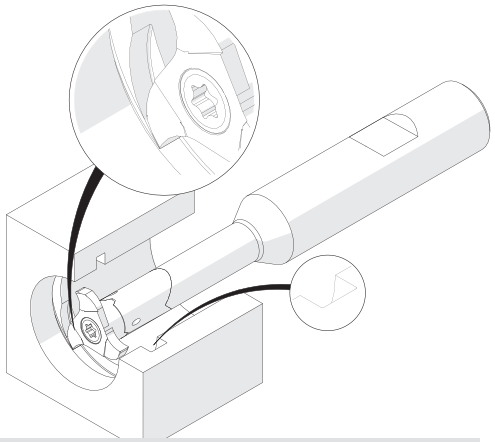


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,168	-	18,0	**U18.0117.00 G**	AAU0	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
1,422	-	18,0	**U18.0142.00 G**	ANB1	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
1,5	0,2	18,0	**U18.0150.02 G**	AMW2	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
1,549	0,2	18,0	**U18.0157.02 G**	AJ80	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
2,0	0,2	18,0	**U18.0200.02 G**	AJXK	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
2,388	0,2	18,0	**U18.0239.02 G**	AG6E	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
2,5	0,2	18,0	**U18.0250.02 G**	ABXH	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,0	0,2	18,0	**U18.0300.02 G**	ADJZ	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
3,175	0,2	18,0	**U18.0318.02 G**	AJZU	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
4,0	0,2	18,0	**U18.0400.02 G**	AJUU	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

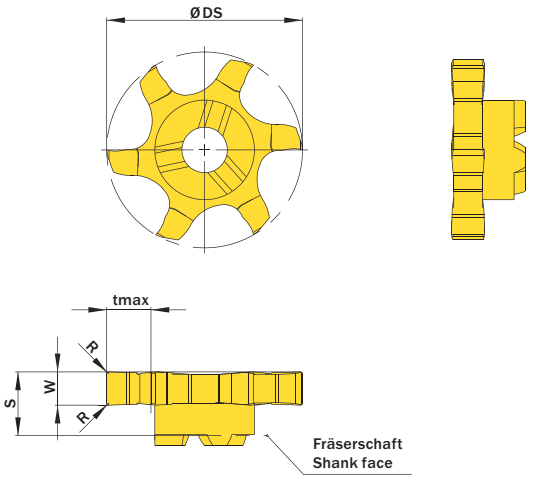
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/362**



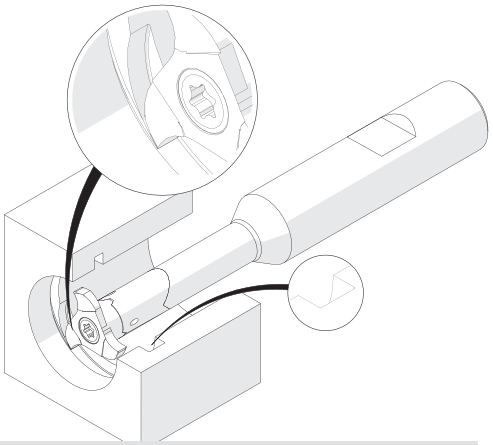


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,1	18,0	**U06.0150.010.18 G**	AN3P	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	0,2	18,0	**U06.0200.020.18 G**	AD6K	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	0,2	18,0	**U06.0250.020.18 G**	AB6C	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	0,2	18,0	**U06.0300.020.18 G**	AE37	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | U06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/1150**

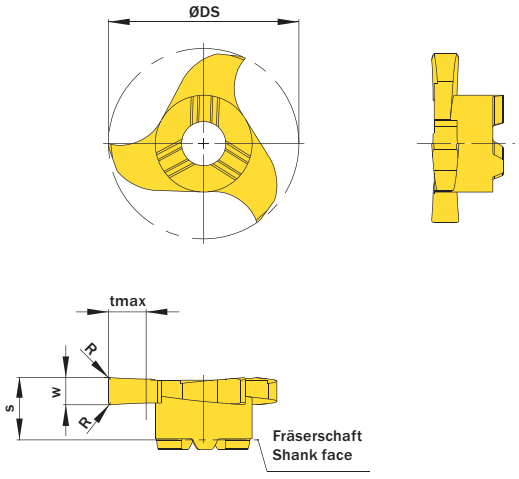


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

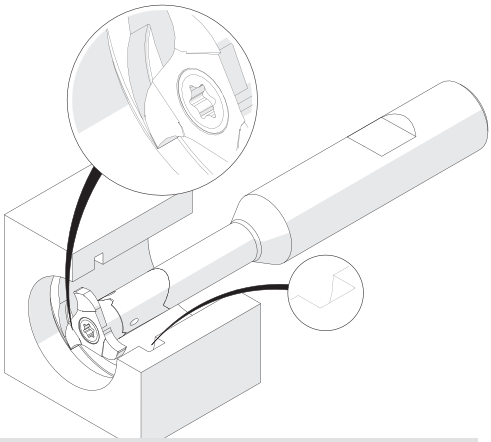


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,5	0,2	20,0	**U20.0150.02 G**	AX11	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,0	0,2	20,0	**U20.0200.02 G**	AX13	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,5	0,2	20,0	**U20.0250.02 G**	AX12	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U20.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

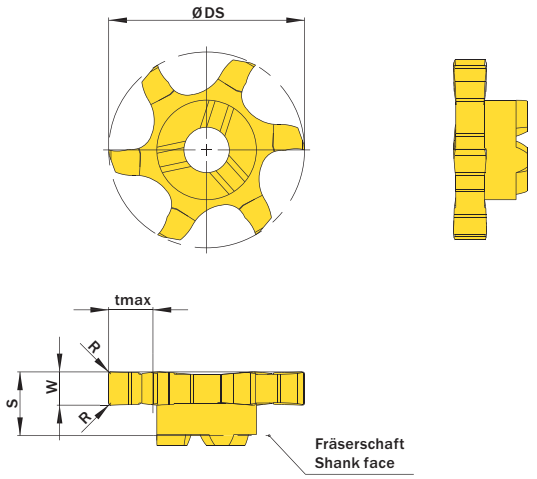
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/369**



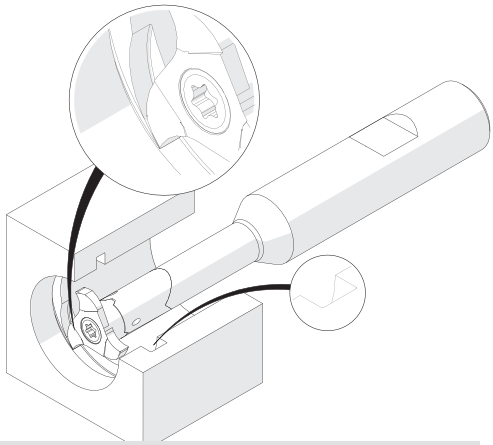


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,1	20,0	**U06.0150.010.20 G**	AGE9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	0,2	20,0	**U06.0200.020.20 G**	AJ2T	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	0,2	20,0	**U06.0250.020.20 G**	ANY1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	0,2	20,0	**U06.0300.020.20 G**	ACAZ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | U06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 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 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/1123**

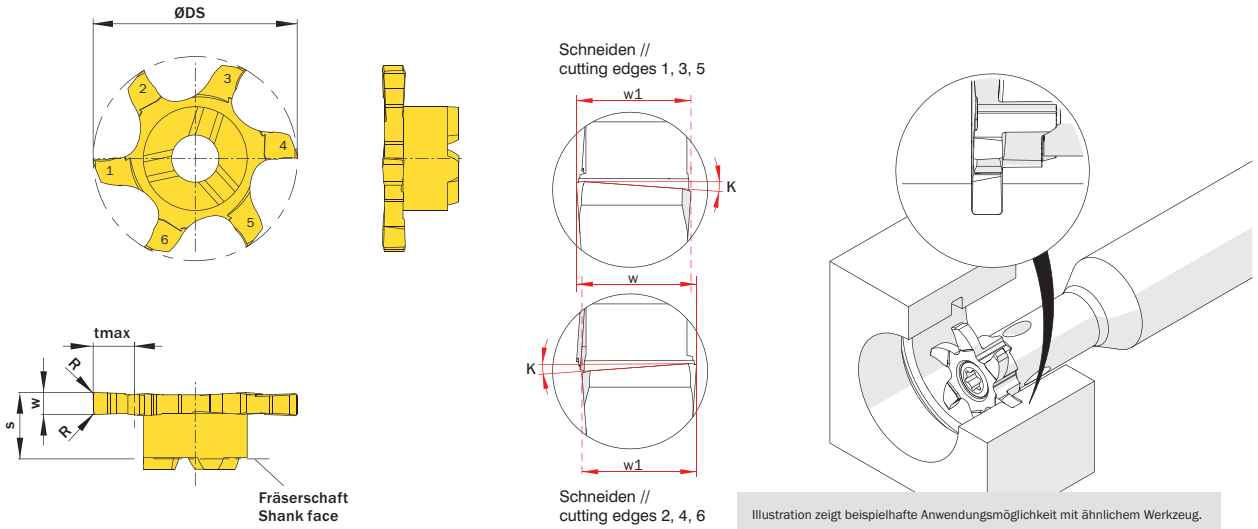


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ±0,01 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,2	18,0	**U06.0200.020.18 GY**	AYFP	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	1,9	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
2,5	0,2	18,0	**U06.0250.020.18 GY**	AYFS	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	2,4	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
3,0	0,2	18,0	**U06.0300.020.18 GY**	AYFT	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	2,9	5,8	17,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 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 20,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

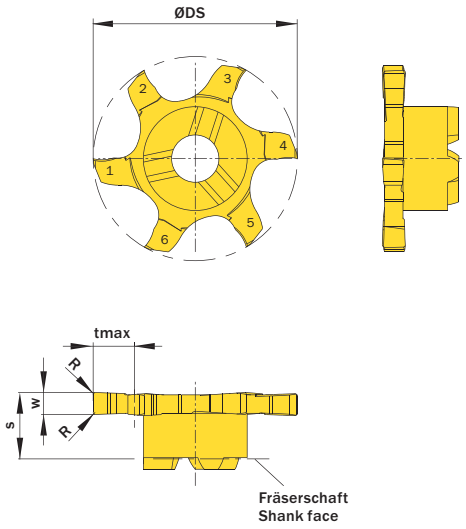
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

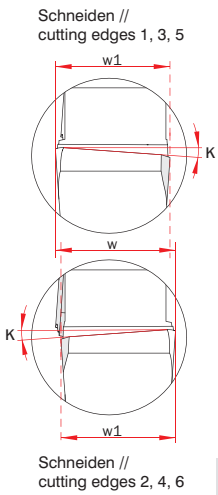
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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/1134**





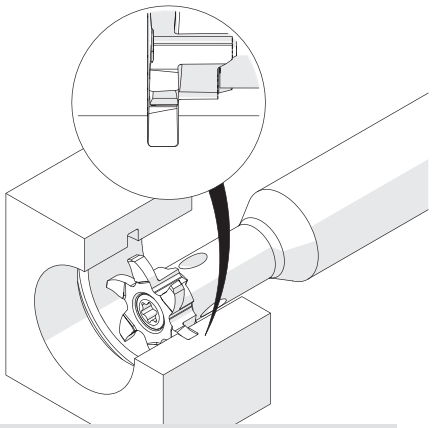


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ±0,01	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	w1	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm			
2,0	0,2	20,0	**U06.0200.020.20 GY**	AYFW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	1,9	5,8	19,7	6	UD09.0	upd
2,5	0,2	20,0	**U06.0250.020.20 GY**	AYFV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,4	5,8	19,7	6	UD09.0	upd
3,0	0,2	20,0	**U06.0300.020.20 GY**	AYFU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,9	5,8	19,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

SP HM LM Legende Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/370**

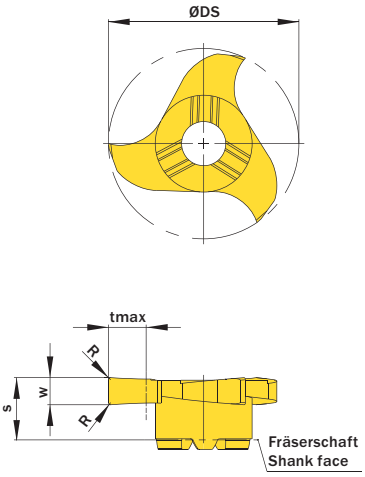


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

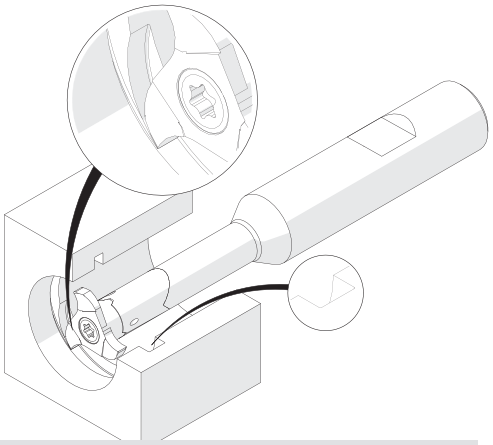


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	18,0	**U18.0150.42 C**	ANJ3	X800 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	0,2	18,0	**U18.0200.42 C**	AH68	X800 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	0,2	18,0	**U18.0250.42 C**	ANED	X800 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	0,2	18,0	**U18.0300.42 C**	AJ6H	X800 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

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

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0150.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual: U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/363**

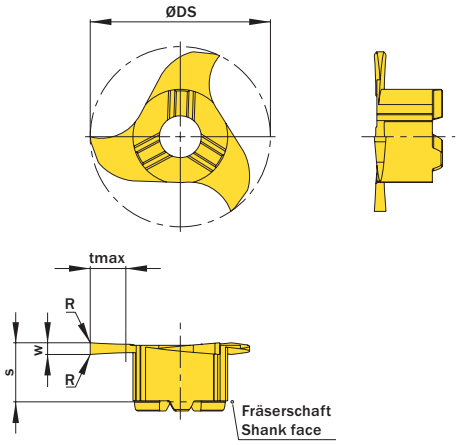


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

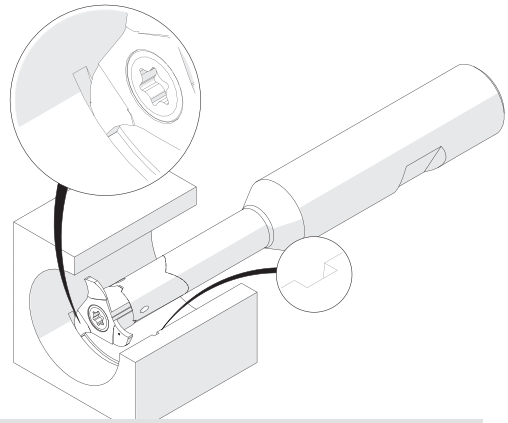


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutnennbreite 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 P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,77	0,7	-	18,0	**U18.0070.00 Z**	AEX1	X808 X518 HT42 X518 X408	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
0,87	0,8	-	18,0	**U18.0080.00 Z**	ABTV	X808 X518 HT42 X518 X408	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
0,97	0,9	-	18,0	**U18.0090.00 Z**	AGH7	X808 X518 HT42 X518 X408	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0	upd
1,24	1,1	-	18,0	**U18.0110.00 G**	AEQD	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	-	18,0	**U18.0130.00 G**	BFA6	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new
1,74	1,6	-	18,0	**U18.0160.00 G**	BE1E	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.00 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 | U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,03 mm	**0,04 mm**	**Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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 LM Legende Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/364**

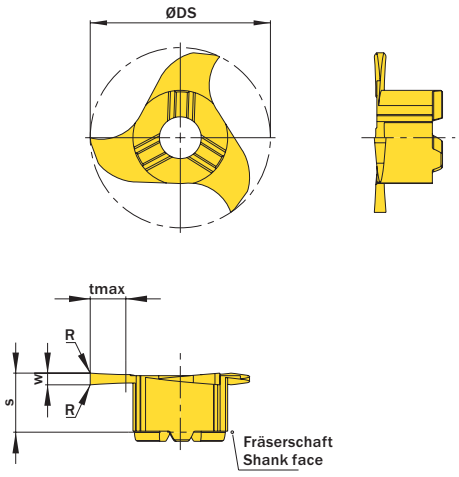


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

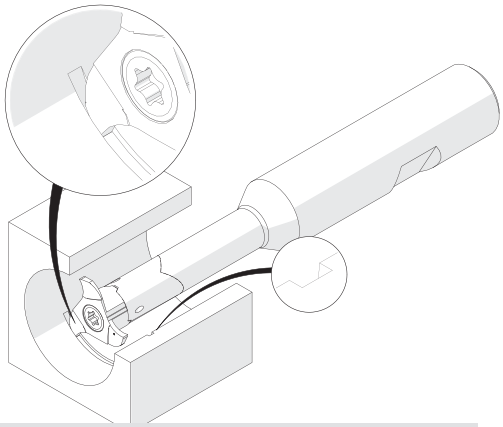


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm			
1,24	1,1	-	18,0	**U18.0110.40 C**	APAJ	X800 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	-	18,0	**U18.0130.40 C**	BFA8	X800 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new
1,74	1,6	-	18,0	**U18.0160.40 C**	BFBA	X800 X500 HT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.40 C X808** (X808 = 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 | U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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/365**

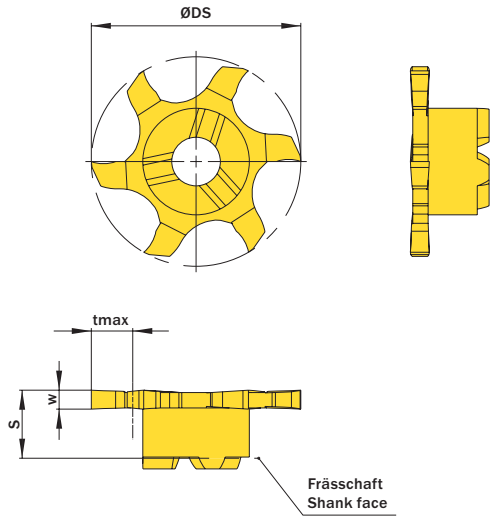


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

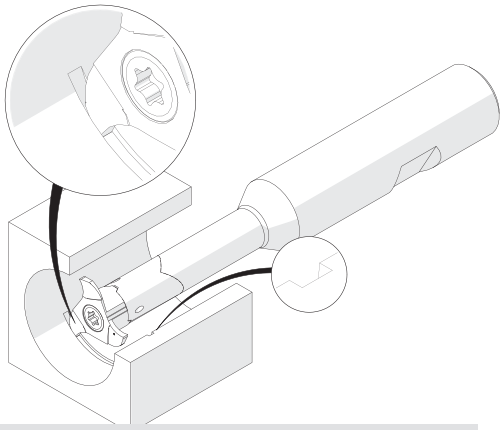


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,24	1,1	18,0	**U06.0110.000.18 G**	AFYG	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,44	1,3	18,0	**U06.0130.000.18 G**	ACUD	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,74	1,6	18,0	**U06.0160.000.18 G**	AG2Y	X800 X500 GT42 X500 X400	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0110.000.18 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 | U06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/402**

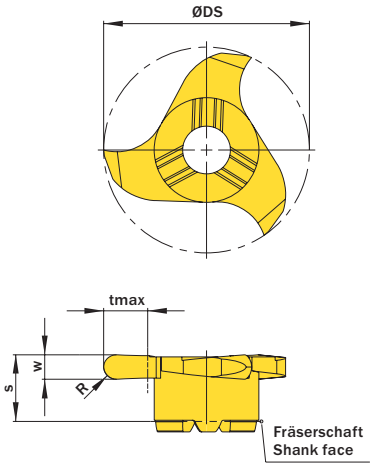


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

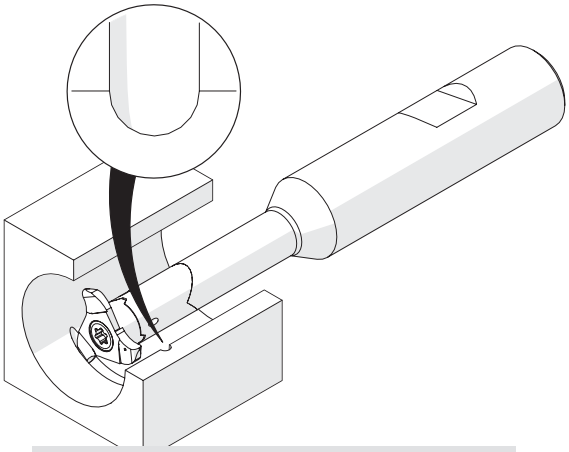


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R mm	w +0,03 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 P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	2,0	18,0	**U18.0010.20 V**	AAKM	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	**U18.0011.22 V**	AM4F	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,19	2,388	18,0	**U18.0012.24 V**	A1J5	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	**U18.0015.30 V**	AEDU	X800 X500 GT42 X500 X400	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0015.30 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

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 **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
480

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), 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/395**

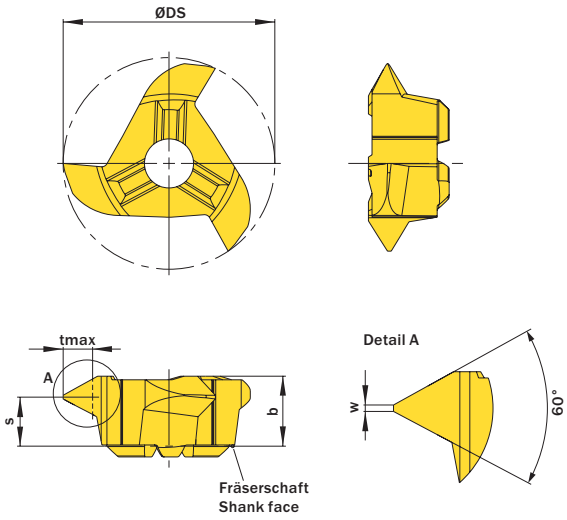


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

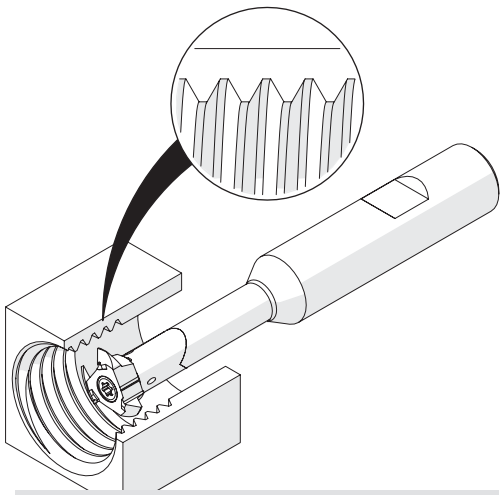


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M22	1,0	1,75	**U18.0510.01 M**	ADHC	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	5,0	0,12	1,03	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M22	1,0	2,0	**U18.0720.01 M**	AA8M	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,7	0,12	1,19	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M22	1,5	2,75	**U18.0815.01 M**	AM2Q	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,19	1,62	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M24	2,0	3,75	**U18.1020.01 M**	AN1S	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,2	0,25	2,22	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M24	2,0	3,0	**U18.1325.01 M**	AAUQ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M24	2,5	5,0	**U18.1630.01 M**	AH9G	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	**U18.1835.01 M**	ADW6	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	4,0	**U18.2535.01 M**	APTV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	UD09.0|UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.01 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 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

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

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 **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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), 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/394**

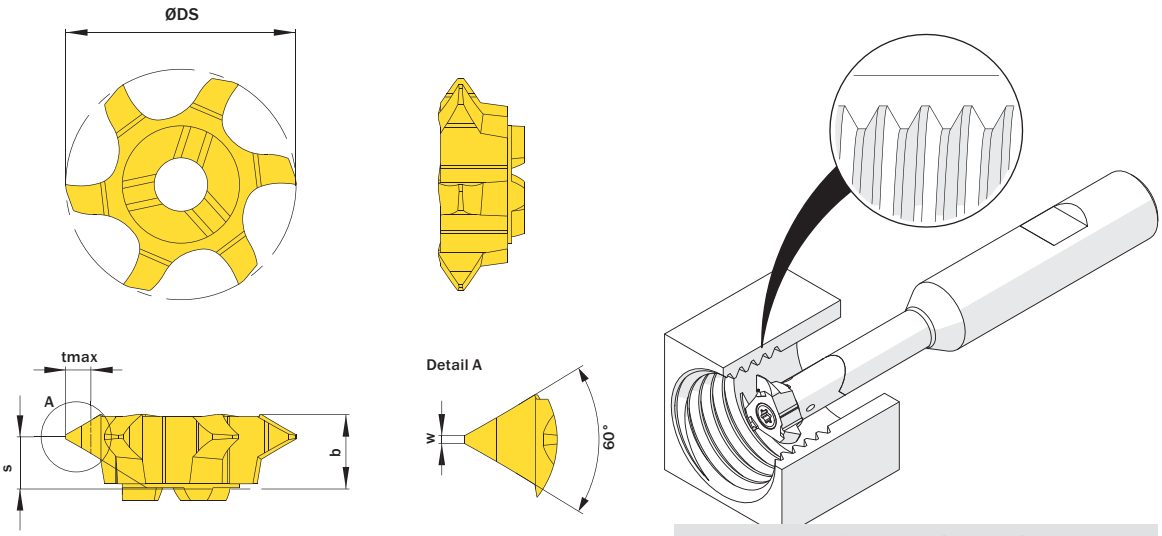


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M22	1,0	1,75	**U06.0510.01.18 M**	A68D	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	0,12	1,03	17,7	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0 new
M22	1,0	2,0	**U06.0720.01.18 M**	AE99	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,12	1,19	17,7	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M24	2,0	4,0	**U06.2535.01.18 M**	APNP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09.0|UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.2535.01.18 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 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-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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/415**

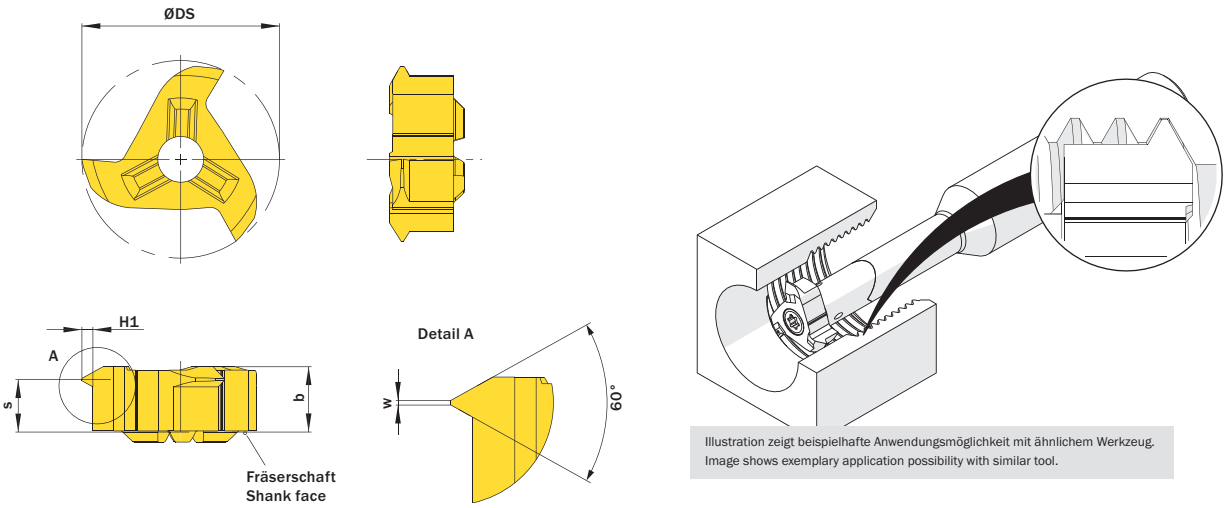


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenndurchmesser // As of nominalthread 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 P N M K S H O	b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
M22	21,74	0,81	1,5	**U18.0815.02 M**	AHK3	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
M24	22,91	0,95	1,75	**U18.0917.02 M**	AK07	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,7	0,21	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
M27	24,15	1,08	2,0	**U18.1020.02 M**	AE0E	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
M27	25,4	1,35	2,5	**U18.1325.02 M**	AJY6	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
M27	26,5	1,62	3,0	**U18.1630.02 M**	AJYF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
M30	27,6	1,9	3,5	**U18.1835.02 M**	AN9W	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

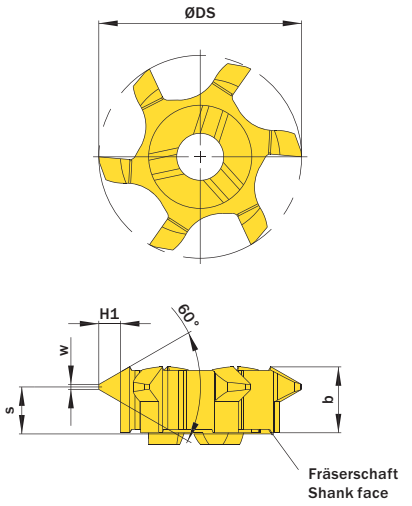
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H05 (Seite/Page 681),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/876**



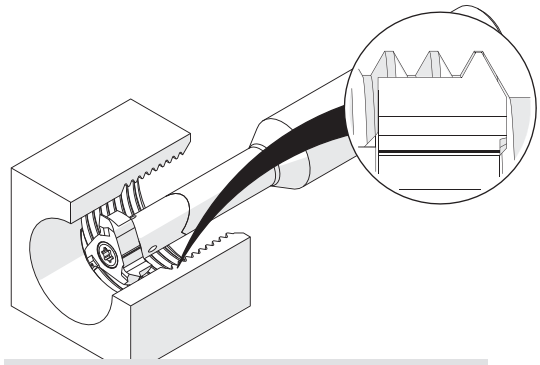


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenndurchmesser // As of nominalthread diameter	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	H1	ØDS	w	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M22	21,74	1,5	**U06.0815.02.18 M**	ASZ9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M27	24,15	2,0	**U06.1020.02.18 M**	AS0G	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M27	26,5	3,0	**U06.1630.02.18 M**	AS0J	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
M30	27,6	3,5	**U06.1835.02.18 M**	AS0H	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.1835.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

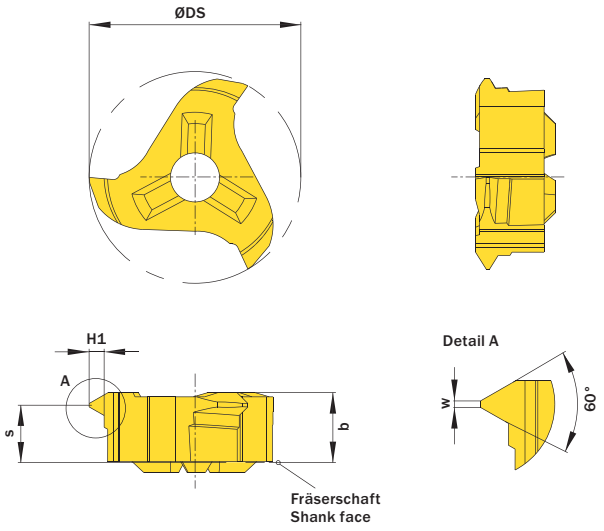
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/880**



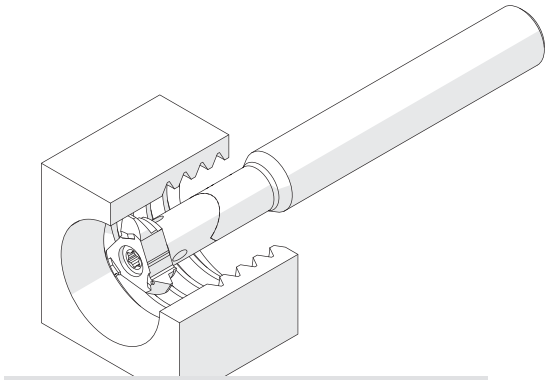


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
6	**U18.UN06.02 M**	AS7Q	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	2,291	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
7	**U18.UN07.02 M**	A4YF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,96	4,2	17,7	0,45	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
8	**U18.UN08.02 M**	AS04	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
10	**U18.UN10.02 M**	AS03	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
11	**U18.UN11.02 M**	AS02	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,249	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
12	**U18.UN12.02 M**	AS01	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
14	**U18.UN14.02 M**	AS00	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
16	**U18.UN16.02 M**	AS0Z	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
18	**U18.UN18.02 M**	AS0Y	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,763	5,1	17,7	0,18	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
20	**U18.UN20.02 M**	AS0X	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
24	**U18.UN24.02 M**	AS0W	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **U18.UN08.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

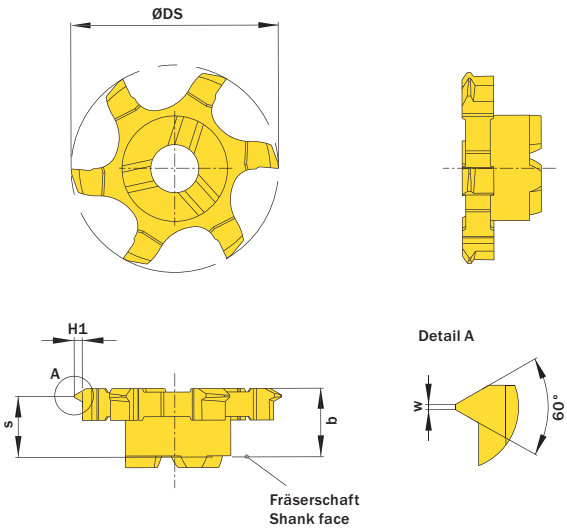
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/877**



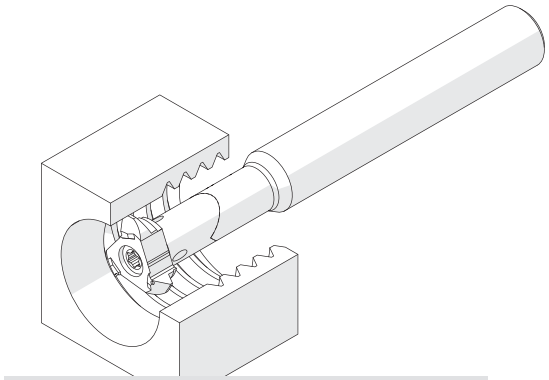


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**U06.UN08.02.18 M**	AS0V	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,72	4,4	17,7	0,4	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
10	**U06.UN10.02.18 M**	AS0U	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,38	4,8	17,7	0,32	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
11	**U06.UN11.02.18 M**	AS0T	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
12	**U06.UN12.02.18 M**	AS0S	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	1,15	4,8	17,7	0,27	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
14	**U06.UN14.02.18 M**	AS0Q	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
20	**U06.UN20.02.18 M**	AS0M	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,69	5,2	17,7	0,16	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0
24	**U06.UN24.02.18 M**	AS0K	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0|UD12.0|UD13.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN12.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/878**

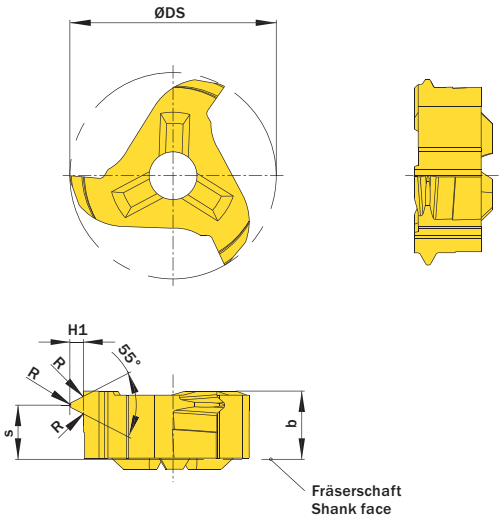


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.BS14.02 M

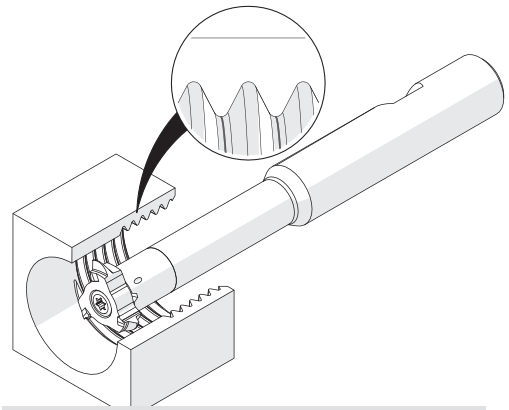


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b mm	R mm	S mm	H1 mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
11	**U18.BS11.02 M**	AS07	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,32	4,4	1,48	17,7	G 1“	25,6	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
14	**U18.BS14.02 M**	AS06	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,25	4,6	1,16	17,7	G 3/4“	24,0	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
19	**U18.BS19.02 M**	AS05	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	0,18	4,9	0,86	17,7	-	22,8	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.BS11.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/407**

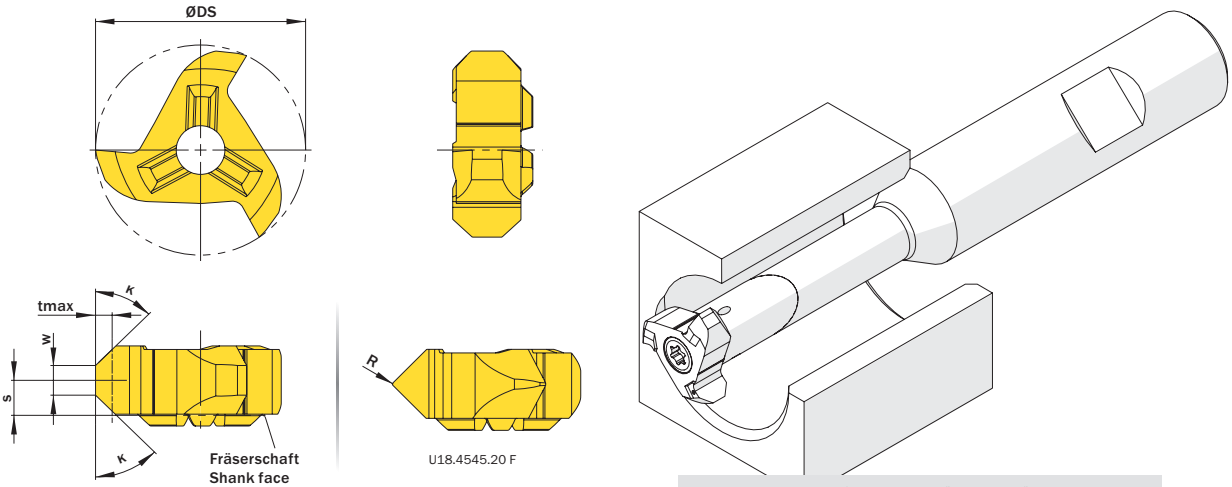


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

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

κ	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	w mm	R mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
45°	15,0	**U15.4545.58 F**	AGQF	X800 X500 GT42 X500 X400	2,5	3,0	14,7	0,2	-	3	UD09.0	upd
45°	18,0	**U18.4545.20 F**	AHA2	X800 X500 GT42 X500 X400	2,5	3,0	17,7	-	0,2	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	upd
45°	18,0	**U18.4545.58 F**	ACKW	X800 X500 GT42 X500 X400	1,4	3,0	17,7	2,5	-	3	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U15.4545.58 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

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/409**

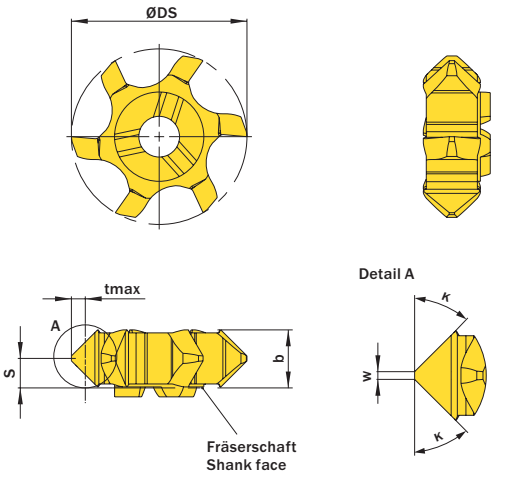


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

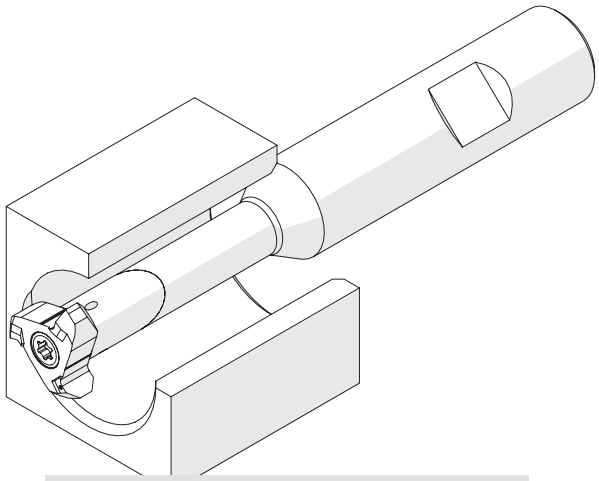


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	S mm	b mm	tmax mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 15,0 mm											
45°	0,5	15,0	**U06.4545.050.15 F**	AQWM	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 18,0 mm											
30°	0,2	18,0	**U06.3030.020.18 F**	AZT8	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,85	1,5	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
45°	0,2	18,0	**U06.4545.020.18 F**	AK5Y	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	5,75	2,2	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.4545.020.18 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 17,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

Tool diameter of 17,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

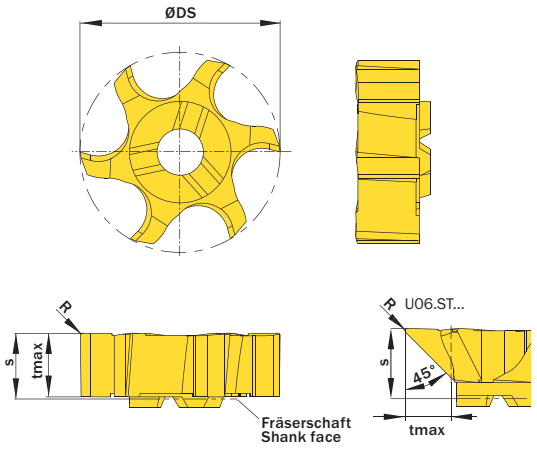
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
537, 538, 539, 540, 541

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
485

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/1214**



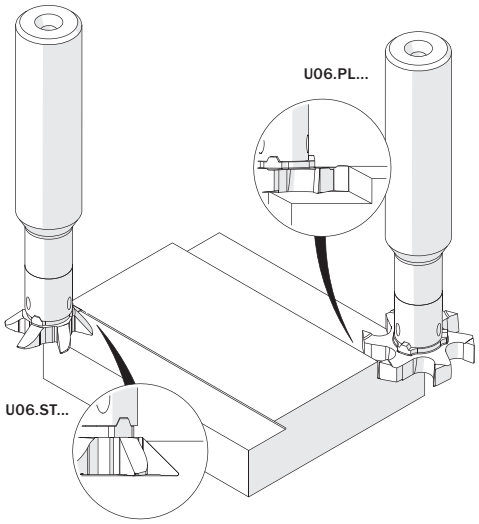


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	S	ØDS	ZEFF/ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm		
5,5	0,2	18,0	**U06.PL55.020.18 Y**	AZUD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,8	17,7	6	UD09.0 | UD12.0 | UD13.0
4,0	0,2	18,0	**U06.ST40.020.18 Y**	A03G	X800 X500 GT42 X500 X400	5,8	17,7	6	UD09.0

Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades: Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode / You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode

Bestellbeispiel // Order example: **U06.ST40.020.18 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmillVX
SIMTEK milling tools type VX

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.

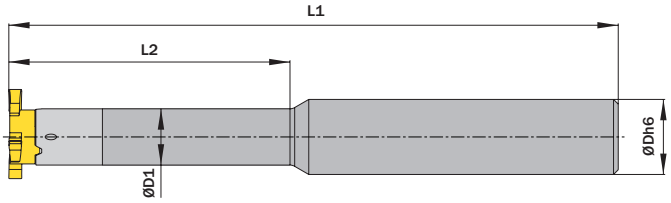
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM — Legende / Legend **683**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/274**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	**V22.1212.42 A HM**	ABVM	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	**V22.1212.60 A HM**	AP4C	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	**V22.1611.30 A HM**	AMKQ	90,0	ATK6	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	**V22.1612.42 A HM**	AAJW	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	**V22.1612.60 A HM**	AEYP	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	**V22.1612.85 A HM**	AJS8	160,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	**V28.1614.42 A HM**	AGNA	100,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	**V28.1614.60 A HM**	AFWJ	130,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	**V28.1614.85 A HM**	ANDA	160,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	**V33.1609.33 A HM**	AAWZ	101,0	ATK6	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	**V22.2016.45 A HM**	AF6W	110,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	**V22.2016.65 A HM**	ACHN	130,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	**V28.2013.35 A HM**	AE3N	104,0	ATK6	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	**V28.2014.85 A HM**	AFNT	160,0	ATK6	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 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 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.

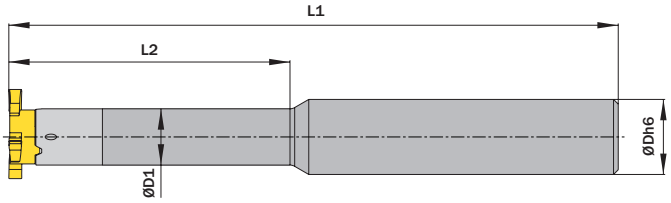
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/428**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	**V22.0.500.13.42 A HM**	AHBS	100,0	ATK6	T20T	VD12.7	inch
12,7	12,7	60,0	**V22.0.500.13.60 A HM**	AGT2	130,0	ATK6	T20T	VD12.7	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	**V22.0.625.11.30 A HM**	AJ9X	90,0	ATK6	T20T	VD11.5	inch
15,875	12,0	42,0	**V22.0.625.12.42 A HM**	APKM	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	60,0	**V22.0.625.12.60 A HM**	AMEX	130,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	85,0	**V22.0.625.12.85 A HM**	AAG1	160,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
15,875	14,3	42,0	**V28.0.625.14.42 A HM**	AD3T	100,0	ATK6	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	60,0	**V28.0.625.14.60 A HM**	AK1F	130,0	ATK6	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	85,0	**V28.0.625.14.85 A HM**	AD9S	160,0	ATK6	T20T	VD14.3	inch

▌Bestellbeispiel // Order example: **V28.0.625.14.42 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 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)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM

Legende Legend **683**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1393**

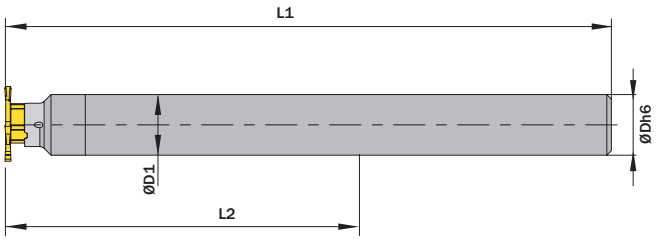


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.2020.125 A HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
20,0	20,0	125,0	**V28.2020.125 A HM**	A7BB	200,0	ATK6	T20T	VD14.3	new
20,0	20,0	150,0	**V28.2020.150 A HM**	A7BD	220,0	ATK6	T20T	VD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **V28.2020.125 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.
Für hohe Stabilität bei Planfräsoperationen.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.
High stability in face milling operations.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

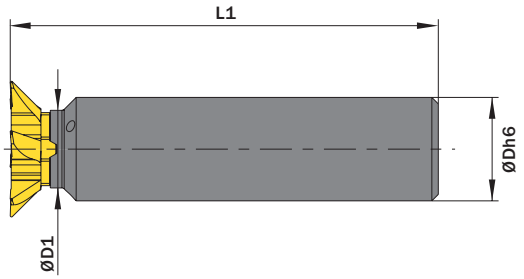
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

TW ST

Legende Legend **683**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1341**



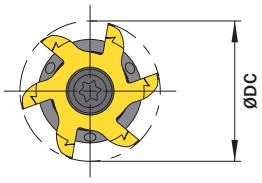


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1612.00.06 A ST

ØDh6 mm	ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
16,0	12,0	**V22.1612.00.06 A ST**	A6F1	60,0	ATK6	T20T	VD12.0	new
16,0	12,0	**V22.1612.00.10 A ST**	A6G1	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.00.06 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, 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.

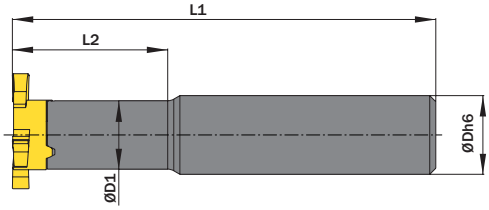
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/275**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 10,0 mm										
10,0	11,3	10,7	**V22.1011.10 A ST**	ABCX	Nein / No	60,0	ATK6	T20T	VD11.3	
▼ ØDh6 = 13,0 mm										
13,0	11,3	25,7	**V22.1311.25 A ST**	ACUJ	Nein / No	70,0	ATK6	T20T	VD11.3	
13,0	14,0	10,7	**V28.1314.10 A ST**	AB44	Nein / No	70,0	ATK6	T20T	VD14.0	
▼ ØDh6 = 15,875 mm										
15,875	12,0	24,0	**V22.0.625.12.24 A ST**	AN3S	Ja / Yes	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm										
16,0	12,0	24,0	**V22.1612.24 A ST**	AHC0	Ja / Yes	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	
▼ ØDh6 = 19,05 mm										
19,05	14,0	35,7	**V28.0.750.14.35 A ST**	A4NV	Ja / Yes	100,0	ATK6	T20T	VD14.0	inch
▼ ØDh6 = 20,0 mm										
20,0	14,0	35,7	**V28.2014.35 A ST**	AEWT	Ja / Yes	100,0	ATK6	T20T	VD14.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.24 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.

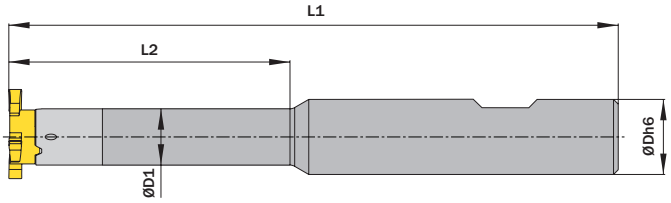
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/276**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	**V22.1212.42 B HM**	APJA	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	**V22.1212.60 B HM**	AJ81	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	**V22.1611.30 B HM**	AKP6	90,0	ATK6	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	**V22.1612.42 B HM**	AHES	100,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	**V22.1612.60 B HM**	AD03	130,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	**V22.1612.85 B HM**	APYY	160,0	ATK6	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	**V28.1614.42 B HM**	ANNZ	100,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	**V28.1614.60 B HM**	AJ23	130,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	**V28.1614.85 B HM**	AGBC	160,0	ATK6	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	**V33.1609.33 B HM**	APSS	101,0	ATK6	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	**V22.2016.45 B HM**	AG2G	110,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	**V22.2016.65 B HM**	AHNF	130,0	ATK6	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	**V28.2013.35 B HM**	ACWW	104,0	ATK6	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	**V28.2014.85 B HM**	AF3D	160,0	ATK6	T20T	VD14.3

▌Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 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**.

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.

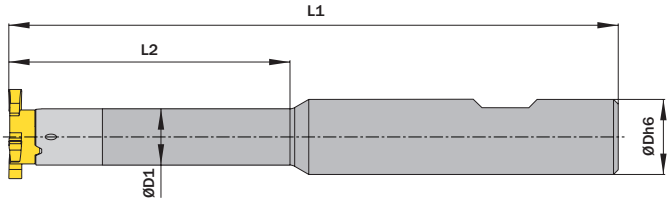
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489

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

TW HM | TW SM | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/429**



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	**V22.0.500.13.42 B HM**	AH67	100,0	ATK6	T20T	VD12.7	inch
12,7	12,7	60,0	**V22.0.500.13.60 B HM**	AKZA	130,0	ATK6	T20T	VD12.7	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	**V22.0.625.11.30 B HM**	AG3Z	90,0	ATK6	T20T	VD11.5	inch
15,875	12,0	42,0	**V22.0.625.12.42 B HM**	AC12	100,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	60,0	**V22.0.625.12.60 B HM**	ACUX	130,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	85,0	**V22.0.625.12.85 B HM**	ABYS	160,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
15,875	14,3	42,0	**V28.0.625.14.42 B HM**	AFE3	100,0	ATK6	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	60,0	**V28.0.625.14.60 B HM**	AB65	130,0	ATK6	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	85,0	**V28.0.625.14.85 B HM**	AKGV	160,0	ATK6	T20T	VD14.3	inch
15,875	9,0	33,0	**V33.0.625.09.33 B HM**	A28K	101,0	ATK6	T20T	VD09.0	inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0.625.14.42 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**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

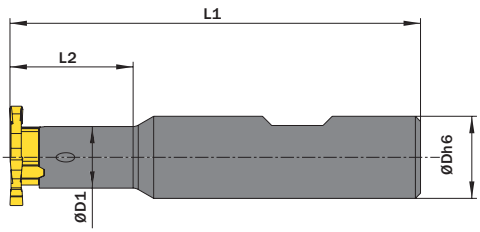
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
490

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

TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/423**

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



ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	**V22.0.625.12.24 B ST**	AD8N	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	inch
15,875	9,0	20,0	**V33.0.625.09.20 B ST**	A28J	80,0	ATK6	T20T	VD09.0	inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	**V22.1612.24 B ST**	AFWU	80,0	ATK6	T20T	VD12.0	
16,0	9,0	20,0	**V33.1609.20 B ST**	AB46	80,0	ATK6	T20T	VD09.0	
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	**V28.2014.35 B ST**	AE05	100,0	ATK6	T20T	VD14.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.24 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**.

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN 6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)

For collet chucks according to DIN 6499-A.

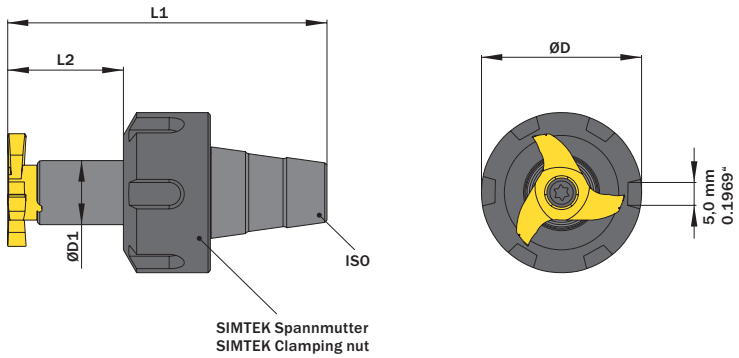
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
486

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/456**



Fräserschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER16											
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30**	AD5W	ATHE	M22x1,5	32,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30.B**	AVMX	AVJD	M19x1,0	22,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30.C**	AVMY	AT87	M19x1,0	25,0	60,0	ATK6	T20T	VD12.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER20											
ER20	12,0	30,0	**V22.ER20.12.30**	APJ7	ATS6	M25x1,5	35,0	65,65	ATK6	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	**V22.ER20.12.30.B**	AVM1	AUK1	M24x1,0	28,0	65,65	ATK6	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	**V28.ER20.14.35**	ABJC	ATS6	M25x1,5	35,0	69,5	ATK6	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	**V28.ER20.14.35.B**	AVM2	AUK1	M24x1,0	28,0	69,5	ATK6	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER25											
ER25	12,0	30,0	**V22.ER25.12.30**	AESQ	ATS7	M32x1,5	42,0	68,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	**V22.ER25.12.30.B**	AVM4	AUK0	M30x1,0	35,0	68,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	**V22.ER25.14.19**	AMP6	ATS7	M32x1,5	42,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	**V22.ER25.14.19.B**	AVM5	AUK0	M30x1,0	35,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	**V28.ER25.14.35**	APAS	ATS7	M32x1,5	42,0	73,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	**V28.ER25.14.35.B**	AVM6	AUK0	M30x1,0	35,0	73,0	ATK6	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER32											
ER32	12,0	30,0	**V22.ER32.12.30**	AFVA	ATS8	M40x1,5	50,0	74,0	ATK6	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	**V22.ER32.14.19**	AKXJ	ATS8	M40x1,5	50,0	63,0	ATK6	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	**V28.ER32.14.35**	AC0B	ATS8	M40x1,5	50,0	79,0	ATK6	T20T	VD14.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **V22.ER16.12.30.B**

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

SIMTEK Fräserschaft

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/950**

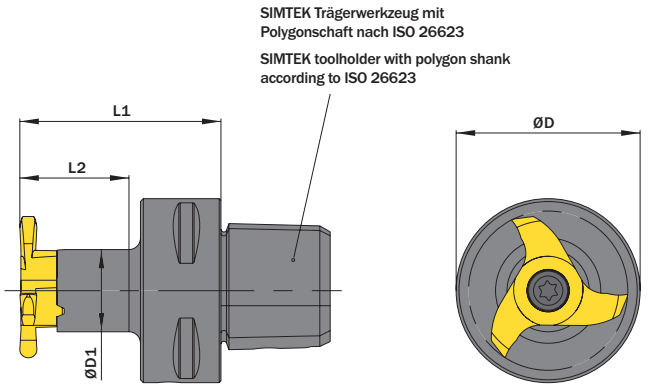


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.C312.18

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	ØD mm	ØDS mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
C3	12,0	18,5	**V22.C312.18**	AUP4	35,0	32,0	21,7	ATK6	T20T	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.C312.18**

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 22,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/373**

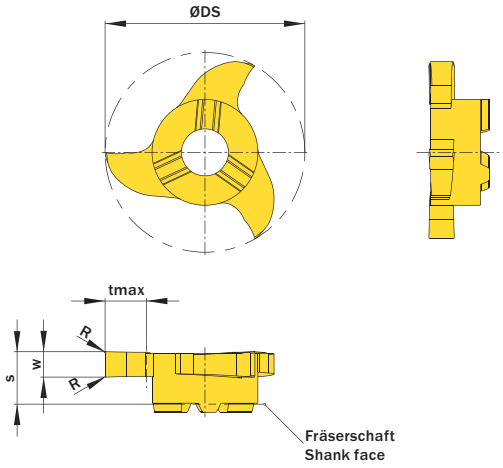


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

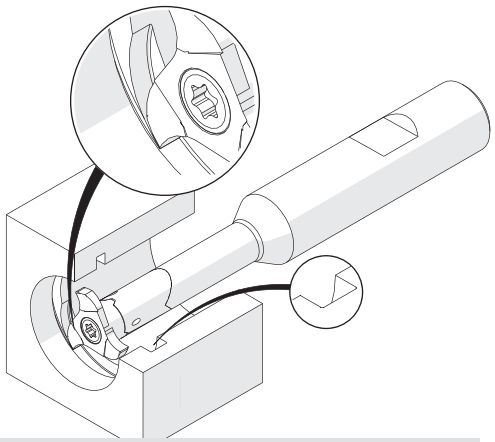


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm				mm	mm	mm			
1,0	0,1	22,0	**V22.0100.01 G**	AEQM	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,5	0,2	22,0	**V22.0150.02 G**	AHH9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,575	0,2	22,0	**V22.0157.02 G**	ANQX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
2,0	0,2	22,0	**V22.0200.02 G**	ADNU	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
2,388	0,2	22,0	**V22.0239.02 G**	AHMN	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
2,5	0,2	22,0	**V22.0250.02 G**	AKKF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,0	0,2	22,0	**V22.0300.02 G**	ABXX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,175	0,2	22,0	**V22.0318.02 G**	AK1S	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
3,175	0,4	22,0	**V22.0318.04 G**	AB1P	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
3,5	0,2	22,0	**V22.0350.02 G**	AM6N	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
3,556	0,2	22,0	**V22.0356.02 G**	AD90	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
4,0	0,2	22,0	**V22.0400.02 G**	AF5N	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,0	0,4	22,0	**V22.0400.04 G**	AGMH	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
4,369	0,2	22,0	**V22.0437.02 G**	AHBP	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
4,369	0,4	22,0	**V22.0437.04 G**	AEPH	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	inch
4,75	0,2	22,0	**V22.0475.02 G**	ADF7	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
5,0	0,2	22,0	**V22.0500.02 G**	AZCE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
6,35	0,2	22,0	**V22.0635.02 G**	A1JU	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	inch

▌Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/380**

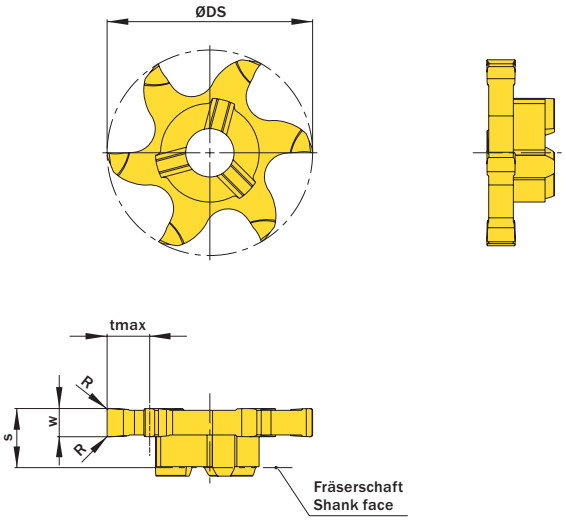


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

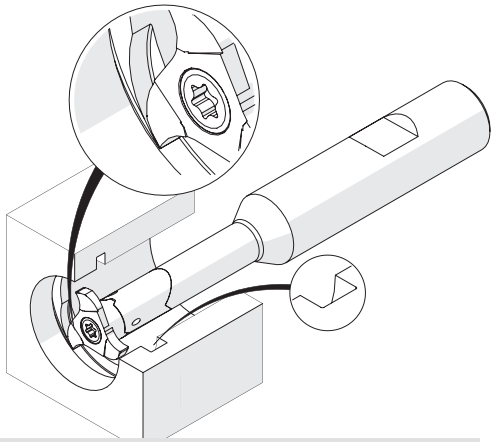


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	0,1	22,0	**V06.0100.010.22 G**	AGZW	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0	
1,168	0,1	22,0	**V06.0117.010.22 G**	A6EF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0	inch
1,5	0,1	22,0	**V06.0150.010.22 G**	AGY6	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
1,575	0,1	22,0	**V06.0157.010.22 G**	A6EH	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	inch
2,0	0,2	22,0	**V06.0200.020.22 G**	AFJQ	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
2,388	0,2	22,0	**V06.0238.020.22 G**	A6EB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	inch
2,5	0,2	22,0	**V06.0250.020.22 G**	AKJ5	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
3,0	0,2	22,0	**V06.0300.020.22 G**	AFBB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	
3,175	0,2	22,0	**V06.0318.020.22 G**	A6ED	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,4	21,7	6	VD12.0	inch
4,0	0,2	22,0	**V06.0400.020.22 G**	APZW	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.22 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .22 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.22 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

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/375**

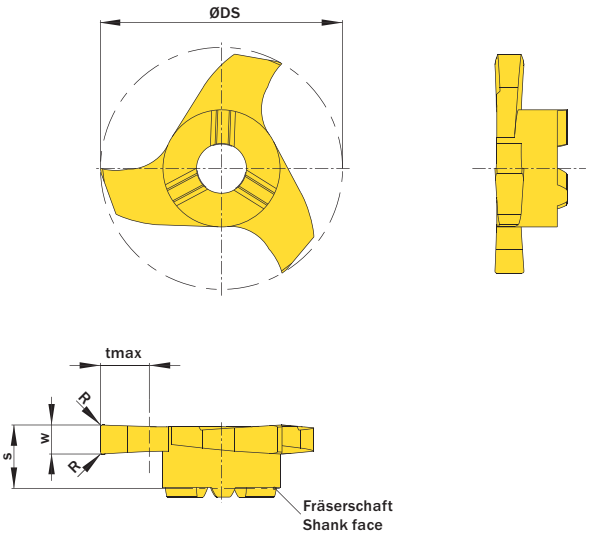


Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G

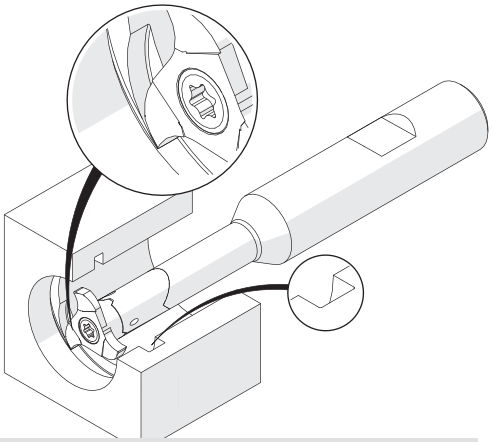


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,2	25,0	**V25.0200.02 G**	AHS7	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	
2,388	0,2	25,0	**V25.0239.02 G**	APTW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	inch
2,5	0,2	25,0	**V25.0250.02 G**	ACG1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	
3,0	0,2	25,0	**V25.0300.02 G**	AFPB	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	
3,175	0,2	25,0	**V25.0318.02 G**	AAZ4	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	inch
3,5	0,2	25,0	**V25.0350.02 G**	AKG8	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	
4,0	0,2	25,0	**V25.0400.02 G**	AA9X	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	
4,75	0,2	25,0	**V25.0475.02 G**	AMMV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	
5,0	0,2	25,0	**V25.0500.02 G**	AZCF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	

Bestellbeispiel // Order example: **V25.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V25. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V25.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

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), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/376**

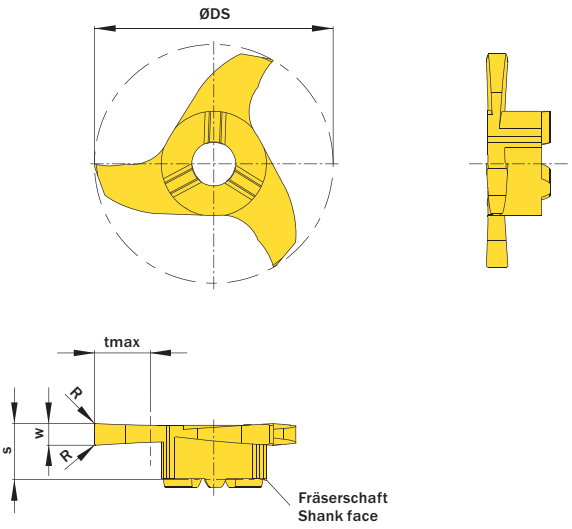


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

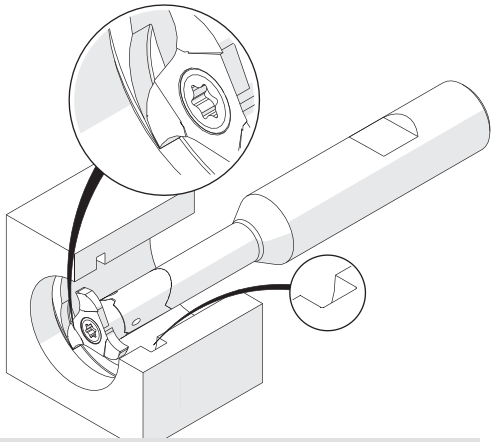


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm		
1,5	0,2	28,0	**V28.0150.02 G**	AN4A	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
2,0	0,2	28,0	**V28.0200.02 G**	AG3V	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
2,5	0,2	28,0	**V28.0250.02 G**	AECZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	0,2	28,0	**V28.0300.02 G**	ADQJ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,5	0,2	28,0	**V28.0350.02 G**	AP0W	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
4,0	0,2	28,0	**V28.0400.02 G**	AGNX	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
5,0	0,2	28,0	**V28.0500.02 G**	APST	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
6,0	0,2	28,0	**V28.0600.02 G**	APNV	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
6,35	0,2	28,0	**V28.0635.02 G**	A20E	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0|VD14.3
10,0	0,2	28,0	**V28.1000.02 G**	AXXP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0|VD14.3

inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V28.1000.02 G“ wird die längere Schraube „ASCD“ benötigt. Aufgrund der hohen Schneidbreite bei manchen Materialien nur bedingt einsetzbar.
For using the cutting tool „V28.1000.02 G“, the longer screw „ASCD“ is needed. Limited suitability for the use in some materials due to the high cutting width.

simtek individual | V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

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/381**

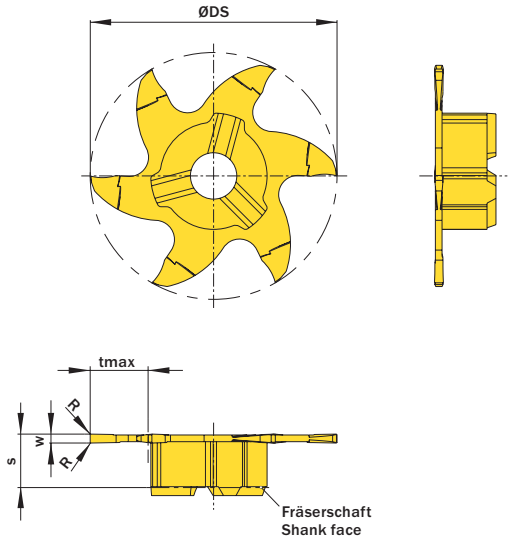


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

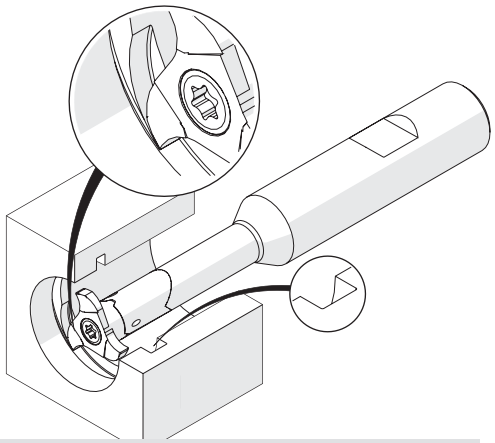


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	0,1	28,0	**V06.0100.010.28 G**	AASZ	X800 X510 GT42 X510 X400	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0|VD14.3
1,2	0,1	28,0	**V06.0120.010.28 G**	AKEZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,1	27,7	6	VD14.0|VD14.3
1,5	0,1	28,0	**V06.0150.010.28 G**	AD7U	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
2,0	0,2	28,0	**V06.0200.020.28 G**	AN7K	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
2,5	0,2	28,0	**V06.0250.020.28 G**	AH3Y	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
3,0	0,2	28,0	**V06.0300.020.28 G**	APW3	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
4,0	0,2	28,0	**V06.0400.020.28 G**	AP00	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
5,0	0,2	28,0	**V06.0500.020.28 G**	AP9Z	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3
6,0	0,2	28,0	**V06.0600.020.28 G**	AP90	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0400.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .28 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,01 mm**	hmax **0,02 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 569, 570, 571

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/377**

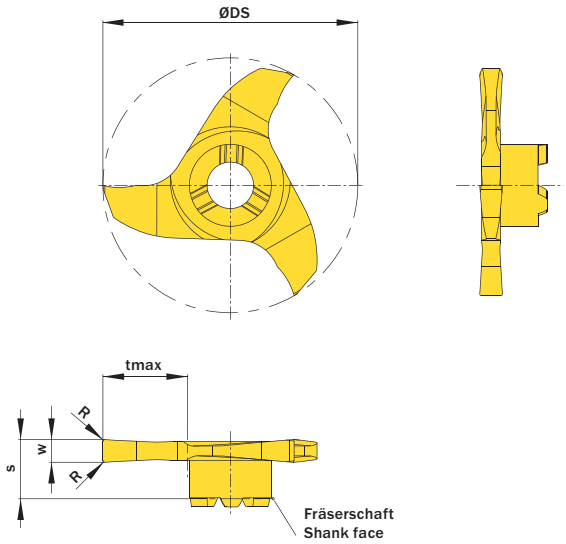


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G

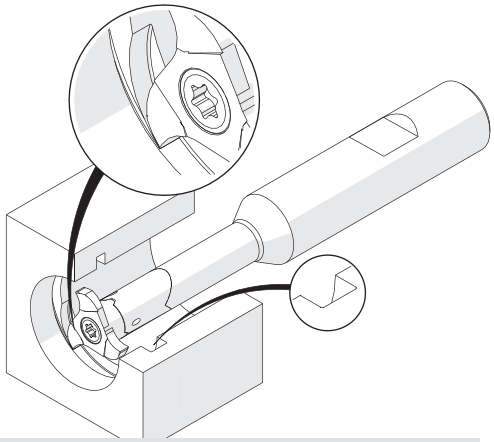


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	28,3	**V28.0150.02.09 G**	AC15	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,0	0,2	28,3	**V28.0200.02.09 G**	AM94	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,5	0,2	28,3	**V28.0250.02.09 G**	AD74	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0200.02.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 569, 570, 571

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/1003**

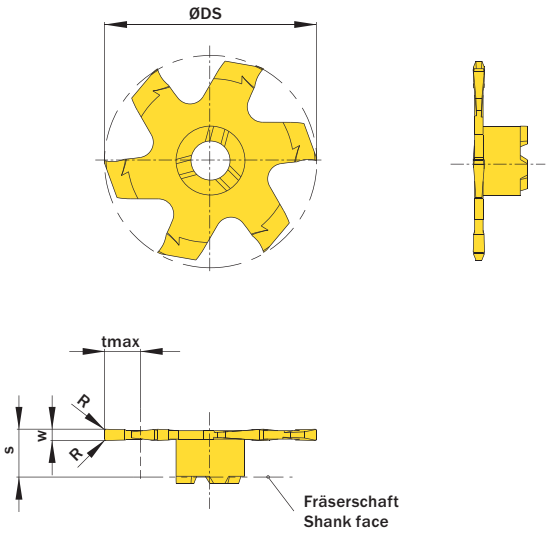


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

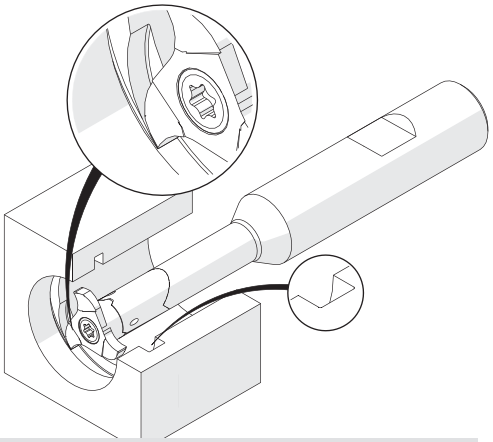


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,2	0,2	28,3	**V06.0120.020.28.09 G**	A3DT	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
1,5	0,2	28,3	**V06.0150.020.28.09 G**	AV93	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
2,0	0,2	28,3	**V06.0200.020.28.09 G**	A6F3	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0
2,4	0,2	28,3	**V06.0240.020.28.09 G**	AXXN	X800 X500 GT42 X500 X400	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.020.28.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 32,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

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/430**

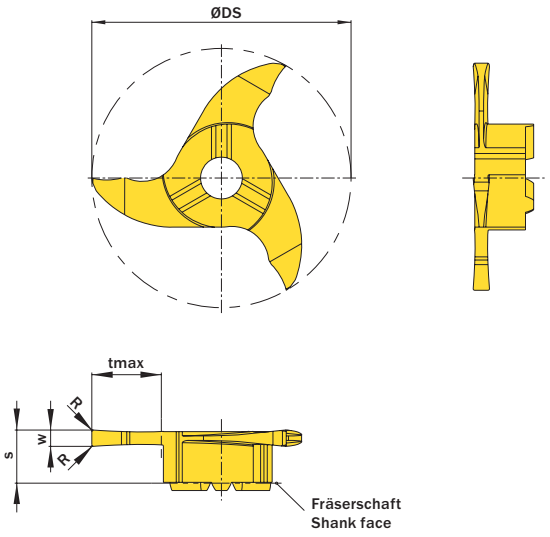


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

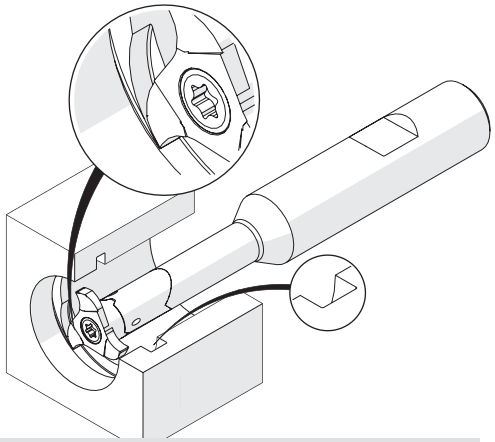


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	32,0	**V32.0150.02.11 G**	A3U5	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5
1,6	0,2	32,0	**V32.0160.02.11 G**	A3U7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5
2,0	0,2	32,0	**V32.0200.02 G**	AE2X	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
2,0	0,2	32,0	**V32.0200.02.11 G**	AX0G	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5
2,5	0,2	32,0	**V32.0250.02 G**	AAPW	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	0,2	32,0	**V32.0300.02 G**	ACYJ	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	0,2	32,0	**V32.0300.02.11 G**	A0ZA	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

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/382**

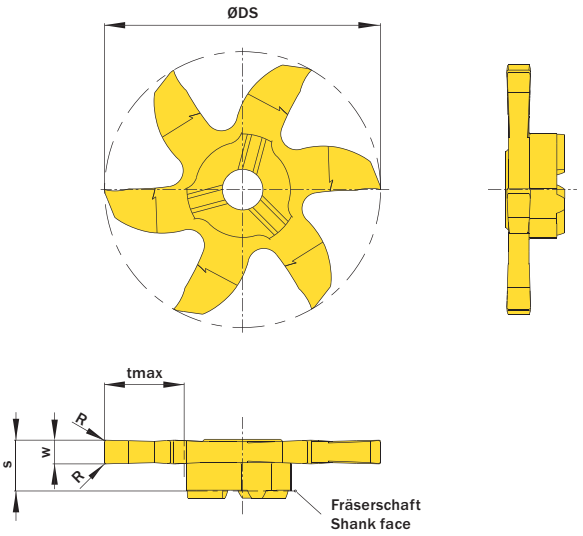


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

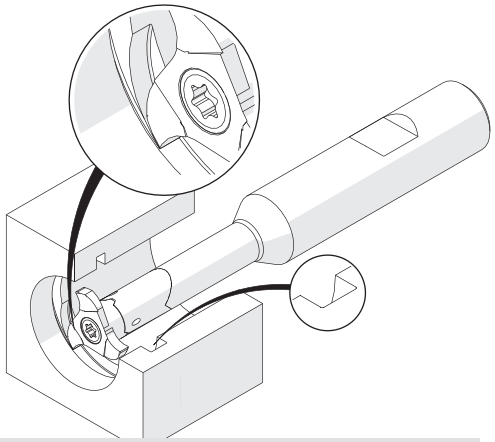


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,1	35,0	**V06.0150.010.35 G**	AHDS	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3
2,0	0,2	35,0	**V06.0200.020.35 G**	AGDQ	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3
2,5	0,2	35,0	**V06.0250.020.35 G**	AF56	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3
3,0	0,2	35,0	**V06.0300.020.35 G**	AMN1	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.35 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .35 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/383**

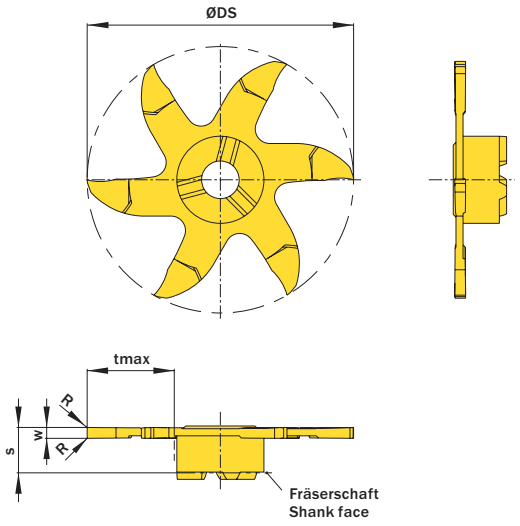


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.010.37 G

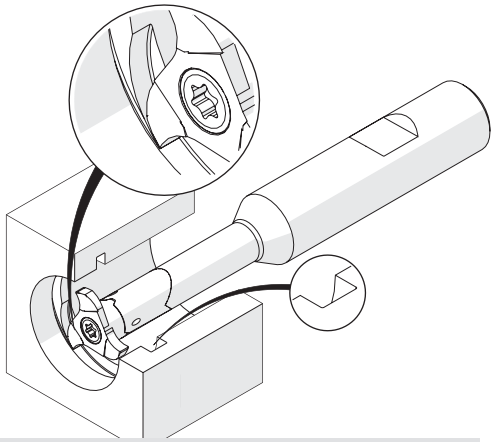


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm											
1,0	0,1	37,0	**V06.0100.010.37 G**	AJ2K	X800 X510 GT42 X510 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0	
1,3	0,1	37,0	**V06.0130.010.37 G**	BD60	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0	new
1,5	0,1	37,0	**V06.0150.010.37 G**	AFW6	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm											
1,0	0,1	40,0	**V06.0100.010.40 G**	AWX9	X800 X510 GT42 X510 X400	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0	
1,5	0,1	40,0	**V06.0150.010.40 G**	AWX8	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.010.37 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V06. | w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | . | R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits | .37 | Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 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 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

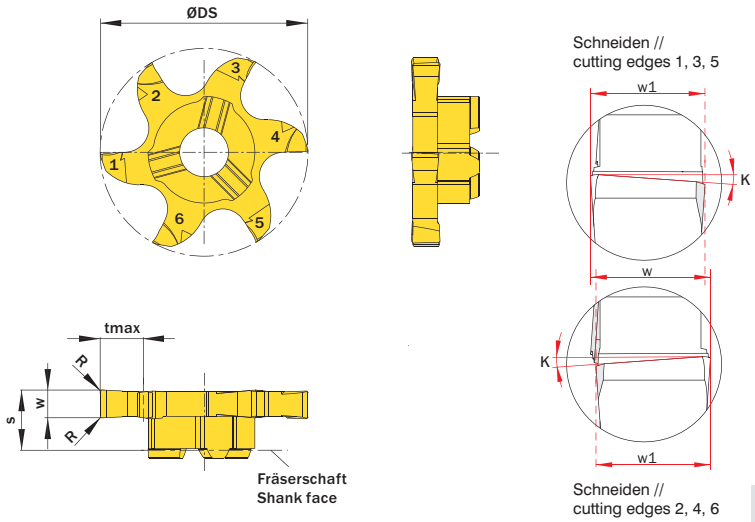
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/1124**



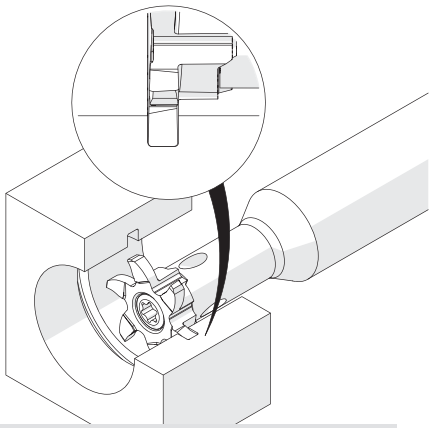


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0,01 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,2	22,0	**V06.0200.020.22 GY**	A0ZB	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	1,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
2,5	0,2	22,0	**V06.0250.020.22 GY**	AYFX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	2,4	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
3,0	0,2	22,0	**V06.0300.020.22 GY**	AYFY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	2,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd
4,0	0,2	22,0	**V06.0400.020.22 GY**	AYFZ	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	3,9	6,2	21,7	6	VD12.0	upd

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

▌Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.22 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Allgemeines Nutfräsen und Fräsen von Sicherungsringnuten, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm.

General Groove Milling and Circlip Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling and circlip ring groove milling. Cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

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/1135**

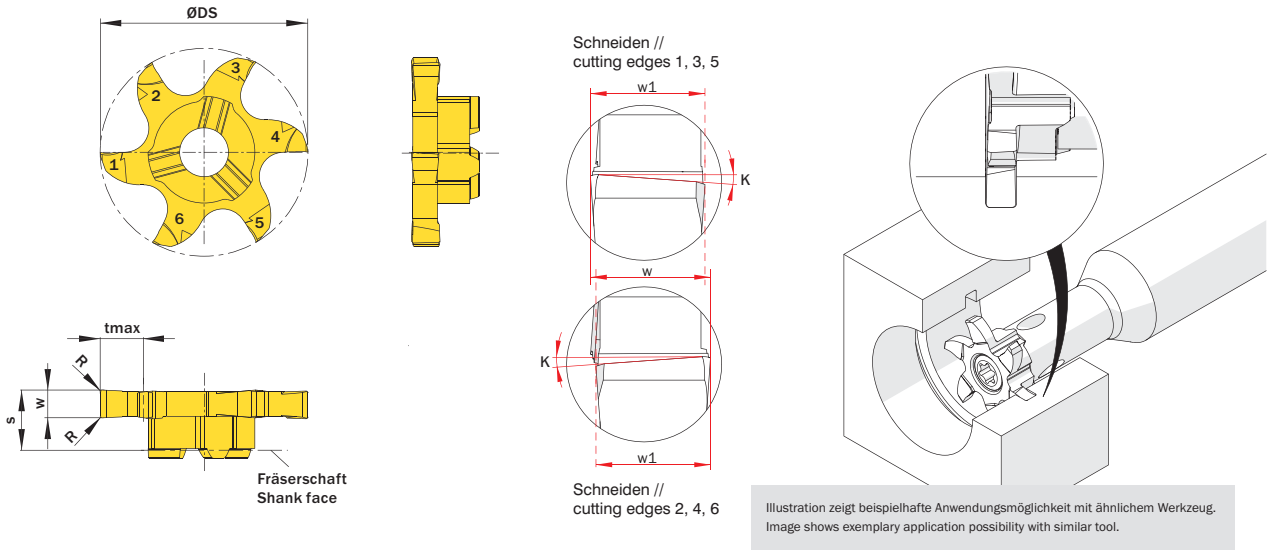


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0,01 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode) P N M K S H 0	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 25,0 mm													
2,5	-	0,2	25,0	**V06.0250.020.25 GY**	AZD0	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,4	6,4	24,8	6	VD14.0|VD14.3	upd
2,79	2,65	0,2	25,0	**V06.0265.020.25 GY**	AZD1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,66	6,4	24,8	6	VD14.0|VD14.3	upd
3,0	-	0,2	25,0	**V06.0300.020.25 GY**	AZD2	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	2,9	6,4	24,8	6	VD14.0|VD14.3	upd
4,0	-	0,2	25,0	**V06.0400.020.25 GY**	AZD3	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	3,9	6,4	24,8	6	VD14.0|VD14.3	upd
5,0	-	0,2	25,0	**V06.0500.020.25 GY**	AZD4	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,9	6,4	24,8	6	VD14.0|VD14.3	upd
6,0	-	0,2	25,0	**V06.0600.020.25 GY**	AZD5	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	5,9	6,4	24,8	6	VD14.0|VD14.3	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm													
1,74	1,6	0,1	28,0	**V06.0160.010.28 GY**	A4XZ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,61	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
2,0	-	0,2	28,0	**V06.0200.020.28 GY**	A4X1	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,9	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
2,5	-	0,2	28,0	**V06.0250.020.28 GY**	AYJC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,4	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
2,79	2,65	0,2	28,0	**V06.0265.020.28 GY**	AYF8	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,66	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
3,0	-	0,2	28,0	**V06.0300.020.28 GY**	AYF9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,9	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
3,5	-	0,2	28,0	**V06.0350.020.28 GY**	A36F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,4	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
4,0	-	0,2	28,0	**V06.0400.020.28 GY**	AYGA	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,9	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
5,0	-	0,2	28,0	**V06.0500.020.28 GY**	AYGB	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	4,9	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
6,0	-	0,2	28,0	**V06.0600.020.28 GY**	AYGC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	5,9	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0500.020.25 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.
Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up too 0,03 mm, mentioned in H01, within the specifation of dimension w.

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 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 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/1136**

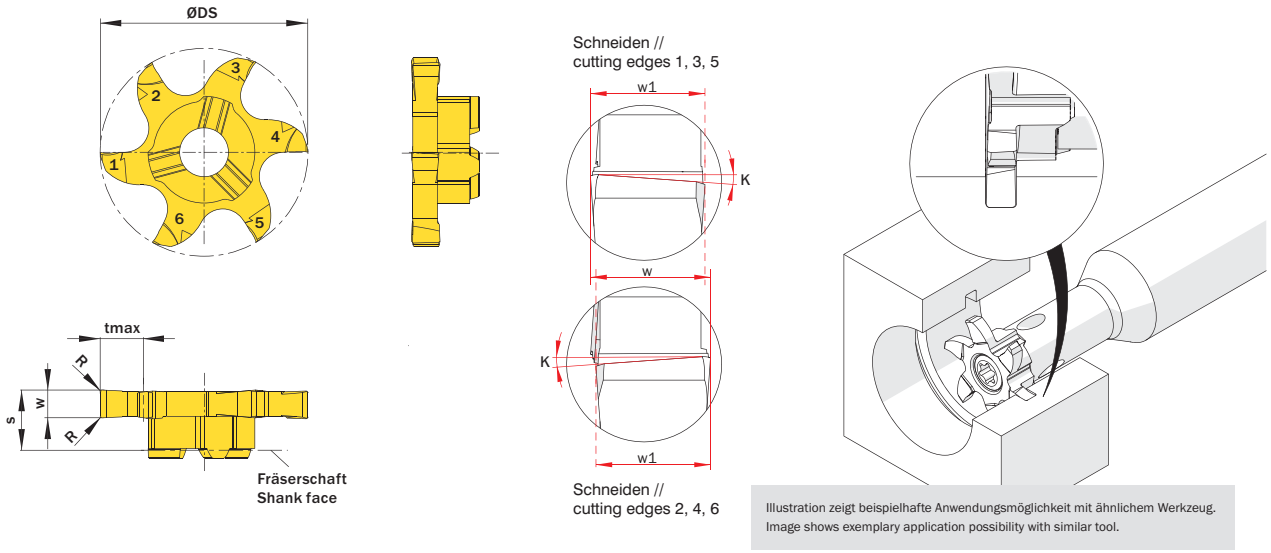


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0,01 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	w1 mm	S ±0.02 mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm												
2,0	0,2	35,0	**V06.0200.020.35 GY**	AYF5	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,9	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
2,5	0,2	35,0	**V06.0250.020.35 GY**	AYF6	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,4	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
3,0	0,2	35,0	**V06.0300.020.35 GY**	AYF7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,9	6,2	34,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm												
1,5	0,1	37,0	**V06.0150.010.37 GY**	AZDZ	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,4	6,2	36,7	6	VD12.0	upd
2,0	0,2	37,0	**V06.0200.020.37 GY**	AX0H	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,9	6,2	36,7	6	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.37 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

SP HM LM Legende Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/374**

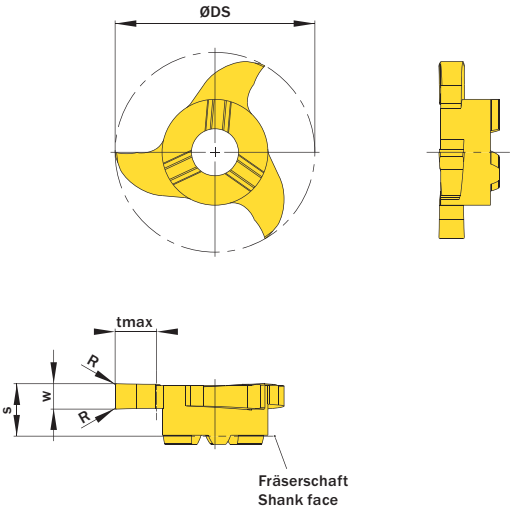


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

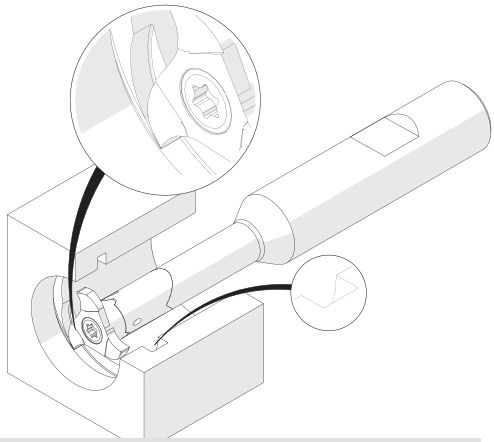


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,5	0,2	22,0	**V22.0150.42 C**	ANDN	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	0,2	22,0	**V22.0200.42 C**	ANC3	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	0,2	22,0	**V22.0250.42 C**	AH0W	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	0,2	22,0	**V22.0300.42 C**	AHME	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	0,2	22,0	**V22.0400.42 C**	ABUK	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

SP HM LM Legende Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/378**

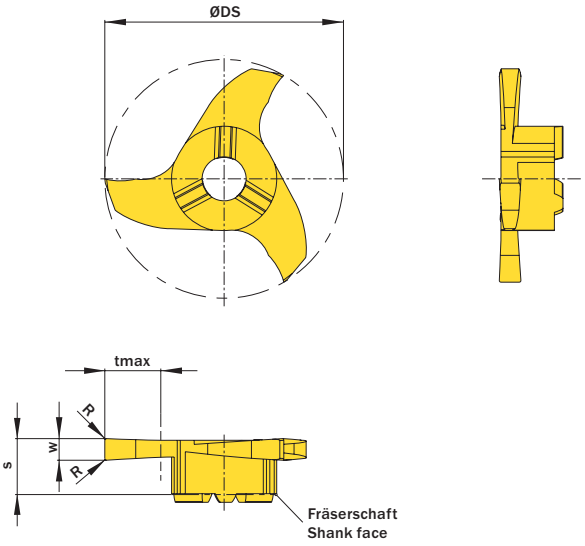


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C

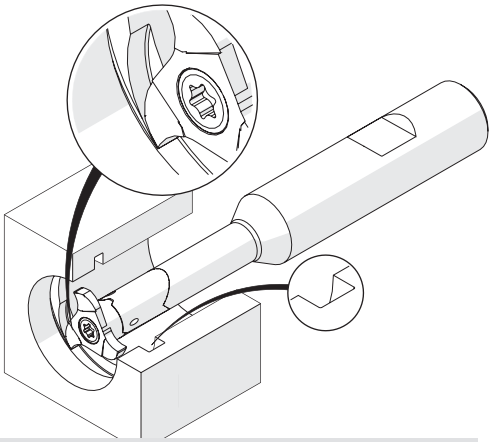


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	0,2	28,0	**V28.0200.42 C**	AFTT	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
2,5	0,2	28,0	**V28.0250.42 C**	ANF5	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	0,2	28,0	**V28.0300.42 C**	ADPF	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
3,5	0,2	28,0	**V28.0350.42 C**	APHB	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3
4,0	0,2	28,0	**V28.0400.42 C**	AGPH	X808 X508 HT42 X508 X408	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0|VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG C**

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 32,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

SP HM LM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/379**

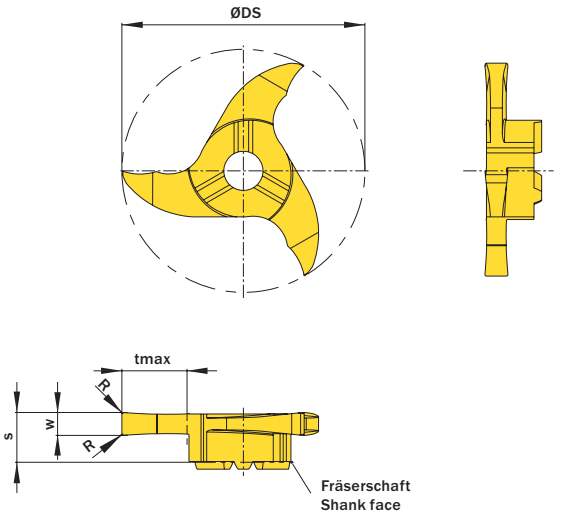


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

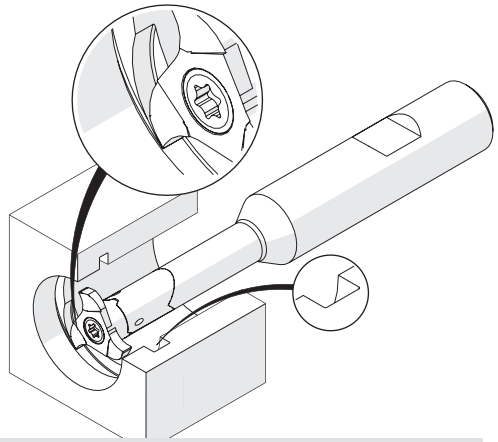


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	0,2	32,0	**V32.0200.42 C**	AGWK	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	
2,5	0,2	32,0	**V32.0250.42 C**	AC45	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	
3,0	0,2	32,0	**V32.0300.42 C**	ACQ3	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	
4,0	0,2	32,0	**V32.0400.42 C**	AUQD	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	new
5,0	0,2	32,0	**V32.0500.42 C**	AUQE	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	new
6,0	0,2	32,0	**V32.0600.42 C**	ADHB	X808 X508 HT42 X508 X408	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | simmill VX SIMTEK milling tools type VX

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 33,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 33,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,01 mm**	hmax **0,02 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

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

SP HM LM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/431**

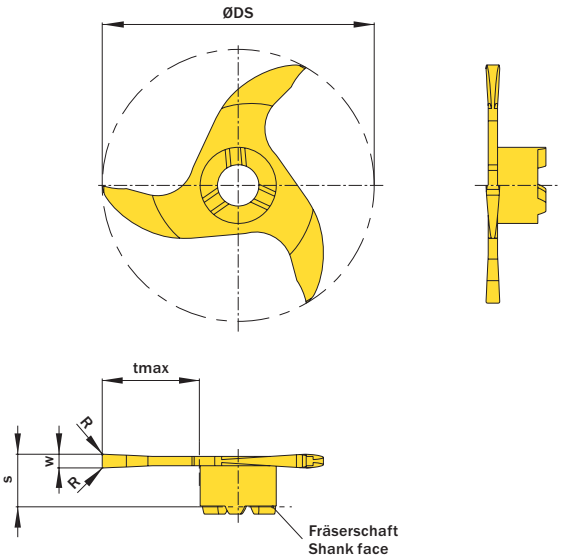


Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C

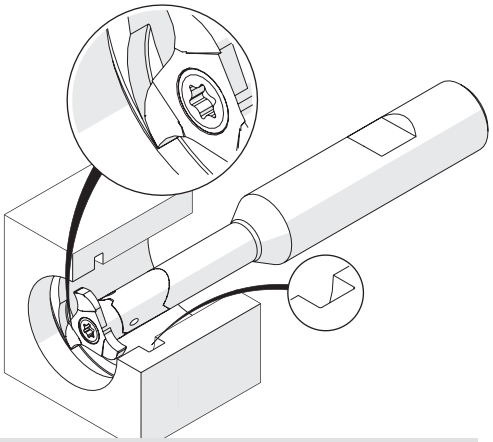


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ tmax = 10,0 mm										
1,1	0,2	33,0	**V33.0110.42.10 C**	AE5V	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,2	0,2	33,0	**V33.0120.42.10 C**	AFJN	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,32	0,2	33,0	**V33.0132.42.10 C**	AEKN	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,5	0,2	33,0	**V33.0150.42.10 C**	AHVT	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,6	0,2	33,0	**V33.0160.42.10 C**	AB3H	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,7	0,2	33,0	**V33.0170.42.10 C**	ABQM	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,0	0,2	33,0	**V33.0200.42.10 C**	AN1P	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,5	0,2	33,0	**V33.0250.42.10 C**	AB9V	X808 X508 HT42 X508 X408	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
▼ tmax = 12,0 mm										
1,7	0,2	33,9	**V33.0170.42.12 C**	ANBT	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,0	0,2	33,9	**V33.0200.42.12 C**	AY6T	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,5	0,2	33,9	**V33.0250.42.12 C**	APCK	X808 X508 HT42 X508 X408	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V33.0250.42.10 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/371**

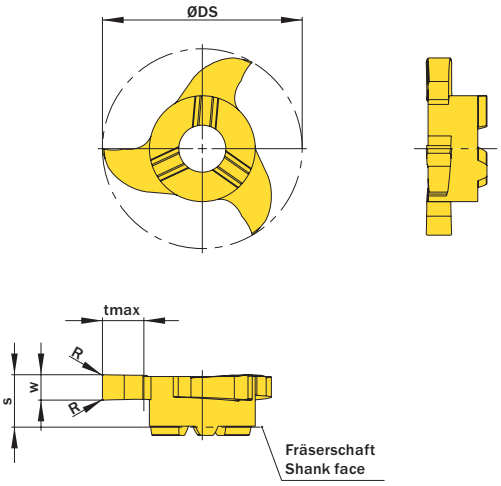


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

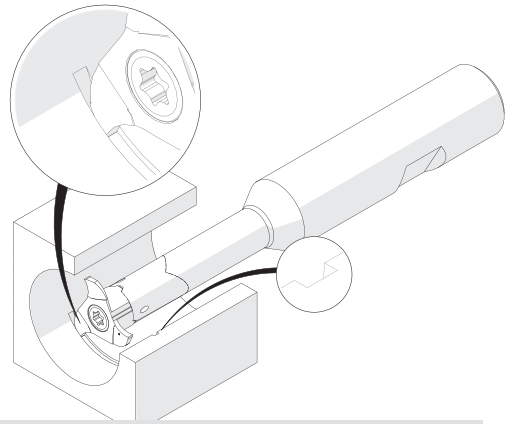


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,77	0,7	-	22,0	**V22.0070.00 Z**	ABDX	X808 X518 HT42 X518 X408	1,5	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
0,87	0,8	-	22,0	**V22.0080.00 Z**	AP3G	X808 X518 HT42 X518 X408	1,7	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
0,97	0,9	-	22,0	**V22.0090.00 Z**	AJMH	X808 X518 HT42 X518 X408	1,9	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
1,07	1,0	-	22,0	**V22.0100.00 Z**	AMB0	X808 X508 HT42 X508 X408	2,1	5,6	21,7	3	VD12.0	upd
1,24	1,1	-	22,0	**V22.0110.00 Z**	APJY	X808 X508 HT42 X508 X408	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
1,44	1,3	-	22,0	**V22.0130.00 G**	BFBC	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	new
1,74	1,6	-	22,0	**V22.0160.00 G**	BFBE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	new
1,99	1,85	0,2	22,0	**V22.0185.02 G**	AGKU	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,29	2,15	0,2	22,0	**V22.0215.02 G**	AFGW	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,79	2,65	0,2	22,0	**V22.0265.02 G**	ADKF	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
3,29	3,15	0,2	22,0	**V22.0315.02 G**	AMP1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
4,29	4,15	0,2	22,0	**V22.0415.02 G**	AE13	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,2	22,0	**V22.0515.02 G**	AEK1	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,4	22,0	**V22.0515.04 G**	AAG9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0415.02 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 | V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
539, 564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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 LM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/372**

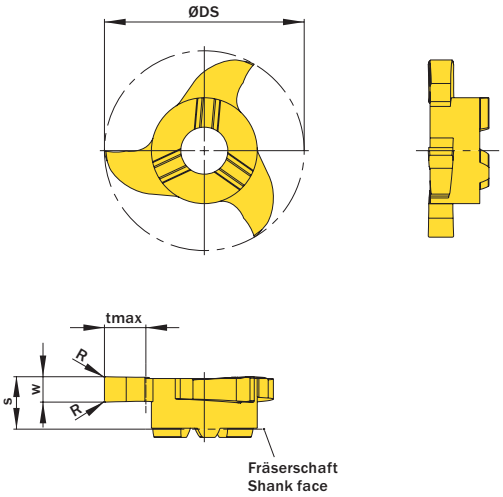


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

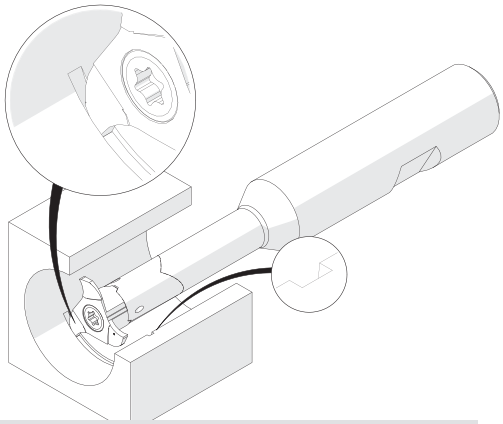


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite 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 P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,44	1,3	-	22,0	**V22.0130.40 C**	BFBG	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	UD12.0	new
1,74	1,6	-	22,0	**V22.0160.40 C**	BFBJ	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	new
1,99	1,85	0,2	22,0	**V22.0185.42 C**	AF6X	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,29	2,15	0,2	22,0	**V22.0215.42 C**	APU4	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
2,79	2,65	0,2	22,0	**V22.0265.42 C**	AG8P	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
3,29	3,15	0,2	22,0	**V22.0315.42 C**	AHWH	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
4,29	4,15	0,2	22,0	**V22.0415.42 C**	AJYP	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd
5,29	5,15	0,2	22,0	**V22.0515.42 C**	ANZF	X808 X508 HT42 X508 X408	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0265.42 C X808** (X808 = 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 | V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip Ring Groove Milling in bores as of bore diameter 28,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 572

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
477

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/1254**

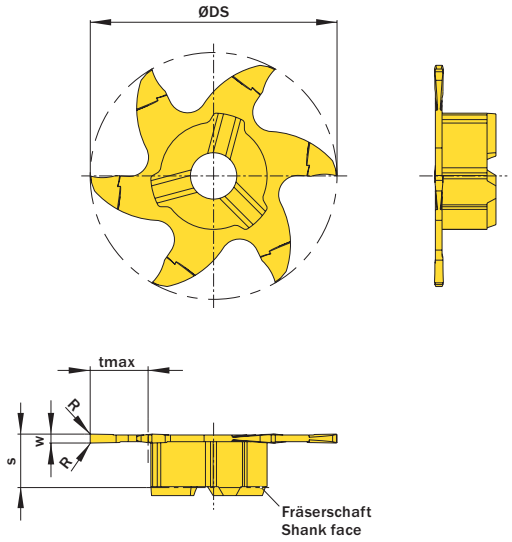


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

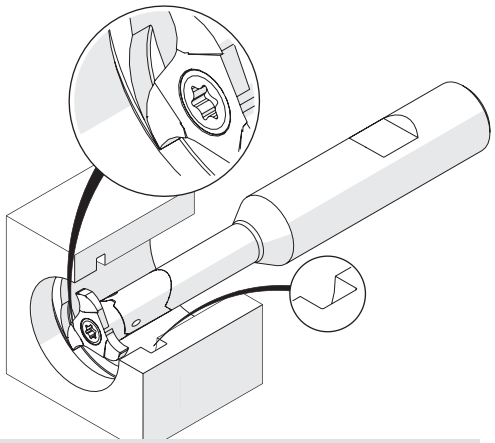


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,99 mm												
1,99	1,85	0,15	28,0	**V06.0185.020.28 G**	AZEP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd
▼ w = 2,29 mm												
2,29	2,15	0,15	28,0	**V06.0215.020.28 G**	APE9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0|VD14.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0215.020.28 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.

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fasung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/419**

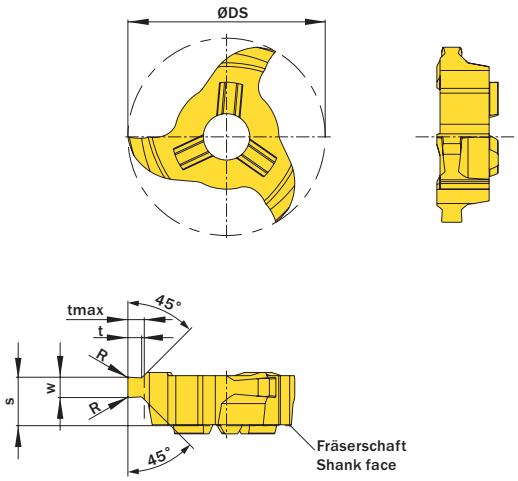


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

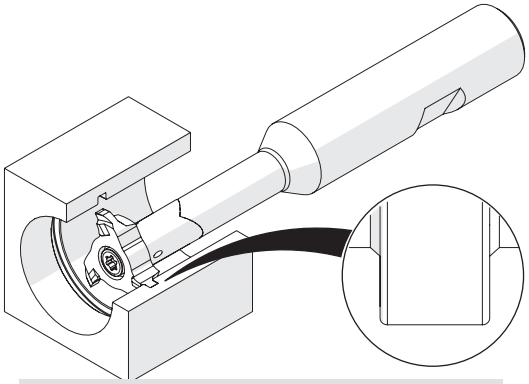


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite 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 P N M K S H O	t mm	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,24	1,1	-	22,0	**V22.1105.30 F**	ADTP	X800 X500 GT42 X500 X400	0,49	0,5	5,1	21,7	3		upd
1,44	1,3	-	22,0	**V22.1307.30 F**	AJDV	X800 X500 GT42 X500 X400	0,67	0,7	5,2	21,7	3		upd
1,44	1,3	-	22,0	**V22.1308.30 F**	ADZF	X800 X500 GT42 X500 X400	0,83	0,85	5,2	21,7	3		upd
1,74	1,6	-	22,0	**V22.1609.35 F**	AKYN	X800 X500 GT42 X500 X400	0,83	0,85	5,1	21,7	3		upd
1,74	1,6	-	22,0	**V22.1610.35 F**	AKAE	X800 X500 GT42 X500 X400	0,97	1,0	5,1	21,7	3		upd
1,99	1,85	0,15	22,0	**V22.1812.35 F**	AA3W	X800 X500 GT42 X500 X400	1,23	1,25	5,2	21,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0	upd
2,29	2,15	0,15	22,0	**V22.2215.35 F**	APWV	X800 X500 GT42 X500 X400	1,47	1,5	5,3	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0	upd
2,79	2,65	0,15	22,0	**V22.2616.45 F**	AAAZ	X800 X500 GT42 X500 X400	1,47	1,5	5,1	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0	upd
2,79	2,65	0,15	22,0	**V22.2617.45 F**	AEW7	X800 X500 GT42 X500 X400	1,72	1,75	5,1	21,7	3		upd
3,29	3,15	0,2	22,0	**V22.3118.45 F**	AFJ7	X800 X500 GT42 X500 X400	1,72	1,75	5,3	21,7	3		upd
4,29	4,15	0,2	22,0	**V22.4120.55 F**	AD5S	X800 X500 GT42 X500 X400	1,97	2,0	5,3	21,7	3		upd
4,29	4,15	0,2	22,0	**V22.4125.55 F**	AE8V	X800 X500 GT42 X500 X400	2,47	2,5	5,3	21,7	3		upd

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2215.35 F 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.

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/403**

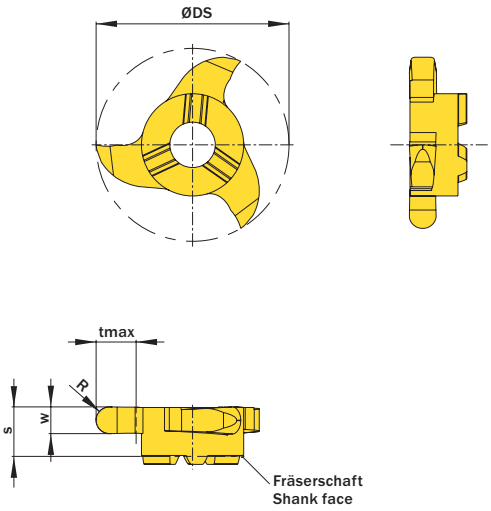


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

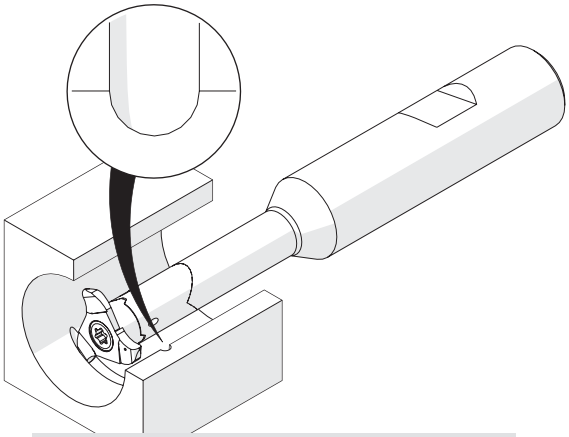


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R mm	w +0,03 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	1,0	22,0	**V22.0005.10 V**	AD2W	X800 X510 GT42 X510 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
0,8	1,6	22,0	**V22.0008.16 V**	AFEE	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,0	2,0	22,0	**V22.0010.20 V**	ABHY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,2	2,4	22,0	**V22.0012.24 V**	ACH9	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,4	2,8	22,0	**V22.0014.28 V**	ADDY	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,5	3,0	22,0	**V22.0015.30 V**	AF96	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
1,588	3,175	22,0	**V22.0016.318 V**	A7MX	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	new inch
2,0	4,0	22,0	**V22.0020.40 V**	ACC4	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
2,2	4,4	22,0	**V22.0022.44 V**	AC2Y	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
2,381	4,762	22,0	**V22.0024.48 V**	A38X	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	inch
2,5	5,0	22,0	**V22.0025.50 V**	AH32	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0	
3,175	6,35	22,0	**V22.0032.635 V**	BD8P	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	new inch
3,2	6,4	22,0	**V22.0032.64 V**	A1E0	X800 X500 GT42 X500 X400	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0	
1,588	3,175	25,0	**V25.0016.318 V**	A6U9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0	new inch
1,588	3,175	28,0	**V28.0016.318 V**	A61V	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0	new inch
3,175	6,35	28,0	**V28.0032.635 V**	A6X7	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0	new inch

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0010.20 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm und 32,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm und 32,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/1476**

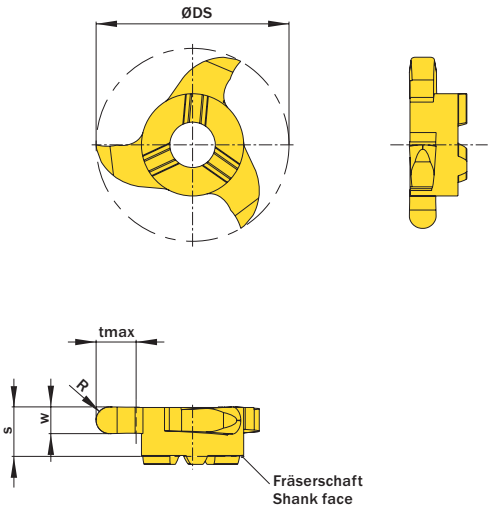


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

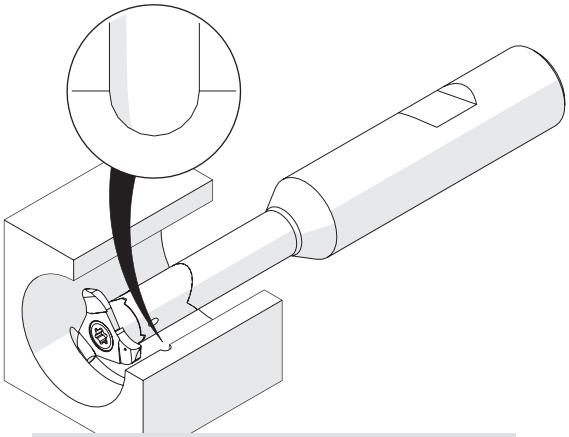


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R mm	w +0,03 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	3,0	28,0	**V28.0015.30 V**	ADHP	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	6,6	27,7	3	VD12.0	new
1,0	2,0	32,0	**V32.0010.20 V**	BE9E	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	new
1,5	3,0	32,0	**V32.0015.30 V**	BE9G	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	new
2,0	4,0	32,0	**V32.0020.40 V**	BE9J	X800 X500 GT42 X500 X400	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 | VD14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0015.30 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

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 **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

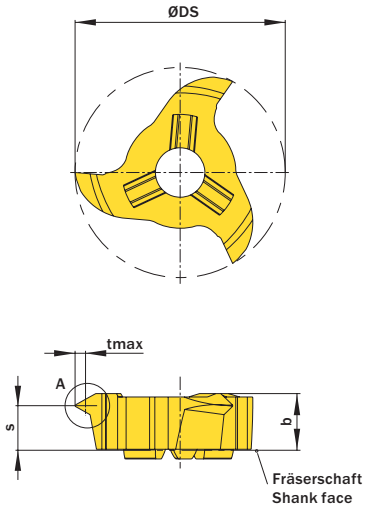
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/396**



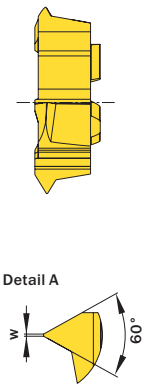


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

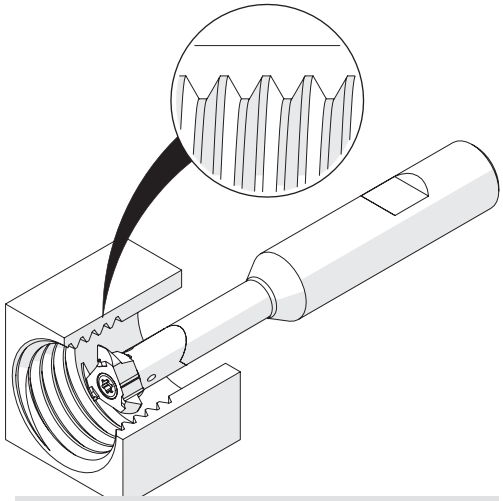


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M27	1,0	2,0	**V22.0720.01 M**	ABS8	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,12	1,19	21,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
M27	1,5	2,75	**V22.0815.01 M**	AA9K	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,5	0,18	1,62	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
M27	2,0	3,75	**V22.1020.01 M**	ADZU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,2	0,25	2,22	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
M30	2,5	5,0	**V22.1630.01 M**	AF00	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,0	**V22.2140.01 M**	AF72	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,5	**V22.2445.01 M**	ABAF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	VD12.0
M27	2,5	4,5	**V22.2545.01 M**	AEAA	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,7	0,31	2,71	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2545.01 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 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

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

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 **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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), 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/397**

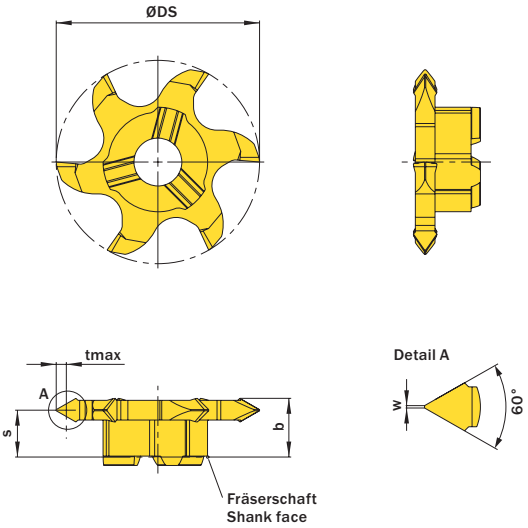


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

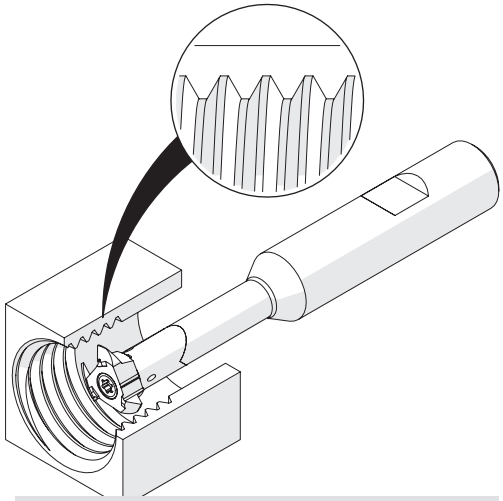


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades							b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P	N	M	K	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm		
M27	1,0	2,0	**V06.0720.01.22 M**	AJ2A	X800	X500	GT42	X500			X400	6,2	5,1	0,12	1,25	21,7	6	VD11.3|VD11.5|VD12.0|VD12.7|VD13.5
M27	2,0	4,5	**V06.2545.01.22 M**	AM1S	X800	X500	GT42	X500			X400	6,05	4,2	0,25	2,71	21,7	6	VD14.0|VD14.3|VD15.0|VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.2545.01.22 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 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

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

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 **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/399**

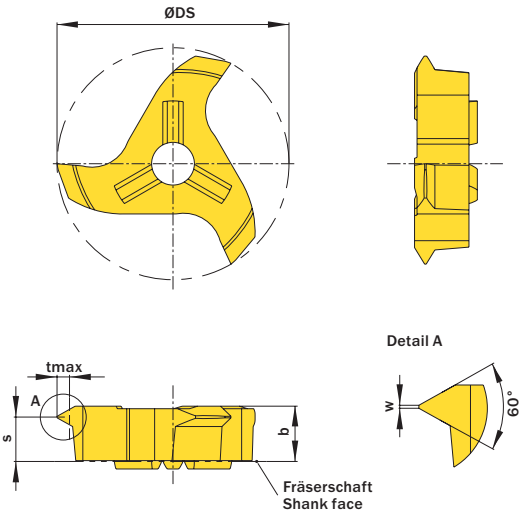


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 M

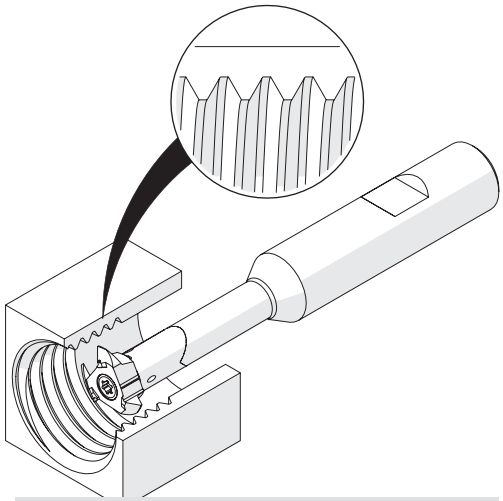


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M33	1,0	2,0	**V28.0720.01 M**	AGS9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,6	4,6	0,12	1,2	27,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0 VD12.7 | VD13.5 | VD14.0 VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
M33	1,5	2,5	**V28.1525.01 M**	AD0Y	X800 X500 GT42 X500 X400	6,6	4,3	0,18	1,49	27,7	3	
M36	2,5	5,0	**V28.3050.01 M**	ANX4	X800 X500 GT42 X500 X400	6,6	4,1	0,37	2,93	27,7	3	
M39	4,0	6,0	**V28.5060.01 M**	AJVY	X800 X500 GT42 X500 X400	6,6	3,6	0,5	4,6	27,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V28.5060.01 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 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-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 **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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), 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/398**

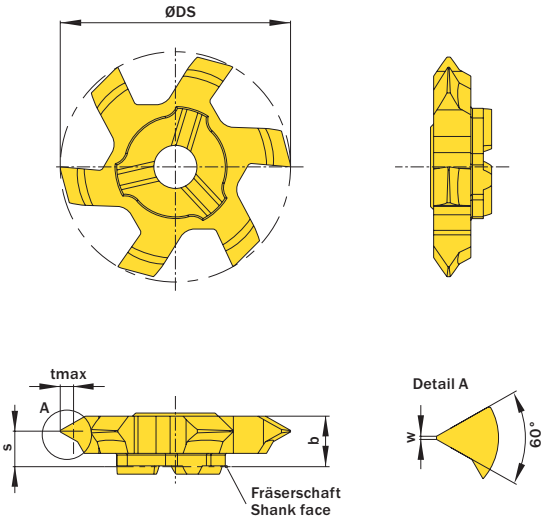


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

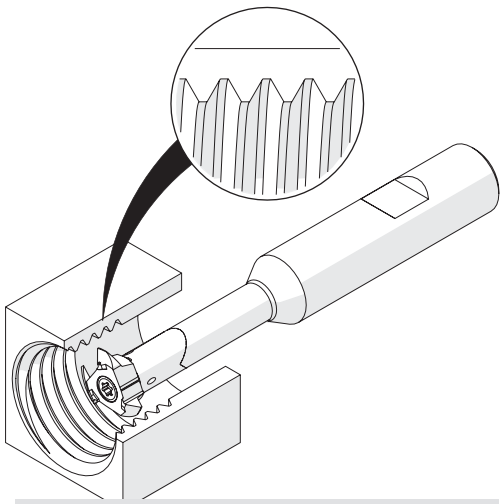


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 / Recommended cutting grades (P N M K S H 0)	b	S	w	tmax	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
M33	1,5	2,5	**V06.1525.01.28 M**	AEDF	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	5,1	0,19	1,6	27,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0 | VD12.7 | VD13.5
M36	2,5	5,0	**V06.3050.01.28 M**	AN8W	X800 X500 GT42 X500 X400	6,1	3,9	0,38	2,93	27,7	6	VD14.0 | VD14.3 | VD15.0 | VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1525.01.28 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 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

SIMTEK

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
481

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**

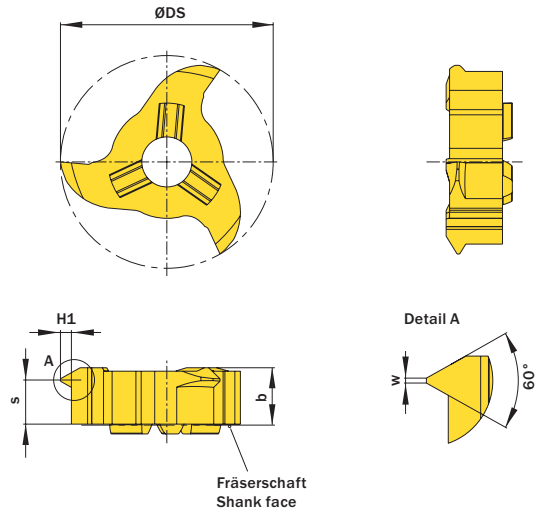
Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/416**

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.



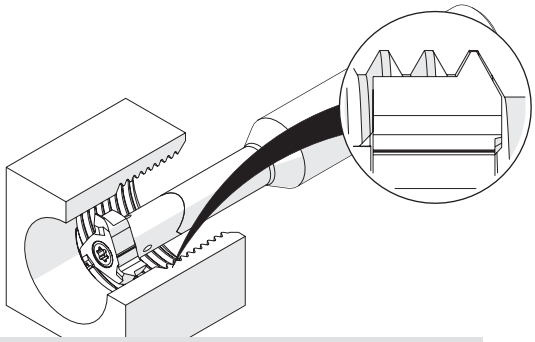


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenndurchmesser // As of nominalthread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
M27	25,86	0,81	1,5	**V22.0815.02 M**	AA28	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	0,19	21,7	3	
M30	27,1	0,95	1,75	**V22.0917.02 M**	AD26	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,7	0,22	21,7	3	
M30	28,4	1,08	2,0	**V22.1020.02 M**	APM9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,6	0,25	21,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
M33	30,95	1,62	3,0	**V22.1630.02 M**	ADAA	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,3	0,37	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
M33	32,1	1,89	3,5	**V22.1835.02 M**	AHUY	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,1	0,43	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
M36	33,2	2,16	4,0	**V22.2140.02 M**	AD70	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,9	0,5	21,7	3	
M36	34,25	2,43	4,5	**V22.2445.02 M**	AEFA	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	3,7	0,56	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2140.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

SIMTEK

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **481**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680), H05 (Seite/Page 681), H06 (Seite/Page 682), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

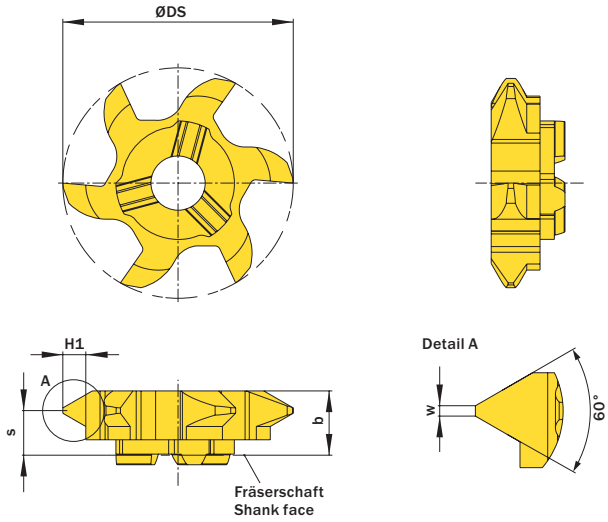
Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/417**

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.



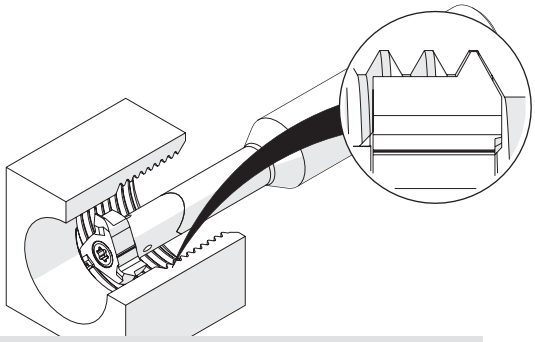


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Gewindenenndurchmesser // As of nominalthread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
M27	25,86	0,81	1,5	**V06.0815.02.22 M**	AQ1C	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	5,3	0,19	21,7	6	
M30	27,1	0,95	1,75	**V06.0917.02.22 M**	AQ1D	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	5,2	0,22	21,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
M30	28,4	1,08	2,0	**V06.1020.02.22 M**	AQ1E	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	5,1	0,25	21,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
M33	30,95	1,62	3,0	**V06.1630.02.22 M**	AQ1F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	4,8	0,37	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
M36	33,2	2,16	4,0	**V06.2140.02.22 M**	AQ1G	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	4,4	0,5	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1020.02.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, external, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

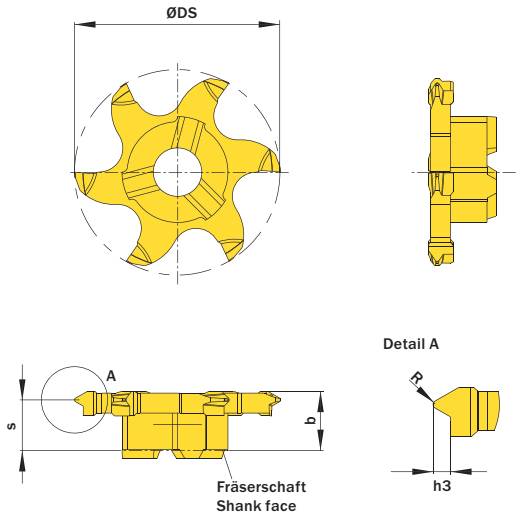
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/1175**



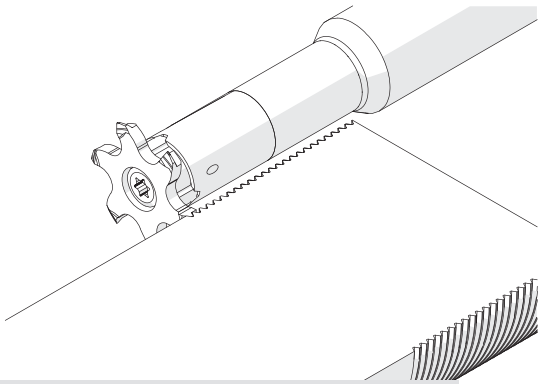


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

h3 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b mm	R mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,92	1,5	**V06.0815.02.22 EM**	AZB9	X800 X500 GT42 X500 X400	6,25	0,22	5,4	21,7	6	
1,07	1,75	**V06.0917.02.22 EM**	AZCA	X800 X500 GT42 X500 X400	6,25	0,25	5,2	21,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
1,23	2,0	**V06.1020.02.22 EM**	AZCB	X800 X500 GT42 X500 X400	6,25	0,29	5,1	21,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
1,84	3,0	**V06.1630.02.22 EM**	AZCC	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	0,43	4,5	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
2,45	4,0	**V06.2140.02.22 EM**	AZCD	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	0,58	4,0	21,7	6	

▌Bestellbeispiel // Order example: **V06.1020.02.22 EM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Witworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.

SIMTEK

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/414**

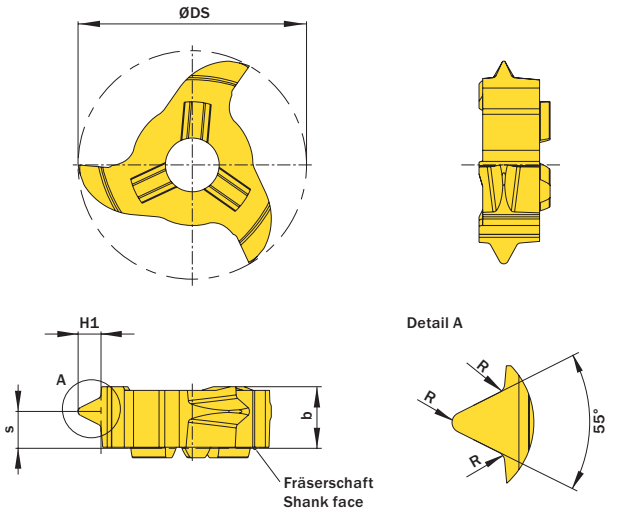


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

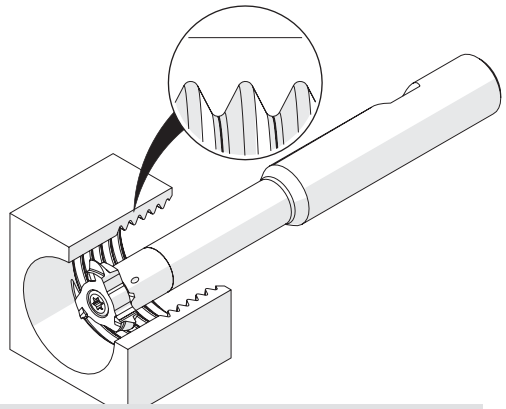


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode) P N M K S H O	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,71	4,233	6	**V22.5506.02 M**	AMJF	X800 X500 GT42 X500 X400	0,58	5,85	3,1	21,7	BSW 1 1/2“	38,3	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
2,03	3,175	8	**V22.5508.02 M**	ANNK	X800 X500 GT42 X500 X400	0,43	5,85	3,5	21,7	-	32,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
1,48	2,309	11	**V22.5511.02 M**	ADVP	X800 X500 GT42 X500 X400	0,31	5,85	4,0	21,7	G 1“	30,0	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.5511.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/1061**

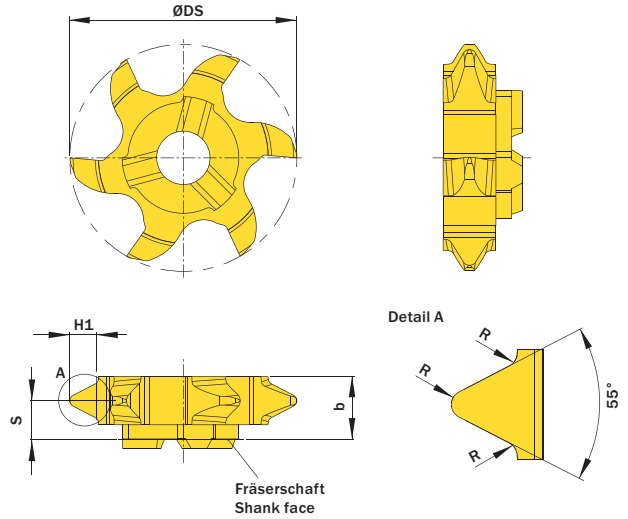


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.5506.02.22 M

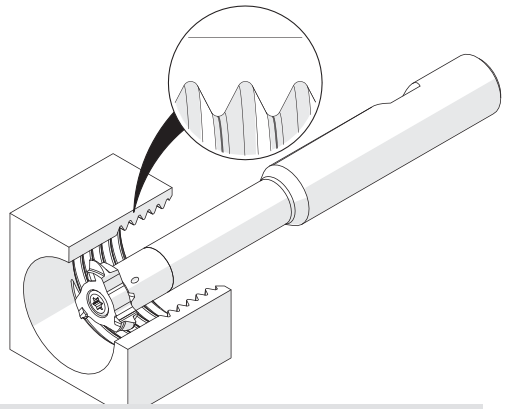


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser / Alternativ as of nominal diameter mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,71	4,233	6	**V06.5506.02.22 M**	AVKN	X800 X500 GT42 X500 X400	0,58	6,05	3,8	21,7	BSW 1 1/2	38,3	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
2,03	3,175	8	**V06.5508.02.22 M**	AVKP	X800 X500 GT42 X500 X400	0,43	6,31	4,2	21,7	-	32,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
1,48	2,31	11	**V06.5511.02.22 M**	AVKQ	X800 X500 GT42 X500 X400	0,31	6,35	4,8	21,7	G1“	30,0	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.5511.02.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
483

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H02 (Seite/Page 679), H07 (Seite/Page 682)

SP HM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/408**

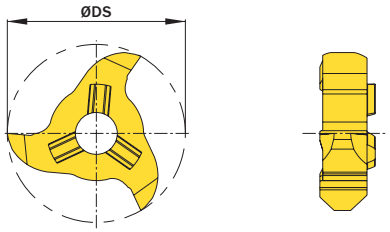


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

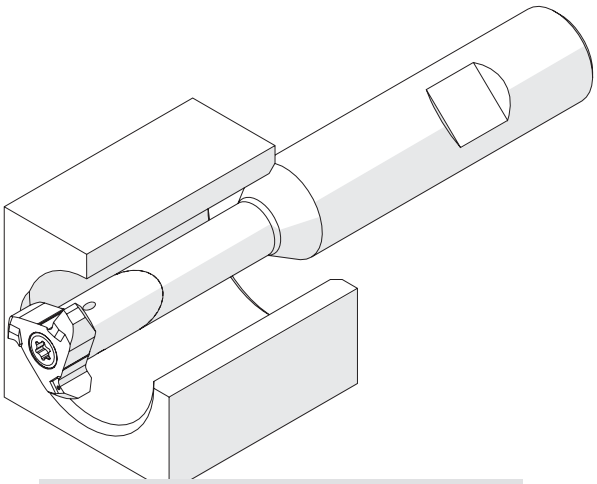


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax	b	S	ØDS	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
45°	2,0	22,0	**V22.4545.58 F**	ADU1	X800 X500 GT42 X500 X400	1,7	5,85	3,0	21,7	3	VD11.3|VD11.5|VD12.0|VD12.7 VD13.5|VD14.0|VD14.3|VD15.0|VD16.0
45°	3,0	22,0	**V22.4545.94 F**	AH71	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	9,4	4,8	21,7	3	VD11.3|VD11.5|VD12.0|VD12.7 VD13.5|VD14.0|VD14.3|VD15.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.4545.58 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V22.4545.94 F“ wird die längere Schraube „ASCD“ benötigt.
For using the cutting tool „V22.4545.94 F“, the longer screw „ASCD“ is needed.

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/410**

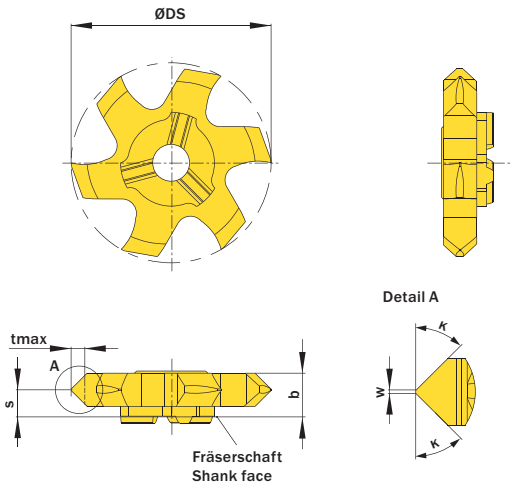


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

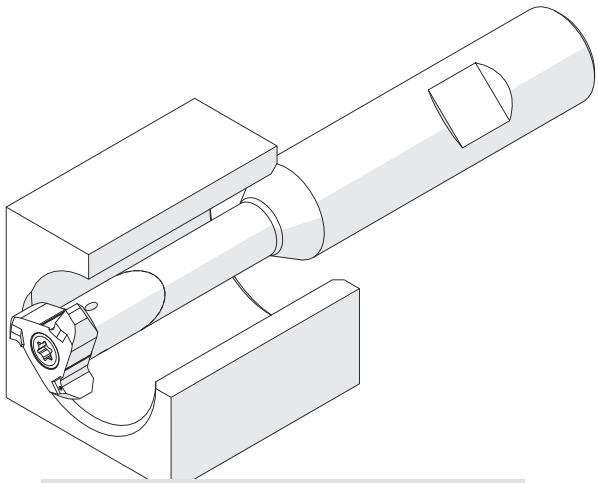


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P N M K S H O	tmax mm	b mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
20°	0,2	22,0	**V06.2020.020.22 F**	BD62	X800 X500 GT42 X500 X400	0,7	6,25	3,6	21,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0	new
45°	0,2	22,0	**V06.4545.020.22 F**	AE4P	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	6,05	3,8	21,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0	
45°	0,2	28,0	**V06.4545.020.28 F**	AT86	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	6,5	3,8	27,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.4545.020.22 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)

Viertelkreisfräser konkav zur einfachen Verrundung von Kanten. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm bei der Verrundung von Bohrungen.

Corner Rounding (Deburing)

Quadrant milling insert for corner rounding. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm when rounding bore corners.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/411**

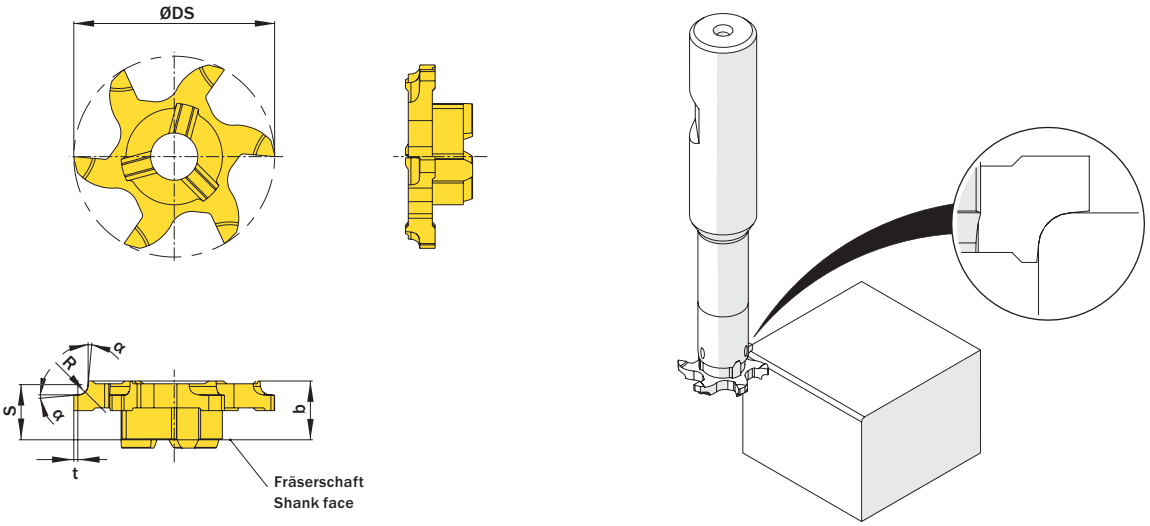


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.R100.22 F

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 P N M K S H O	b mm	S mm	t mm	α	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,2	22,0	**V06.R020.22 F**	AA2K	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,5	22,0	**V06.R050.22 F**	AHJG	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,6	22,0	**V06.R060.22 F**	AKDK	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,8	22,0	**V06.R080.22 F**	AMYF	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,0	22,0	**V06.R100.22 F**	AMU5	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,25	22,0	**V06.R125.22 F**	AKP3	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,5	22,0	**V06.R150.22 F**	AKVS	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,0	22,0	**V06.R200.22 F**	AHG3	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,25	22,0	**V06.R225.22 F**	ABG4	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,5	22,0	**V06.R250.22 F**	ABDT	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
3,0	22,0	**V06.R300.22 F**	AB8E	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.R300.22 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 19,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

Tool diameter of 19,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 566, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
485

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/412**

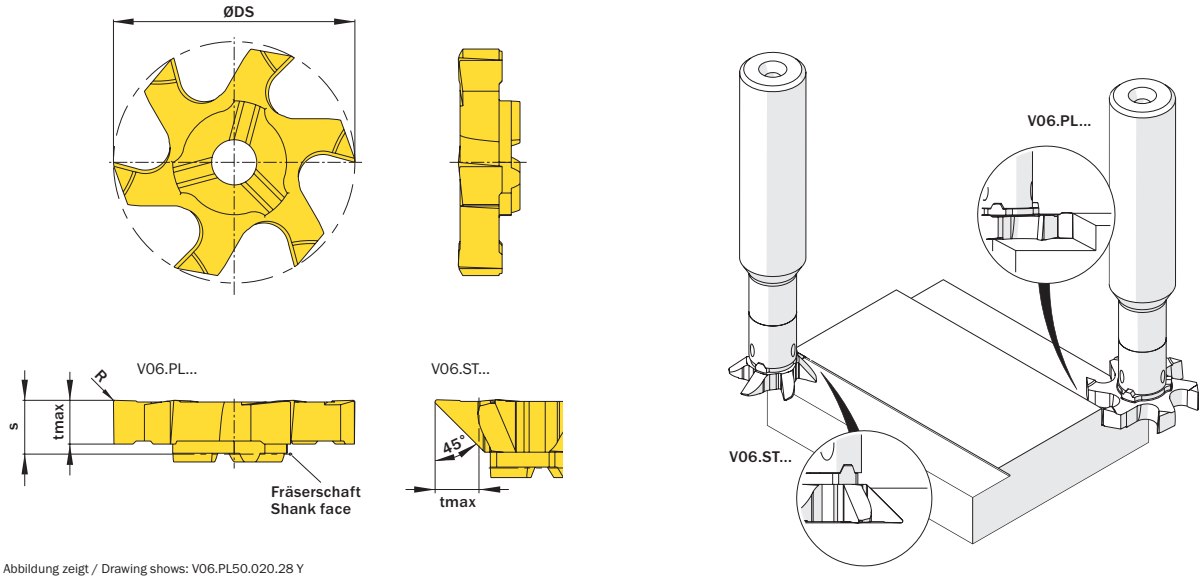


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	S mm	ØDS mm	ZEFF/ ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
5,0	0,2	20,0	**V06.PL50.020.20 Y**	AVJ0	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	19,7	6	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0	upd
5,0	0,2	28,0	**V06.PL50.020.28 Y**	AGFH	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	27,7	6	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0	upd
4,0	0,2	22,0	**V06.ST40.020.22 Y**	A03F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,2	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0	upd

▌Bestellbeispiel // Order example: **V06.PL50.020.28 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm.

Groove and Key Way Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,01 mm**	hmax **0,02 mm**	Vc **Seite/Page 671**

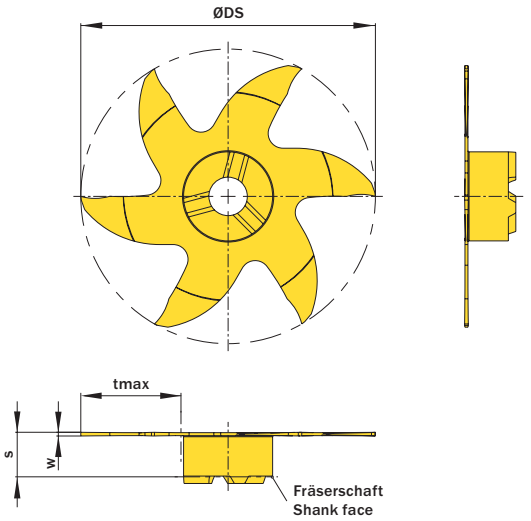
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
564, 565, 568, 569, 570, 571, 567, 572, 573

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/384**



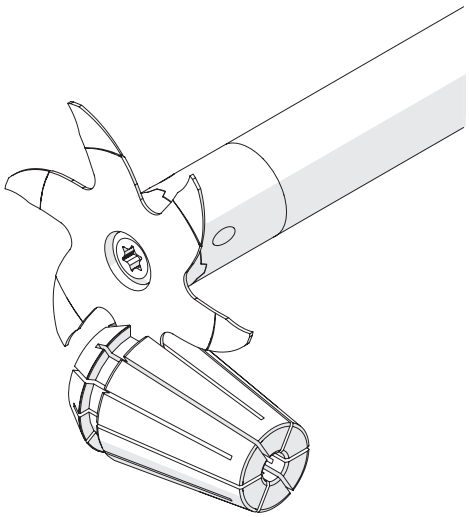


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0050.000.40 G

w +0,05 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	tmax mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 0,4 mm											
0,4	-	-	40,0	**V06.0040.000.40 G**	AWAG	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,5 mm											
0,5	-	-	37,0	**V06.0050.000.37 G**	AA60	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	6,0	36,7	6	VD12.0
0,5	-	-	40,0	**V06.0050.000.40 G**	AXBF	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,6 mm											
0,6	-	-	37,0	**V06.0060.000.37 G**	AA5V	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	5,7	36,7	6	VD12.0
0,6	-	-	40,0	**V06.0060.000.40 G**	AXBG	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	5,7	39,7	6	VD12.0
▼ w = 0,8 mm											
0,8	-	-	37,0	**V06.0080.000.37 G**	AN39	X808 X518 HT42 X518 X408	12,0	5,9	36,7	6	VD12.0
0,8	-	-	40,0	**V06.0080.000.40 G**	AXBH	X808 X518 HT42 X518 X408	13,5	5,9	39,7	6	VD12.0

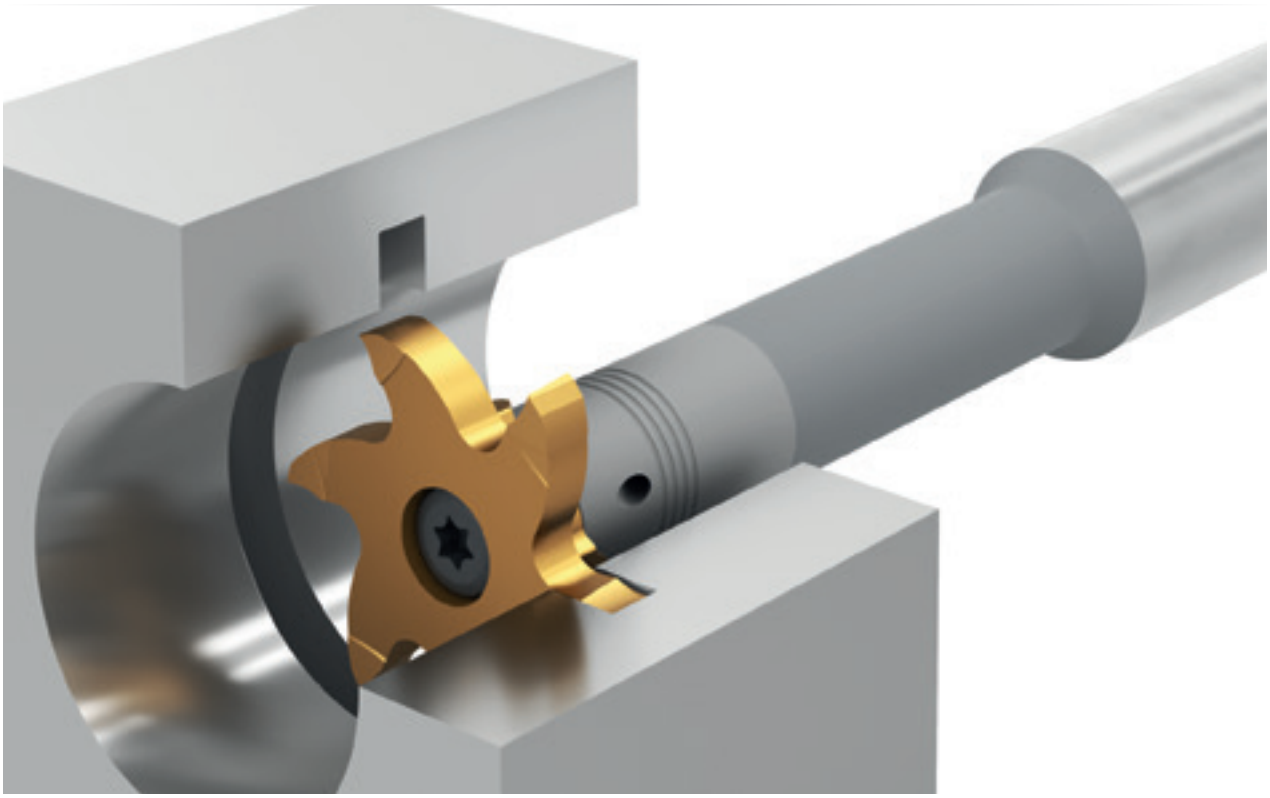
Bestellbeispiel // Order example: **V06.0080.000.37 G X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .37 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Das Werkzeugsystem simmill 4U, simmill 4V
The Tool System simmill 4U, simmill 4V

Zirkularfräswerkzeuge mit präzisionsgeschliffener Verzahnung.
Circular milling tools with precision ground toothing.



System bestehend aus schwingungsgedämpften Hartmetall- oder Stahl-Fräserschäften und stirnseitig verschraubter Hartmetall-Frässchneidplatte mit 6 Schneiden.

Dank präzisionsgeschliffener Verzahnung wird eine höhere Drehmomentübertragung gewährleistet sowie der Rund- und Planlauf erheblich verbessert.

System of carbide or steel milling cutter shanks with vibration-cushioned insert seat and precision ground carbide milling insert with 3 cutting edges.

Thanks to a precision ground toothing, a high torque transmission is ensured and the radial and axial runout is improved.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Anti-vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489, 490

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

TW HM | TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/994**

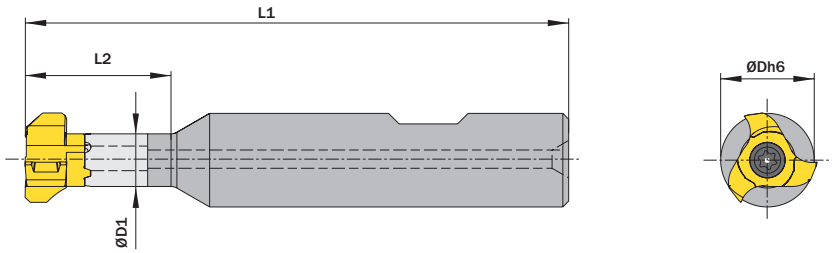


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4U0.1609.25 B HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	Connectcode www.simtek.com/ccode
16,0	9,0	25,0	**4U0.1609.25.IC B HM**	AWKM	93,0	AY6K	T15F	-	x	4U0D09.0
16,0	9,0	25,0	**4U0.1609.25.IC B ST**	AWM7	93,0	AY6K	T15F	x	-	4U0D09.0

Bestellbeispiel // Order example: **4U0.1609.25.IC 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**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB / DIN 1835 B)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB / DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489, 490

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/997**

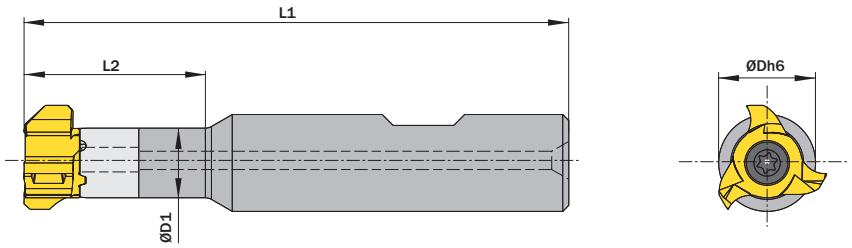


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 B HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
16,0	11,5	30,0	**4V0.1611.30.IC B HM**	AWKQ	90,0	AYV0	T20T	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	**4V0.2013.35.IC B HM**	AV9U	104,0	AYV0	T20T	4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.2013.35.IC 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**.

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA / DIN 1835 A.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Anti-vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA / DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487, 488

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

TW HM | TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/996**

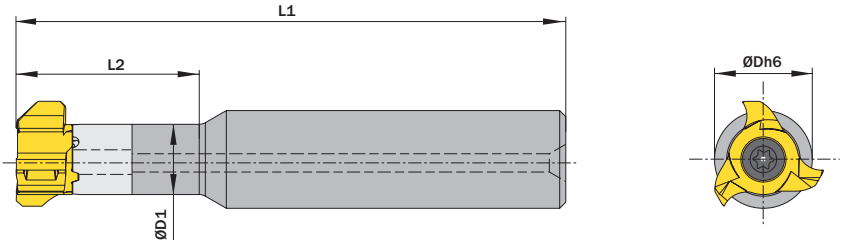


Abbildung zeigt / Drawing shows: 4V0.1611.30 A HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	Connectcode www.simtek.com/ccode
16,0	11,5	30,0	**4V0.1611.30.IC A HM**	AWKP	90,0	AYV0	T20T	-	x	4V0D11.5
16,0	11,5	30,0	**4V0.1611.30.IC A ST**	AWM9	90,0	AYV0	T20T	x	-	4V0D11.5
20,0	13,5	35,0	**4V0.2013.35.IC A HM**	AWKS	104,0	AYV0	T20T			4V0D13.5
20,0	13,5	35,0	**4V0.2013.35.IC A ST**	AWM8	104,0	AYV0	T20T			4V0D13.5

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.1611.30.IC 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 6535 HA / DIN 1835 A)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall und Stahl Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA/DIN 1835 A. Optimierter Plattensitz zur Aufnahme von Fräsplatten mit geschliffener Verzahnung.

Milling Cutter Shank, Cylindrical (DIN 6535 HA / DIN 1835 A)

Anti-Vibration solid carbide and steel type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA /DIN 1835 A. Optimized insert seat to hold milling tools with a ground interface.

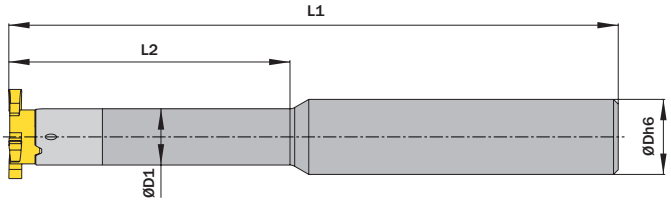
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

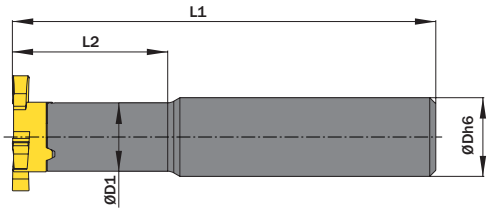
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487, 488

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

TW HM | TW ST | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1314**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	
▼ **Hartmetall // Carbide = -**											
16,0	12,0	24,0	**4V0.1612.24 A ST**	A2F0	80,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	x	-	new
20,0	14,0	35,0	**4V0.2014.35 A ST**	AY6S	100,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	x	-	new
▼ **Hartmetall // Carbide = x**											
16,0	12,0	42,0	**4V0.1612.42 A HM**	AZTP	100,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	-	x	new
16,0	12,0	60,0	**4V0.1612.60 A HM**	A1PK	130,0	ATK6	T20T	4V0D12.0	-	x	new
16,0	14,3	42,0	**4V0.1614.42 A HM**	AY9Q	100,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new
16,0	14,3	60,0	**4V0.1614.60 A HM**	AZ4X	130,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new
16,0	14,3	85,0	**4V0.1614.85 A HM**	A16D	160,0	ATK6	T20T	4V0D14.3	-	x	new

Bestellbeispiel // Order example: **4V0.2014.35 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**.

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Optimierter Rund- und Planlauf sowie höchste Stabilität dank geschliffener Verzahnung.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. Optimized axial and radial runout as well as highest stability thanks to ground interface.

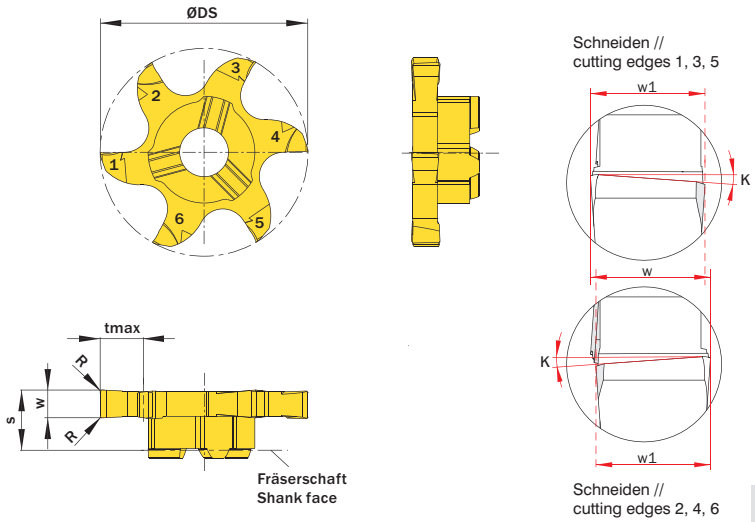
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **615**

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/1315**



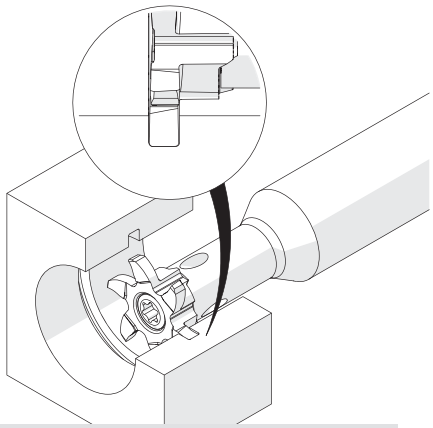


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

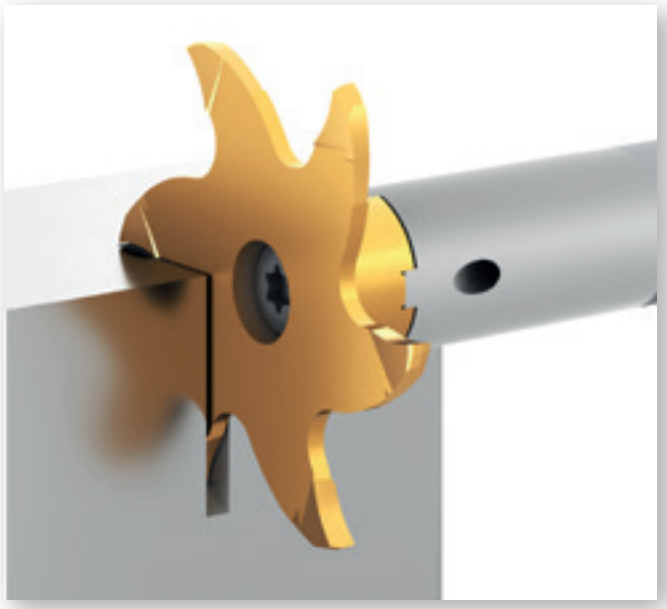
Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

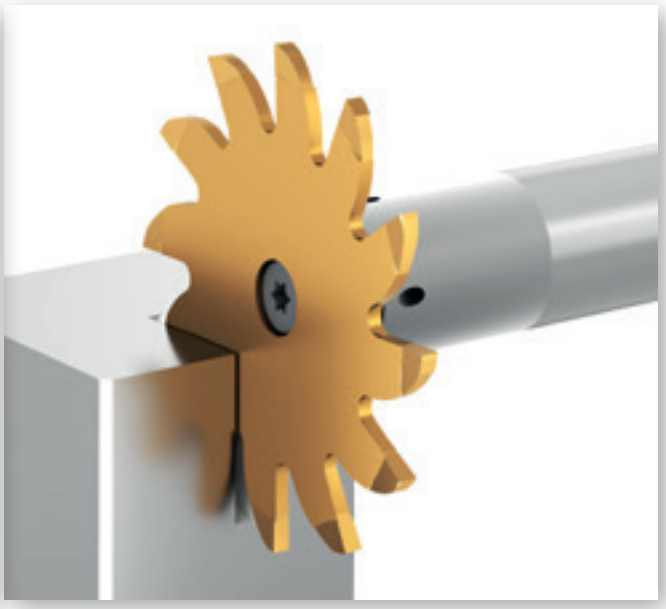
w +0,02 mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	w1 mm	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm													
1,0	-	0,1	28,0	**4V6.0100.010.28 GY**	A3GK	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	0,9	6,0	27,7	6	4V0D14.3	new
1,5	-	0,1	28,0	**4V6.0150.010.28 GY**	A3GN	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,4	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
2,0	-	0,2	28,0	**4V6.0200.020.28 GY**	A3GQ	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	1,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
3,0	-	0,2	28,0	**4V6.0300.020.28 GY**	A3GT	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	2,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
4,0	-	0,2	28,0	**4V6.0400.020.28 GY**	A3GV	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	3,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
5,0	-	0,2	28,0	**4V6.0500.020.28 GY**	A3GX	X800 X500 GT42 X500 X400	6,5	4,9	6,4	27,7	6	4V0D14.3	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm													
1,0	-	0,1	35,0	**4V6.0100.010.35 GY**	A3G1	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	0,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
1,5	-	0,1	35,0	**4V6.0150.010.35 GY**	A3G3	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,4	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
2,0	-	0,2	35,0	**4V6.0200.020.35 GY**	A3G7	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	1,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
2,5	-	0,2	35,0	**4V6.0250.020.35 GY**	BDJU	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,4	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
3,0	-	0,2	35,0	**4V6.0300.020.35 GY**	A3HB	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	2,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
4,0	-	0,2	35,0	**4V6.0400.020.35 GY**	A3HF	X800 X500 GT42 X500 X400	10,0	3,9	6,2	34,7	6	4V0D14.3	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm													
2,0	-	0,2	37,0	**4V6.0200.020.37 GY**	BD10	X800 X500 GT42 X500 X400	12,0	1,9	6,4	36,7	6	4V0D12.0	new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 40,0 mm													
1,0	-	0,1	40,0	**4V6.0100.010.40 GY**	A3GZ	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	0,9	6,2	39,7	6	4V0D12.0	new
1,5	-	0,1	40,0	**4V6.0150.010.40 GY**	A3G5	X800 X500 GT42 X500 X400	13,5	1,4	6,2	39,7	6	4V0D12.0	new
2,0	-	0,2	40,0	**4V6.0200.020.40 GY**	A3G9	X800 X500 GT42 X500 X400	12,5	1,9	6,2	39,7	6	4V0D14.3	new
3,0	-	0,2	40,0	**4V6.0300.020.40 GY**	A3HD	X800 X500 GT42 X500 X400	12,5	2,9	6,2	39,7	6	4V0D14.3	new

Bestellbeispiel // Order example: **4V6.0200.020.37 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem simmill 9W
The Tool System simmill 9W

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit 6 oder 12 Schneiden.
Groove, slot and parting off milling with 6 or 12 cutting edges.





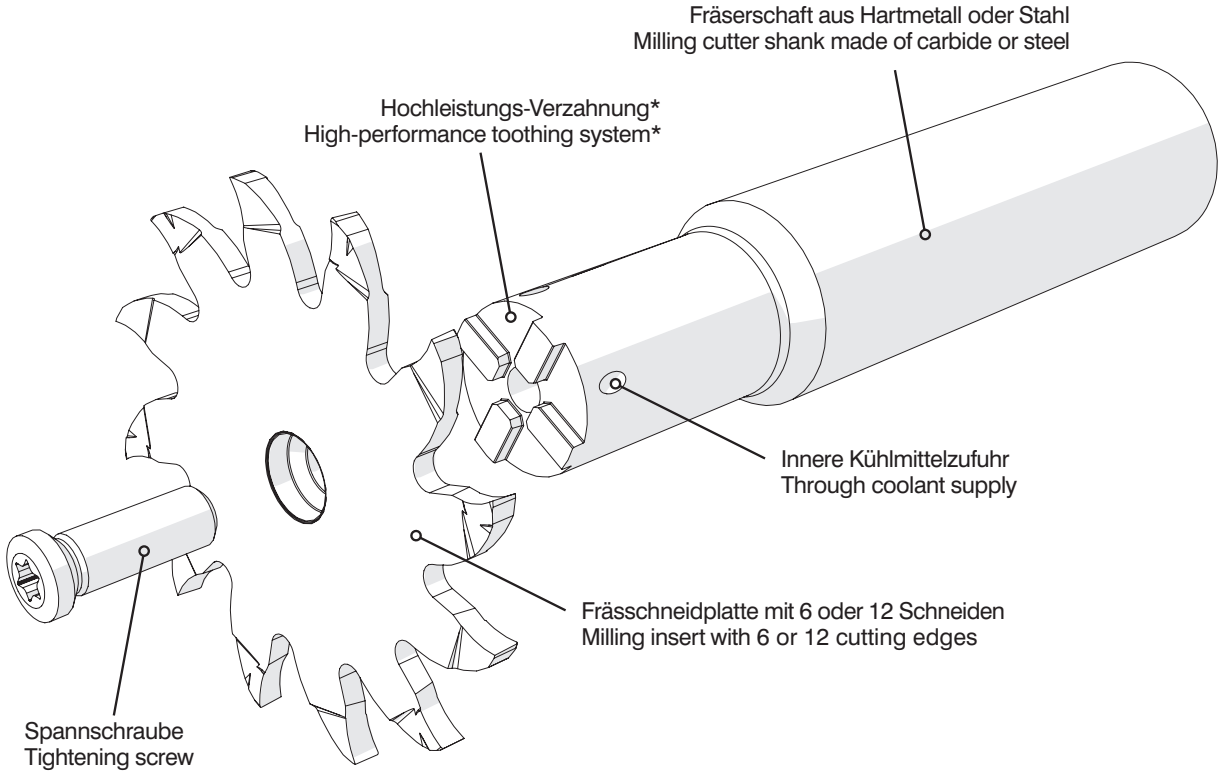
Sechsschneidige Fräswerkzeuge für das Nutfräsen mit Schneidkreisdurchmesser Ø 28 mm und Schneidbreiten von 1,2 mm bis 2,5 mm sowie 12-schneidige Fräswerkzeuge für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen mit Frästiefen bis zu 16,5 mm und Schneidbreiten ab 0,5 mm und bis 6,0 mm!

Dank Hochleistungs-Verzahnungstechnologie wird einer Torsion an der Schnittstelle Frässchneideinsatz-Halter effektiv entgegengewirkt und die Platte sitzt sehr stabil im Plattensitz. Dies führt dazu, dass hohe Drehmomente und Vorschübe möglich sind, eine höhere Zerspanungsleistung erzielt wird und schlussendlich Hauptzeiten gesenkt werden.

Six-edged milling inserts for general groove milling with cutting diameter Ø 28 mm and cutting edge widths from 1,2 mm to 2,5 mm as well as 12-edged cutting inserts for groove, slot and parting off milling with milling depths up to 16.5 mm and cutting edge widths from 0,5 mm to 6,0 mm!

Thanks to a high-performance toothing technology, torsion at the insert-holder interface is effectively counteracted and the insert sits very stabe in the insert seat. As a result, high torques and feeds are possible, a higher cutting performance is achieved and ultimately main times are reduced.

Das Werkzeugsystem im Detail
The Tool System in detail



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.

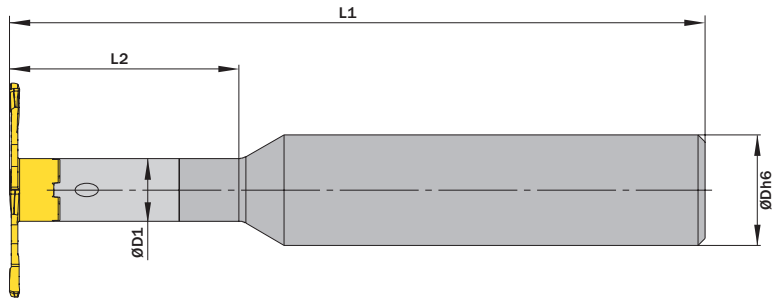
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1492**



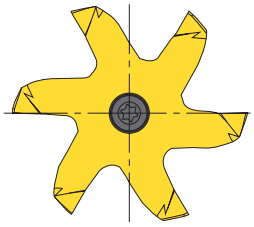


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 A HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
15,875	9,0	33,0	**9W1.0.625.09.33 A HM**	BHKC	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	new inch
16,0	9,0	33,0	**9W1.1609.33 A HM**	BHKG	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.33 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 innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

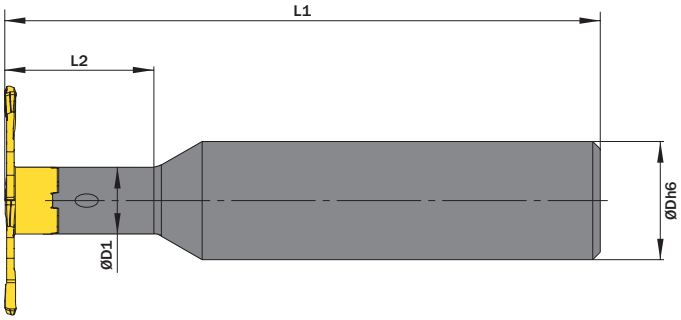
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

TW ST

Legende / Legend **683**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1491**



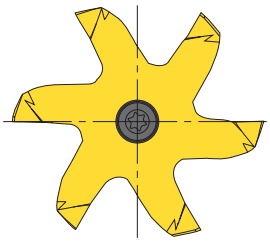


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 A ST

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
15,875	9,0	20,0	**9W1.0.625.09.20 A ST**	BHJ4	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new inch
16,0	9,0	20,0	**9W1.1609.20 A ST**	BHJ8	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.20 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.

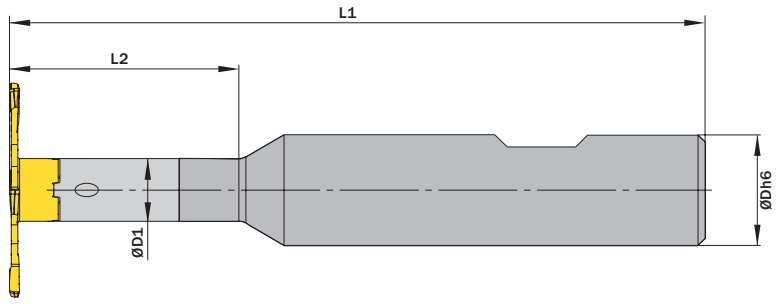
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
489

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

TW HM Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1494**



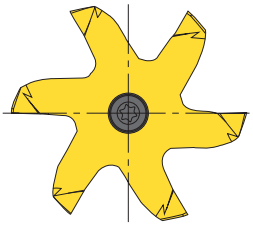


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.33 B HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
15,875	9,0	33,0	**9W1.0.625.09.33 B HM**	BHKE	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	new
16,0	9,0	33,0	**9W1.1609.33 B HM**	BHKJ	101,0	ATK7	T10F	9W1.09	inch new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.33 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**.

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr
und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
490

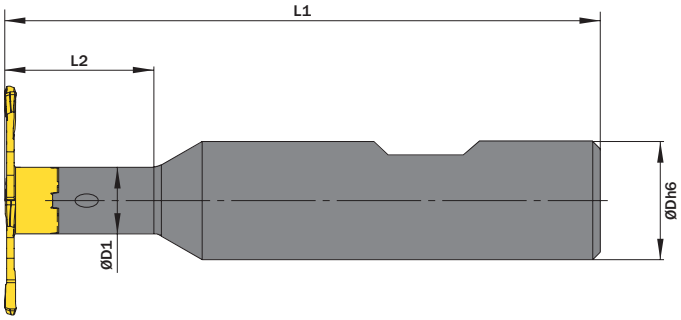
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

TW ST

Legende Legend **683**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1493**



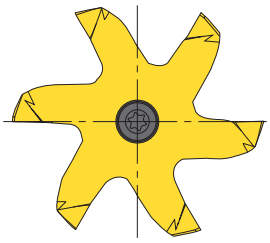


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0.625.09.20 B ST

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
15,875	9,0	20,0	**9W1.0.625.09.20 B ST**	BHJ6	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new
16,0	9,0	20,0	**9W1.1609.20 B ST**	BHKA	80,0	ATK7	T10F	9W1.09	new inch

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.1609.20 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**.

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.

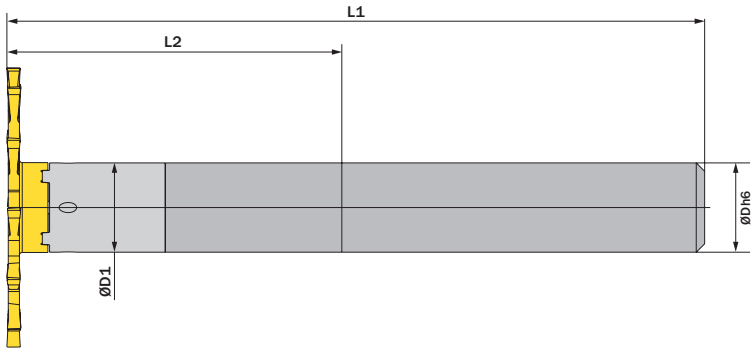
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
487

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

TW HM — Legende / Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1435**



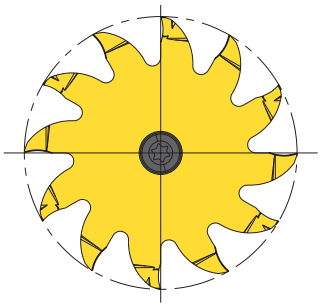


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.1616.090 A HM

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **ØDh6 = 15,875 mm**									
15,875	16,0	60,0	**9W4.0.625.16.060 A HM**	BDMY	125,0	ASCD	T20T	9W4.16	new inch
15,875	16,0	90,0	**9W4.0.625.16.090 A HM**	BDM0	155,0	ASCD	T20T	9W4.16	new inch
15,875	16,0	120,0	**9W4.0.625.16.120 A HM**	BDM2	185,0	ASCD	T20T	9W4.16	new inch
▼ **ØDh6 = 16,0 mm**									
16,0	16,0	60,0	**9W4.1616.060 A HM**	A7G3	125,0	ASCD	T20T	9W4.16	new
16,0	16,0	90,0	**9W4.1616.090 A HM**	A7G7	155,0	ASCD	T20T	9W4.16	new
16,0	16,0	120,0	**9W4.1616.120 A HM**	A7G9	185,0	ASCD	T20T	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.1616.060 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.

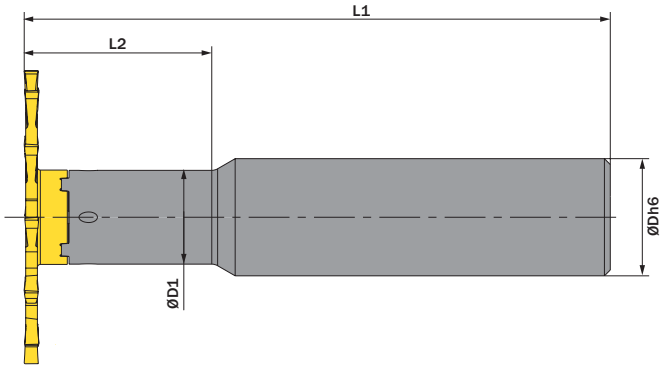
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
488

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1436**



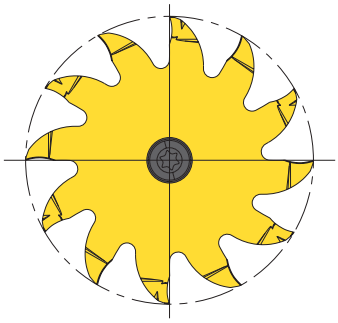


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.2016.32 A ST

ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
19,05	16,0	32,0	**9W4.0.750.16.32 A ST**	BEU2	Ja/Yes	100,0	ASCD	T20T	9W4.16	new inch
20,0	16,0	32,0	**9W4.2016.32 A ST**	A7G5	Ja/Yes	100,0	ASCD	T20T	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.2016.32 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**.

Allgemeines Nutfräsen

Frässchneideinsatz aus Hartmetall für das Nutfräsen ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

Cutting inserts for groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
619, 620, 621, 622

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/1489**

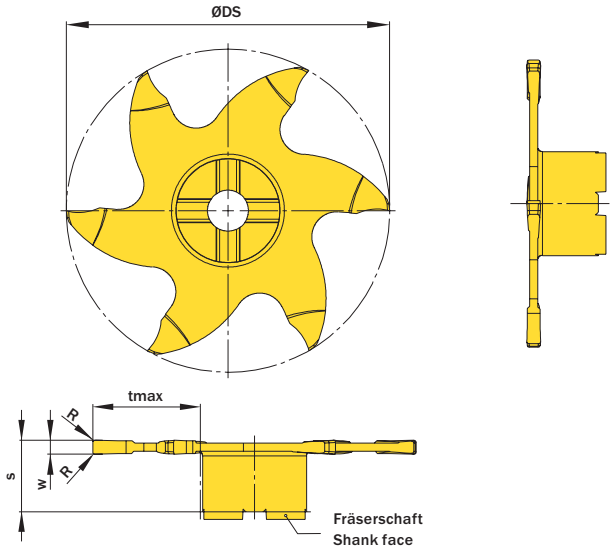


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0120.020.28 G

w +0,02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P	N	M	K	S	H	O	S mm	ØDS mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,2	0,2	28,3	9,3	**9W1.0120.020.28 G**	BHJJ	X800	X500	GT42	X500	X400			6,25	28,0	6	9W1.09	new
1,5	0,2	28,3	9,3	**9W1.0150.020.28 G**	BHJP	X800	X500	GT42	X500	X400			6,45	28,0	6	9W1.09	new
2,0	0,2	28,3	9,3	**9W1.0200.020.28 G**	BHJS	X800	X500	GT42	X500	X400			6,45	28,0	6	9W1.09	new
2,4	0,2	28,3	9,3	**9W1.0240.020.28 G**	BHJU	X800	X500	GT42	X500	X400			6,35	28,0	6	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.0200.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

SIMTEK

Allgemeines Nutfräsen

Frässchneideinsatz aus Hartmetall für das Nutfräsen ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm. Kreuzverzahnte Schneiden mit einseitigem Eckenradius und zusätzlicher Fase zur Schnittaufteilung.

General Groove Milling

General groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm. Staggered teeth with a single-sided corner radius and additional chamfer for cutting division.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

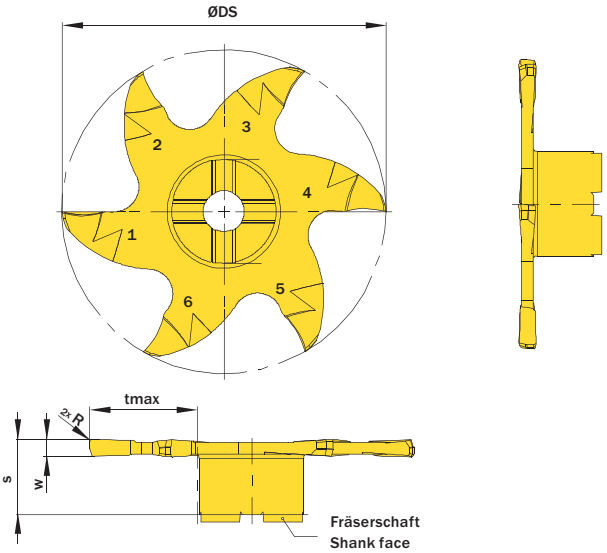
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
619, 620, 621, 622

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/1490**



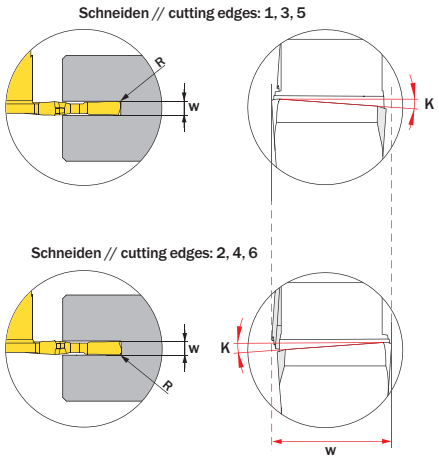


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.0150.020.28 GYY

w ±0,01	R	tmax	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	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ZEFP	ZEFF	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			P N M K S H O	mm	mm	mm				
1,5	0,2	9,3	**9W1.0150.020.28 GYY**	BHJW	X800 X500 GT42 X500 X400	6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new
1,6	0,2	9,3	**9W1.0160.020.28 GYY**	BHJY	X800 X500 GT42 X500 X400	6,05	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new
2,0	0,2	9,3	**9W1.0200.020.28 GYY**	BHJ0	X800 X500 GT42 X500 X400	6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new
2,5	0,2	9,3	**9W1.0250.020.28 GYY**	BHJ2	X800 X500 GT42 X500 X400	6,45	28,0	28,3	6	3	9W1.09	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W1.0200.020.28 GYY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Frässchneideinsatz aus Hartmetall für das Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen ab einer Schneidbreite von 0,5 mm bis 1,0 mm.

Groove and Key Way Milling

Cutting insert for groove and key way milling with cutting edge widths of 0.5 mm to 1.0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

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/1437**

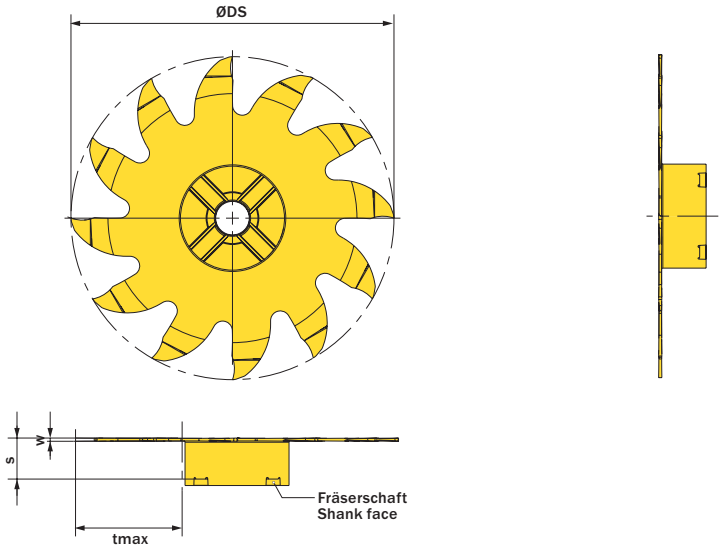


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0050.000.50 G

w ±0,01 mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	s mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,5	50,0	**9W4.0050.000.50 G**	A7GH	X800 X510 GT42 X510 X400	16,5	5,65	12	9W4.16	new
1,0	50,0	**9W4.0100.000.50 G**	A7GK	X800 X510 GT42 X510 X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0100.000.50 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nut- und Schlitzfräsen

Frässchneidplatten aus Hartmetall für das Nut- und Schlitzfräsen mit optimierter Schneidengeometrie für weiche Schnitte und bessere Oberflächen mit Schneidbreiten von 1,5 mm bis 3,5 mm.

Groove and Slot Milling

Milling inserts for groove and slot milling with optimized cutting edge geometry for smooth cuts and better surface qualities. With cutting edge widths from 1,5 mm to 3,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

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/1438**

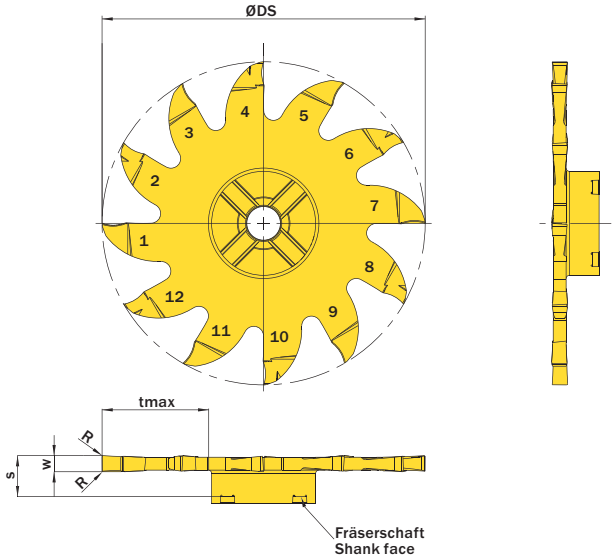
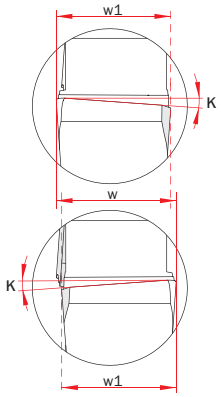


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0250.020.50 GY

Schneiden // cutting edges
1, 3, 5, 7, 9, 11



Schneiden // cutting edges
2, 4, 6, 8, 10, 12

w ±0,01 mm	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	w1 mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,168	0,1	50,0	**9W4.0117.010.50 GY**	BENS	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,068	6,218	12	9W4.16	new inch
1,5	0,1	50,0	**9W4.0150.010.50 GY**	A7GN	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,4	6,45	12	9W4.16	new
1,575	0,1	50,0	**9W4.0157.010.50 GY**	BENU	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,475	6,025	12	9W4.16	new inch
2,0	0,2	50,0	**9W4.0200.020.50 GY**	A7GQ	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	1,9	6,45	12	9W4.16	new
2,388	0,2	50,0	**9W4.0239.020.50 GY**	BENW	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,288	6,338	12	9W4.16	new inch
2,5	0,2	50,0	**9W4.0250.020.50 GY**	A7GT	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,4	6,45	12	9W4.16	new
3,0	0,2	50,0	**9W4.0300.020.50 GY**	A7GV	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	2,9	6,45	12	9W4.16	new
3,175	0,2	50,0	**9W4.0318.020.50 GY**	BENY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	3,075	5,625	12	9W4.16	new inch
3,5	0,2	50,0	**9W4.0350.020.50 GY**	BEX6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	3,4	5,95	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0250.020.50 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Nut- und Schlitzfräsen

Frässchneidplatten aus Hartmetall für das Nut- und Schlitzfräsen. Kreuzverzahnte Schneiden mit optimierter Schneidengeometrie für eine hohe Laufruhe, weiche Schnitte und bessere Oberflächen bei geringen Schnittkräften.

Groove and Slot Milling

Milling inserts for groove and slot milling. Staggered teeth with optimized cutting edge geometry for a very smooth running, smooth cuts and better surface qualities at low cutting forces.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

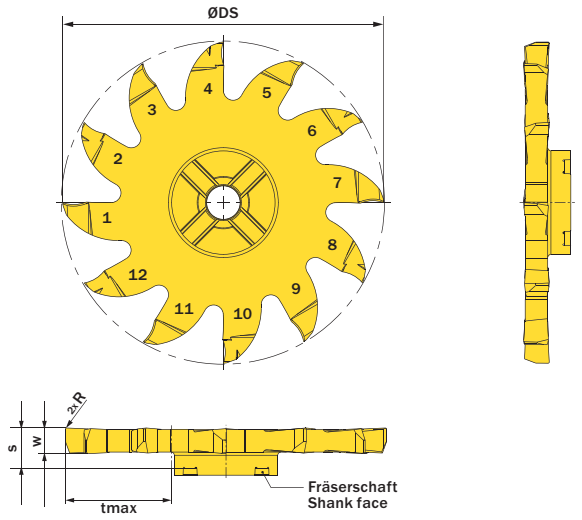
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

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/1439**



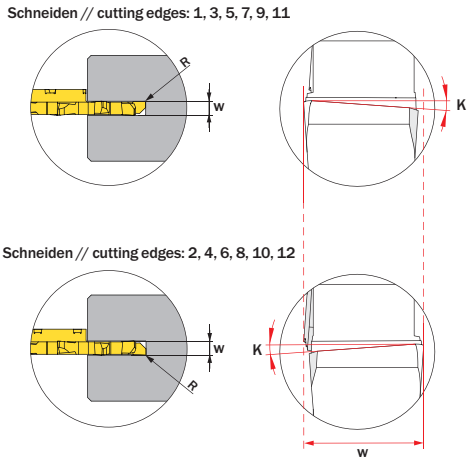


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.0400.020.50 GYY

w ±0,01 mm	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ZEFP	ZEFF	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	0,1	50,0	**9W4.0150.010.50 GYY**	BDDY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
2,0	0,2	50,0	**9W4.0200.020.50 GYY**	BDDØ	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
2,5	0,2	50,0	**9W4.0250.020.50 GYY**	BDD2	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
3,0	0,2	50,0	**9W4.0300.020.50 GYY**	BDD4	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
4,0	0,2	50,0	**9W4.0400.020.50 GYY**	A7GX	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
4,762	0,2	50,0	**9W4.0476.020.50 GYY**	BENØ	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,212	12	6	9W4.16	new inch
5,0	0,2	50,0	**9W4.0500.020.50 GYY**	A7GZ	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new
6,0	0,2	50,0	**9W4.0600.020.50 GYY**	A7G1	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	6	9W4.16	new

▌Bestellbeispiel // Order example: **9W4.0600.020.50 GYY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Trennfräsen

Frässchneidplatte aus Hartmetall mit spezieller Geometrie für das Trennfräsen.

Parting off milling

Carbide milling inserts with a special geometry for parting off milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

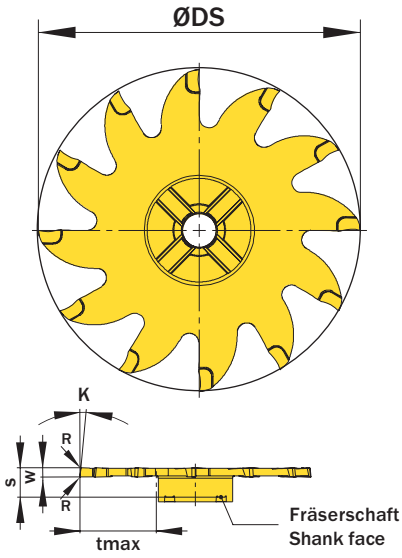
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
623, 624

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
475

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/1465**



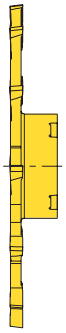


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W4.R200.06.010.50 PS

w ±0,01 mm	κ	R mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	tmax mm	S mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,0	6°	-	50,0	**9W4.R100.06.000.50 PS**	BDZ6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new
1,0	6°	0,1	50,0	**9W4.R100.06.010.50 PS**	BD0C	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,1	12	9W4.16	new
1,5	6°	-	50,0	**9W4.R150.06.000.50 PS**	BDZ8	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
1,5	6°	0,1	50,0	**9W4.R150.06.010.50 PS**	BD0E	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
2,0	6°	-	50,0	**9W4.R200.06.000.50 PS**	BD0A	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new
2,0	6°	0,1	50,0	**9W4.R200.06.010.50 PS**	BD0G	X800 X500 GT42 X500 X400	16,5	6,45	12	9W4.16	new

Bestellbeispiel // Order example: **9W4.R200.06.000.50 PS X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem simmill QX
The Tool System simmill QX

Scheibenfräser aus VHM mit 18 Zähnen für hohe Frästiefen.
Disc milling cutters with 18 teeth for high milling depths.

Hochleistungs-Scheibenfräser aus Vollhartmetall mit Schneidkreisdurchmesser Ø 50,0 mm und Ø 63,0 mm für das allgemeine Nutfräsen mit Frästiefen bis zu 15,0 mm. Dank optimierter Schneidengeometrie wird ein weiches Eintauchen in den Werkstoff ermöglicht, wodurch eine bessere Oberflächengüte erzielt wird. Die Scheibenfräser sind mit 18 Zähnen und mit Schneidbreiten von 2,0 mm bis 10,0 mm erhältlich. Dank einer integrierten geometrischen Auswuchtung weisen diese Scheibenfräser einen sehr hohen Rund- und Planlauf auf.

Die Scheibenfräser für Fräsdornaufnahmen mit ØDS=16,0 mm sind ebenfalls als Satzfräser einsetzbar. Zur wirtschaftlichen Herstellung von Zwischenbreiten können diese Scheibenfräser daher bei gleichem Durchmesser und gleicher Zähnezahl auch gekuppelt eingesetzt werden.

High performance disc milling cutters with 18 teeth, milling depths up to 15,0 mm and cutting diameters of Ø 50,0 mm and Ø 63,0 mm. These disc milling cutters are availabe with cutting edge widths from 2,0 mm to 10,0 mm and enable smooth cuts thanks to an optimized cutting edge geometry, resulting in better surface qualities. Thanks to an integrated geometric balancing, these disc milling cutters have a very high radial and axial run-out.

The disc milling cutters for milling arbor holders ØDS=16.0 mm can also be used as set milling cutters. For the cost-efficient manufacturing of intermediate widths, these disc milling cutters can thus, when tool diameter and number of teeth are equal, also be used in a coupled way.

Scheibenfräser, VHM

Hochleistungs-Scheibenfräser aus VHM für das Nutfräsen.

Disc Milling Cutter, Solid Carbide

High performance solid carbide disc milling cutters for groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
fzm **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

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/1451**

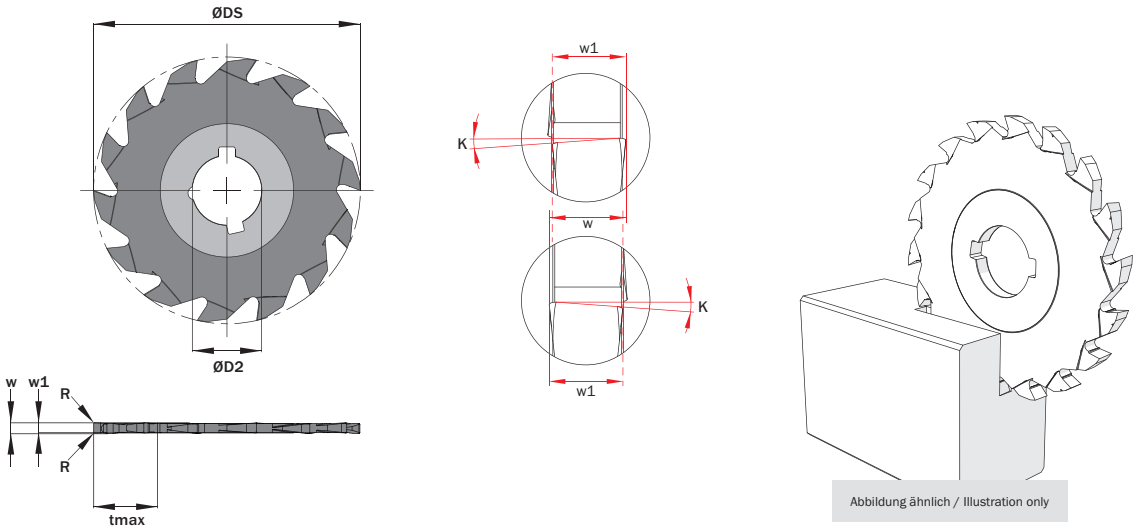


Abbildung ähnlich / Illustration only

ØDS mm	w +0,02 mm	w1 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P N M K S H O	ØD2 mm	tmax mm	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
50,0	2,0	1,9	-	**Q50.0200.000 GY**	BC08	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	2,0	1,9	0,2	**Q50.0200.020 GY**	BCV8	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	2,5	2,4	-	**Q50.0250.000 GY**	BC1A	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	2,5	2,4	0,2	**Q50.0250.020 GY**	BCWA	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	3,0	2,9	-	**Q50.0300.000 GY**	BC1C	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	3,0	2,9	0,2	**Q50.0300.020 GY**	BCWC	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	4,0	3,9	-	**Q50.0400.000 GY**	BC1E	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	4,0	3,9	0,2	**Q50.0400.020 GY**	BCWG	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	5,0	4,9	-	**Q50.0500.000 GY**	BC1G	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	5,0	4,9	0,2	**Q50.0500.020 GY**	BCWJ	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	6,0	5,9	-	**Q50.0600.000 GY**	BC1J	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	6,0	5,9	0,2	**Q50.0600.020 GY**	BCWM	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	8,0	7,9	-	**Q50.0800.000 GY**	BC1M	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	8,0	7,9	0,2	**Q50.0800.020 GY**	BCWP	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	10,0	9,9	-	**Q50.1000.000 GY**	BC1P	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new
50,0	10,0	9,9	0,2	**Q50.1000.020 GY**	BCWS	X800 X500 GT42 X500 X400	13,0	12,0	14	-	new

Bestellbeispiel // Order example: **Q50.1000.020 GY X400** (X400 = Schneidstoff // Grade)

Scheibenfräser, VHM

Hochleistungs-Scheibenfräser aus VHM für das Nutfräsen.

Disc Milling Cutter, Solid Carbide

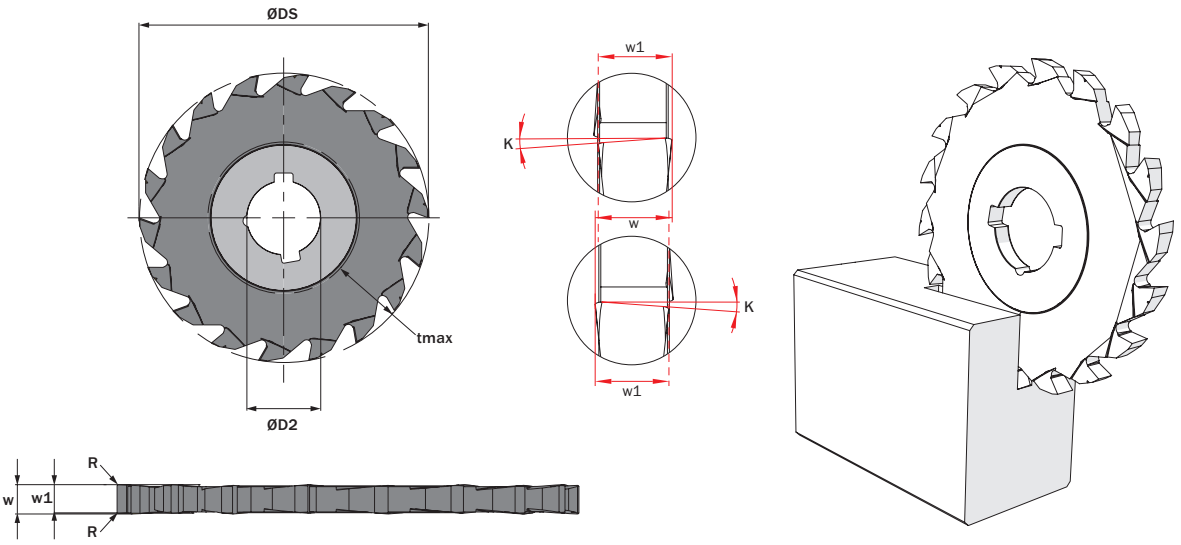
High performance solid carbide disc milling cutters for groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
fzm **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

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/1447**



ØDS	w +0,02	w1	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ØD2	tmax	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				mm	mm			
63,0	2,0	1,9	0,2	**Q63.0200.020 GY**	BCVP	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	2,5	2,4	0,2	**Q63.0250.020 GY**	BCVS	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	3,0	2,9	0,2	**Q63.0300.020 GY**	BCVU	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	4,0	3,9	0,2	**Q63.0400.020 GY**	BCVY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	5,0	4,9	0,2	**Q63.0500.020 GY**	BCV0	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	6,0	5,9	0,2	**Q63.0600.020 GY**	BCV2	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	8,0	7,9	0,2	**Q63.0800.020 GY**	BCV4	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	10,0	9,9	0,2	**Q63.1000.020 GY**	BCV6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new

Bestellbeispiel // Order example: **Q63.1000.020 GY X400** (X400 = Schneidstoff // Grade)

Scheibenfräser, VHM

Hochleistungs-Scheibenfräser aus VHM für das Nutfräsen.

Disc Milling Cutter, Solid Carbide

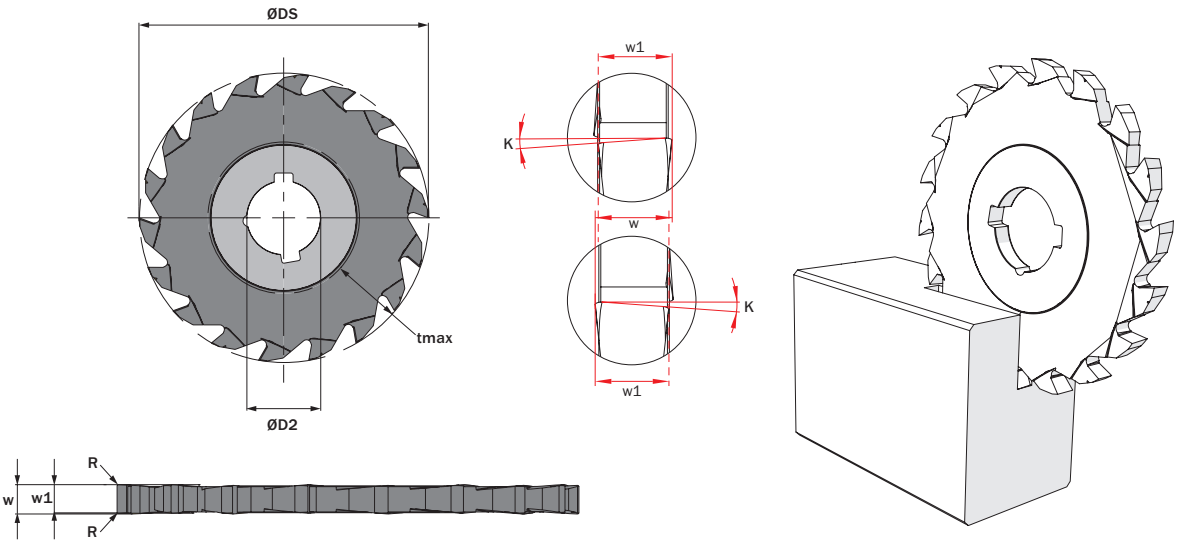
High performance solid carbide disc milling cutters for groove milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
fzm **0,06 mm**	Vc **Seite/Page 671**

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/1448**

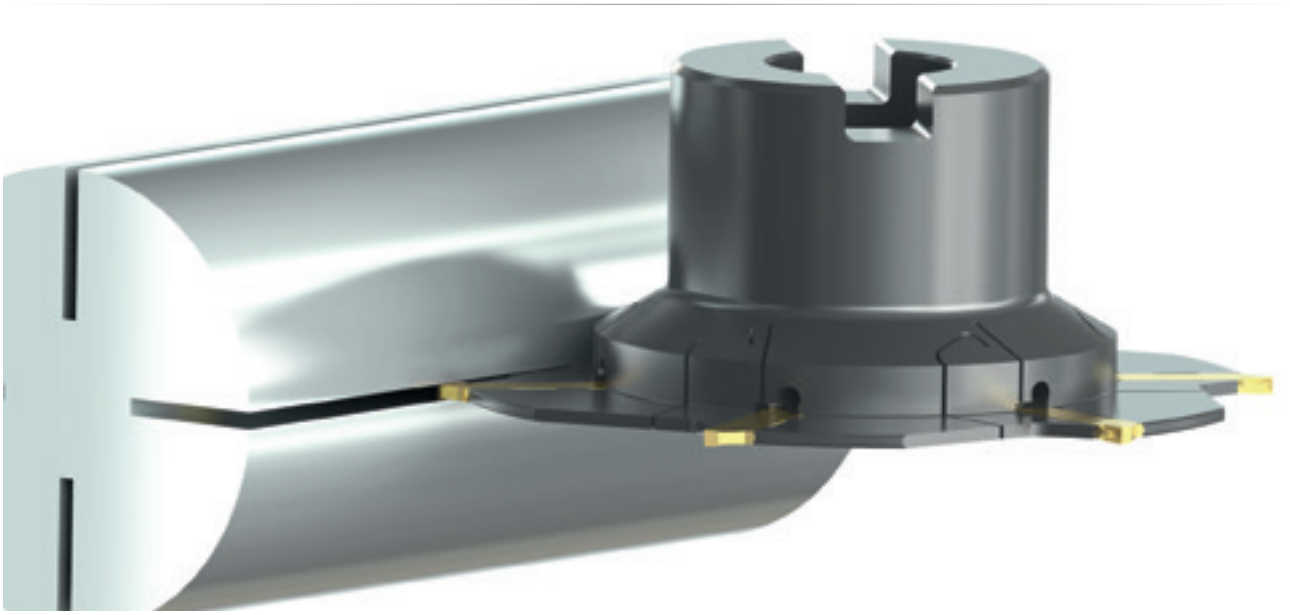


ØDS	w +0,02	w1	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	ØD2	tmax	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm				mm	mm			
63,0	2,0	1,9	-	**Q63.0200.000 GY**	BCZU	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	2,5	2,4	-	**Q63.0250.000 GY**	BCZW	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	3,0	2,9	-	**Q63.0300.000 GY**	BCZY	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	4,0	3,9	-	**Q63.0400.000 GY**	BCZ0	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	5,0	4,9	-	**Q63.0500.000 GY**	BCZ2	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	6,0	5,9	-	**Q63.0600.000 GY**	BCZ4	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	8,0	7,9	-	**Q63.0800.000 GY**	BCZ6	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new
63,0	10,0	9,9	-	**Q63.1000.000 GY**	BCZ8	X800 X500 GT42 X500 X400	16,0	15,0	18	-	new

▌Bestellbeispiel // Order example: **Q63.1000.000 GY X400** (X400 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem simmill H2
The Tool System simmill H2

Aktives Spannsystem für 3,6-fache Frästiefen*, einfache Handhabung und hohe Prozesssicherheit.
Active and easy-to-use clamping system for 3,6 times higher cutting depths* and high process reliability.



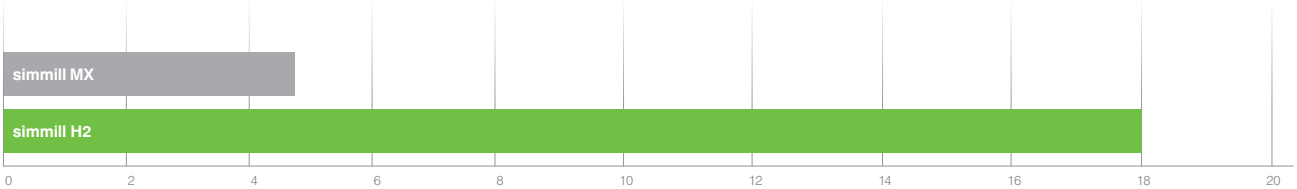
Die präzisionsgeschliffenen simmill H2 Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden bieten, in Kombination mit dem aktiven und einfach zu handhabenden Spannsystem, eine sehr hohe Prozesssicherheit und eine sehr gute Plan- und Rundlaufgenauigkeit. Das stabile Spannsystem ermöglicht bis zu 3,6-fache Frästiefen*, bereits ab einer Schneidenbreite von 1,3 mm.

· Mit zwei geschliffenen Schneiden bereits ab 1,3 mm Breite
· Maximale Frästiefe bis zu 18,0 mm
· Schneidkreis von 100,0 mm

simmill H2 provides very high process reliability and tight axial and radial runout tolerances thanks to precision ground two-edged indexable cutting inserts in combination with an active and easy-to-use clamping system. The stable clamping system provides up to 3,6 times higher cutting depths* as of cutting edge width 1,3 mm.

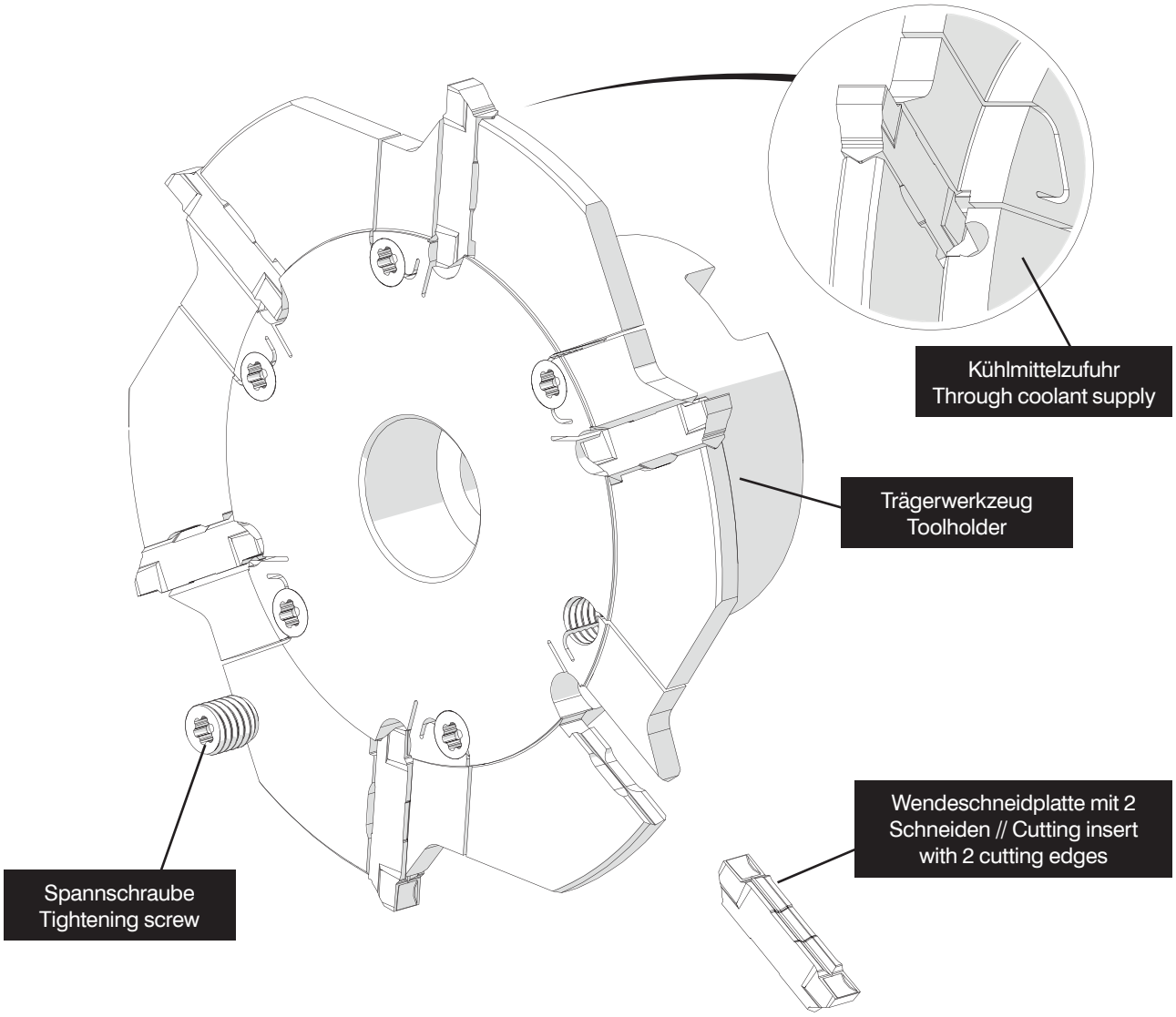
· Precision ground cutting edges as of cutting edge width 1,3 mm
· Maximum cutting depth of 18,0 mm
· Cutting diameter of 100,0 mm

Frästiefe in mm // milling depth in mm



* im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Das Werkzeugsystem im Detail
The Tool System in Detail



Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

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

TW ST R Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1279**

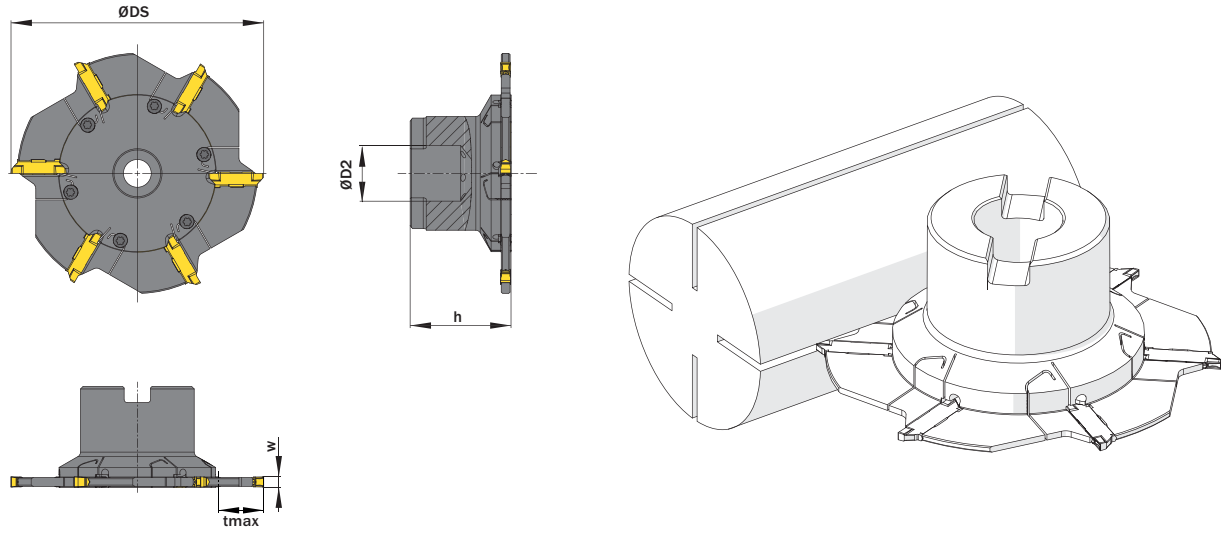


Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.80.0100.06.40.IC R

ØDS mm	ØD2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	h mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.15.IC R**	A206	6	40,0	18,0	-	1,9	A2DK	T15F	MH2.15	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.20.IC R**	A207	6	40,0	18,0	1,91	2,4	A2DK	T15F	MH2.20	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.25.IC R**	A208	6	40,0	18,0	2,41	2,9	A2DK	T15F	MH2.25	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.30.IC R**	A209	6	40,0	18,0	2,91	3,8	A2DK	T15F	MH2.30	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.40.IC R**	A21A	6	40,0	18,0	3,81	5,0	A2DK	T15F	MH2.40	
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.15.IC R**	A6MT	6	40,0	18,0	-	1,9	A2DK	T15F	MH2.15	inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.20.IC R**	A6MV	6	40,0	18,0	1,91	2,4	A2DK	T15F	MH2.20	inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.25.IC R**	A6MX	6	40,0	18,0	2,41	2,9	A2DK	T15F	MH2.25	inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.30.IC R**	A6MZ	6	40,0	18,0	2,91	3,8	A2DK	T15F	MH2.30	inch
102,0	25,4	**MH2.80.0102.06.40.IC R**	A6M1	6	40,0	18,0	3,81	5,0	A2DK	T15F	MH2.40	inch

Bestellbeispiel // Order example: **MH2.80.0100.06.15.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Zweischneidige Wendeschneidplatten zum Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen ab Schneidenbreite 1,5 mm.

Groove and slot milling

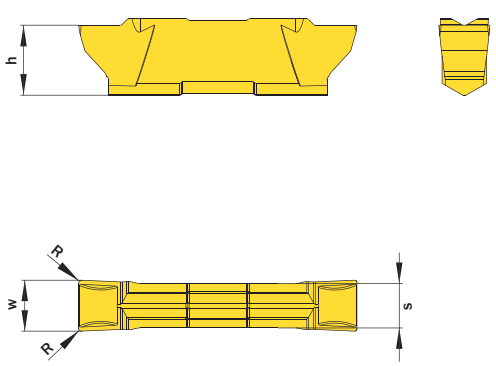
Two-edged indexable cutting inserts for general groove milling and slot milling with cutting edge widths as of 1,5 mm.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **637**

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

SP HM Legende Legend **683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1280**



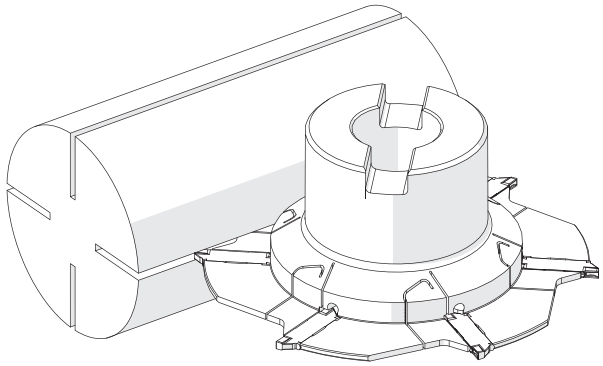


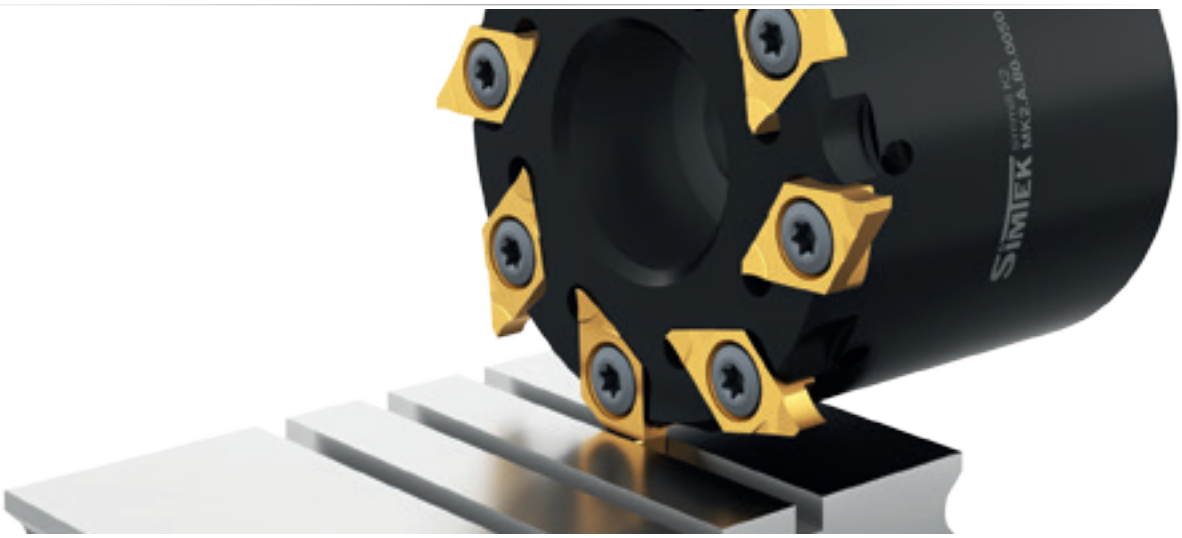
Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.400.020 GG

w ±0,01 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,5	0,05	**MH2.150.005 GG**	A2DM	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,15	MH2.15	
2,0	0,05	**MH2.200.005 GG**	A2DN	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,6	MH2.20	
2,5	0,05	**MH2.250.005 GG**	A2DP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,1	MH2.25	
3,0	0,05	**MH2.300.005 GG**	A2DQ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30	
▼ R = 0,2 mm								
1,5	0,2	**MH2.150.020 GG**	A2DS	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,15	MH2.15	
1,57	0,2	**MH2.157.020 GG**	A6ND	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,15	MH2.15	inch
2,0	0,2	**MH2.200.020 GG**	A2DT	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,6	MH2.20	
2,39	0,2	**MH2.239.020 GG**	A6NF	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	1,6	MH2.20	inch
2,5	0,2	**MH2.250.020 GG**	A2DU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,1	MH2.25	
3,0	0,2	**MH2.300.020 GG**	A2DV	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30	
3,18	0,2	**MH2.318.020 GG**	A6NH	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30	inch
3,5	0,2	**MH2.350.020 GG**	A2DW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30	
4,0	0,2	**MH2.400.020 GG**	A2DX	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40	
4,75	0,2	**MH2.475.020 GG**	A6NK	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40	
5,0	0,2	**MH2.500.020 GG**	A2DY	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40	
▼ R = 0,4 mm								
3,0	0,4	**MH2.300.040 GG**	A2DZ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30	
3,5	0,4	**MH2.350.040 GG**	A2D0	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	2,6	MH2.30	
4,0	0,4	**MH2.400.040 GG**	A2D1	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40	
5,0	0,4	**MH2.500.040 GG**	A2D2	X800 X500 GT42 X500 X400	5,5	3,5	MH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: **MH2.300.020 GG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

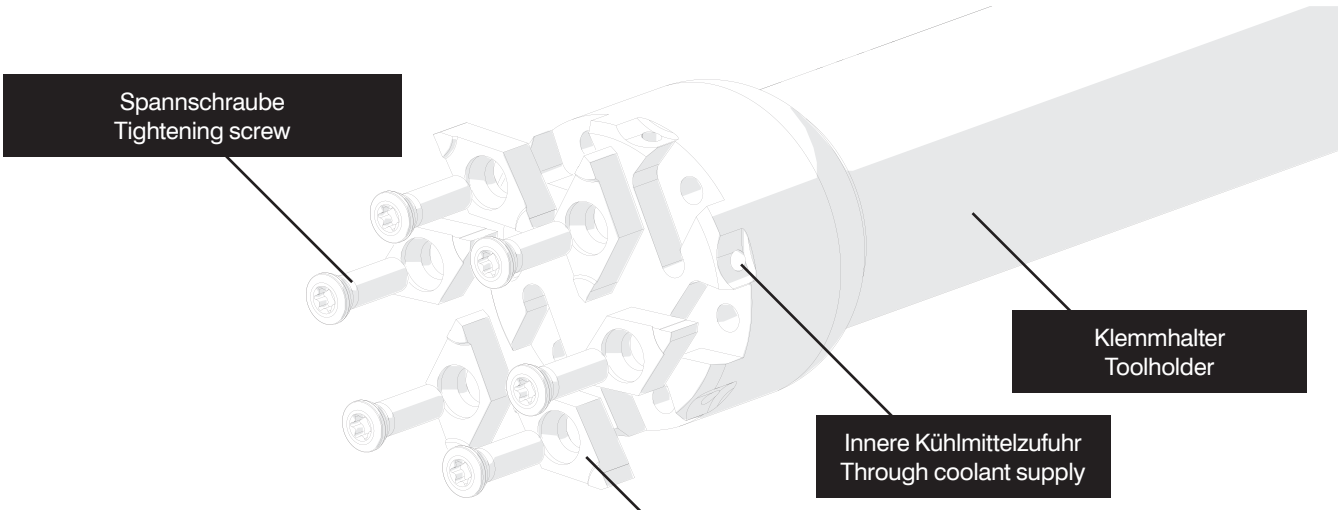
Das Werkzeugsystem simmill K2
The Tool System simmill K2

Bis zu 3 Mal mehr Schneiden bei gleichem Schneidkreis.*
Up to 3 times more cutting edges on equal cutting diameters.*



System bestehend aus Fräserschäft, Messerkopf oder Scheibenfräser und Hartmetall-Wendeschneidplatte mit 2 Schneiden. Bei der Innenbearbeitung geeignet für Bohrungen ab Durchmesser 39,0 mm.

System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter and indexable carbide cutting inserts with 2 cutting edges. Usable in bores as of diameter 39,0 mm.



*) Im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Fräserschaft (DIN 1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN 1835 - B25)

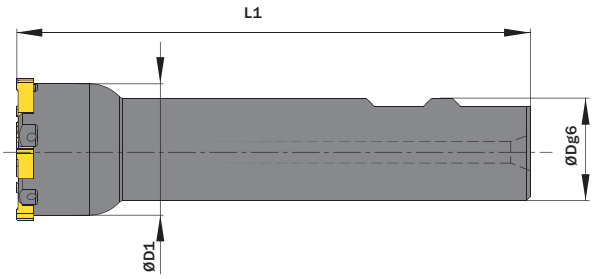
Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

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

TW ST | R | Legende Legend 683

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1016**



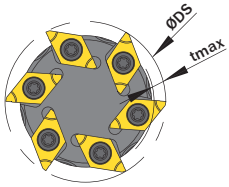
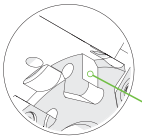
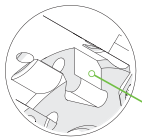


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.2539.06.04.IC R



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

ØDg6 mm	ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
25,4	39,0	6	**MK2.A.80.1039.06.04.IC R**	A4UD	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1	inch
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.04 R**	AYSS	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1	
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.04.IC R**	AW0E	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.4.1	
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.06 R**	AYST	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1	
25,0	39,0	6	**MK2.A.80.2539.06.06.IC R**	AW0F	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ATKK	T10F	MK2A.R.6.1	

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.80.2539.06.04.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1" sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1" are provided for customized cutting tools.

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**.

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

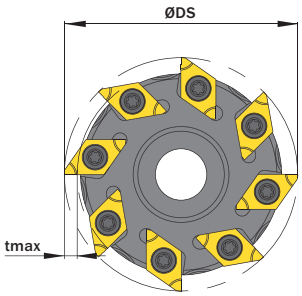
Milling arbor fixation.

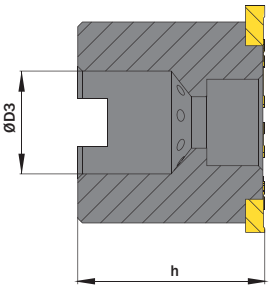
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

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

TW ST R Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1015**





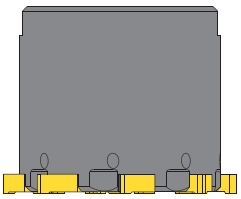
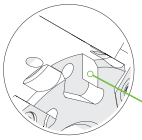
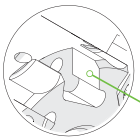


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.0050.08.04.IC R



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.04 R**	AYSM	Nein / No	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.4.1**
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.04.IC R**	AW0J	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.4.1**
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.06 R**	AYSN	Nein / No	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.6.1**
39,0	6	**MK2.A.80.0039.06.06.IC R**	AW0K	Ja / Yes	16,0	36,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.6.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.04 R**	AYSP	Nein / No	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.4.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.04.IC R**	AW0G	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.4.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.06 R**	AYSQ	Nein / No	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.6.1**
50,0	8	**MK2.A.80.0050.08.06.IC R**	AW0H	Ja / Yes	22,0	40,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.6.1**

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.80.0039.06.06.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

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**.

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

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

TW ST R Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1017**

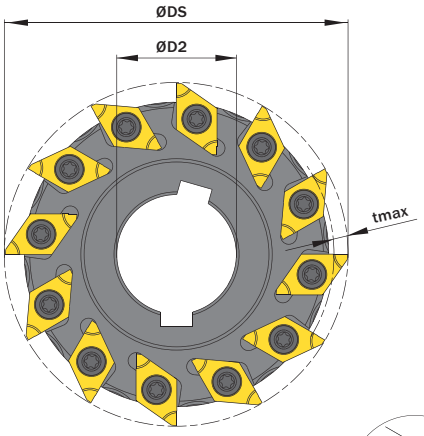
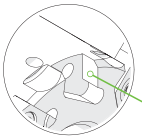
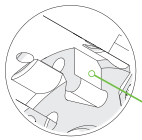


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.81.0063.12.04 R



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
63,0	12	**MK2.A.81.0063.12.04 R**	AW0B	22,0	14,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.4.1**
63,0	12	**MK2.A.81.0063.12.06 R**	AXWP	22,0	14,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.6.1**
80,0	16	**MK2.A.81.0080.16.04 R**	AW0C	27,0	16,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.4.1**
80,0	16	**MK2.A.81.0080.16.06 R**	AXWQ	27,0	16,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.6.1**
100,0	20	**MK2.A.81.0100.20.04 R**	AW0D	32,0	20,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.4.1**
100,0	20	**MK2.A.81.0100.20.06 R**	AXWS	32,0	20,0	3,0	ATKK	T10F	**MK2A.R.6.1**

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.81.0080.16.06 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Toolholder with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

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**.

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

General Groove Milling and Circlip Ring Groove Milling

General groove milling and circlip ring groove milling. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
640, 641, 642

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

SP HM R Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1014**

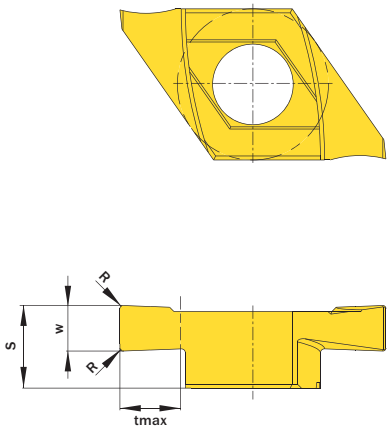


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

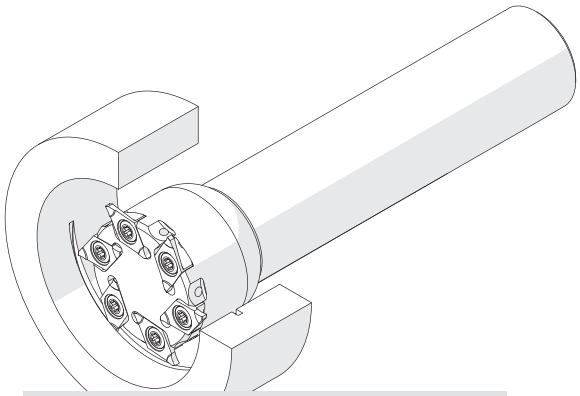


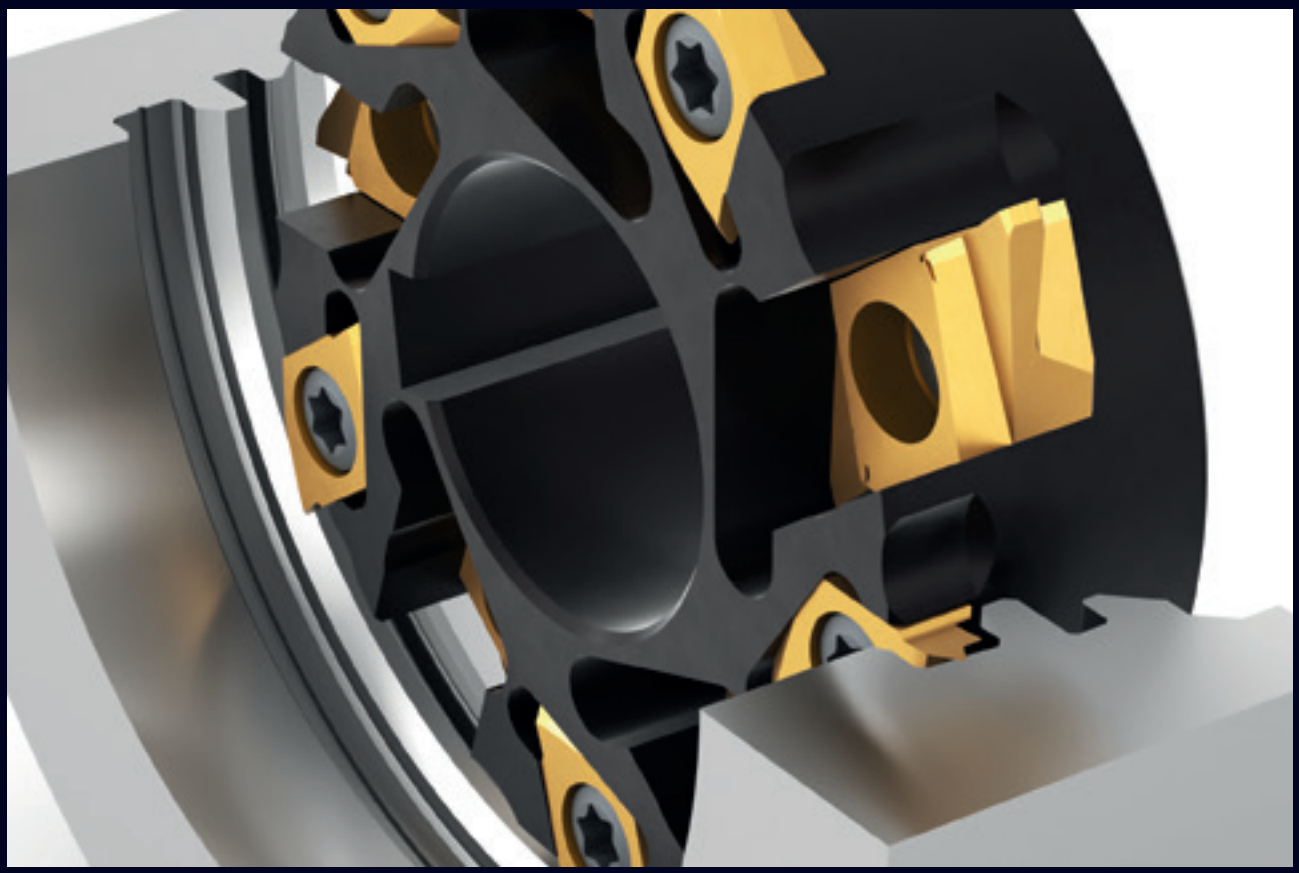
Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove 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 P N M K S H O	**S** mm	**tmax** mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode	
1,24	1,1	-	**MK2.A.0110.00 GR**	BFBM	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,44	1,3	-	**MK2.A.0130.00 GR**	BFBP	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,74	1,6	-	**MK2.A.0160.00 GR**	BFBS	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
1,99	1,85	0,2	**MK2.A.0185.02 GR**	AXB6	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,0	-	0,2	**MK2.A.0200.02 GR**	BC0Y	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
2,29	2,15	0,2	**MK2.A.0215.02 GR**	AW0S	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
2,5	-	0,2	**MK2.A.0250.02 GR**	BC00	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	new
2,79	2,65	0,2	**MK2.A.0265.02 GR**	AW0T	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd
3,29	3,15	0,2	**MK2.A.0315.02 GR**	AW0U	X808 X508 HT42 X508 X408	4,1	3,0	2	MK2A.R.4.1	upd

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.0265.02 GR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.
Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up too 0,03 mm, mentioned in H01, within the specifation of dimension w.

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions



Perfekt aufeinander abgestimmtes Doppelfräswerkzeug mit unterschiedlich breiten Schneidwerkzeugen sowie mit präzisem Rund- und Planlauf dank engster Toleranzen. Dank Schneidbreiten bis zu 17,4 mm und einer kompakten Bauform können mit simmill KX vielfältigste Fräsbearbeitungen innen und außen mit hoher Zähnezahl durchgeführt werden.

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!

Machining time is reduced thanks to a perfectly coordinated double milling tool. Precise radial and axial runout is ensured by tightest tolerances. Thanks to cutting edge widths of up to 17,4 mm and a compact design, simmill KX can be used for a wide variety of internal and external milling applications with a high number of teeth.

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!

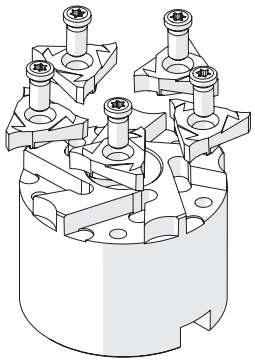
Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmill KX
SIMTEK milling tools type KX

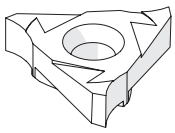
Das Werkzeugsystem simmill MX
The Tool System simmill MX

simmillMX
SIMTEK milling tools type MX

+ System bestehend aus Scheibenfräser, Messerkopf oder Schaftfräser
System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter



und Wendeschneidplatte mit 3 Schneiden
and three edged indexable milling insert



+ Für höchste Anforderungen an Präzision und Stabilität
High precision and stability

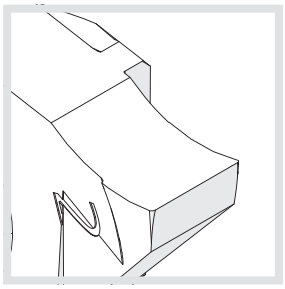
+ Für Bohrungen ab Ø 39,0 mm
For bores as of Ø 39,0 mm

+ Trägerwerkzeuge mit bis zu 20 Plattensitzen
Toolholder with up to 20 insert seats

simmillMX
SIMTEK milling tools type MX

Fräserschäfte, Messerköpfe und Scheibenfräser ab Seite 640
Milling cutter shanks, milling cutters and disc milling cutters as of page 640

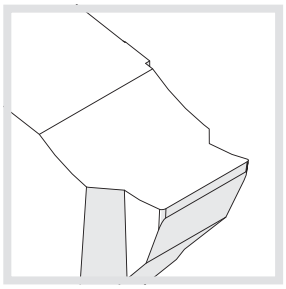
Sicherungsringnuten
Circlip ring grooves



653
Ab Seite... // As of page...

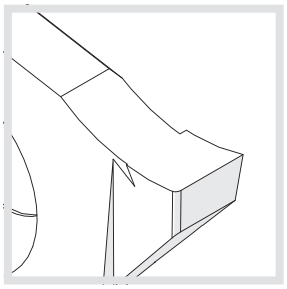
Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung

Circlip ring grooves with chamfering



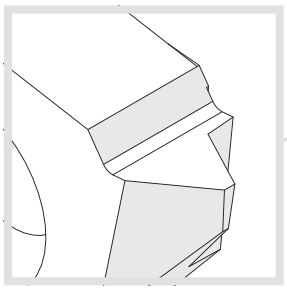
654
Auf Seite... // On page...

Nutfräsen allgemein
Groove milling



661
Auf Seite... // On page...

Gewindefräsen
Thread milling



656
Ab Seite... // As of page...

S./P. Verfügbare Gewindeprofile // Available thread profiles

656 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Teilprofil
Metric ISO-thread, internal, partial profile
657 Metrisches ISO-Gewinde, außen, Vollprofil
Metric ISO-thread, external, full profile
658 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Vollprofil
Metric ISO-thread, internal, full profile
659 UN-Gewinde, außen, Vollprofil
UN-thread, external, full profile
660 UN-Gewinde, innen, Vollprofil
UN-thread, internal, full profile

Fräserschaft (DIN1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN1835 - B25)

Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

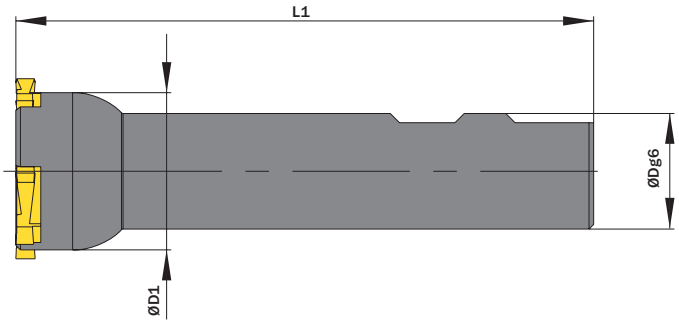
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKP": 6,0 Nm

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/433**



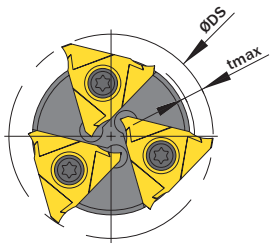


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6 mm	ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDS = 39,0 mm												
25,0	39,0	2	**M80.2539.02**	AN3U	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0	
25,0	39,0	2	**M80.2539.02.07**	AW02	Nein / No	32,0	125,0	3,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0	
25,0	39,0	2	**M80.2539.02.IC**	AXE0	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0	
▼ ØDS = 44,0 mm												
25,4	44,0	3	**M80.1044.03.IC**	A4UZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0	inch
25,0	44,0	3	**M80.2544.03**	AEPQ	Nein / No	34,0	125,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0	
25,0	44,0	3	**M80.2544.03.07**	AW03	Nein / No	34,0	125,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0	
25,0	44,0	3	**M80.2544.03.IC**	AXEZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0	

Bestellbeispiel // Order example: **M80.2544.03**

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**.

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKP": 6,0 Nm

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

TW ST R Legende Legend **683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/434**

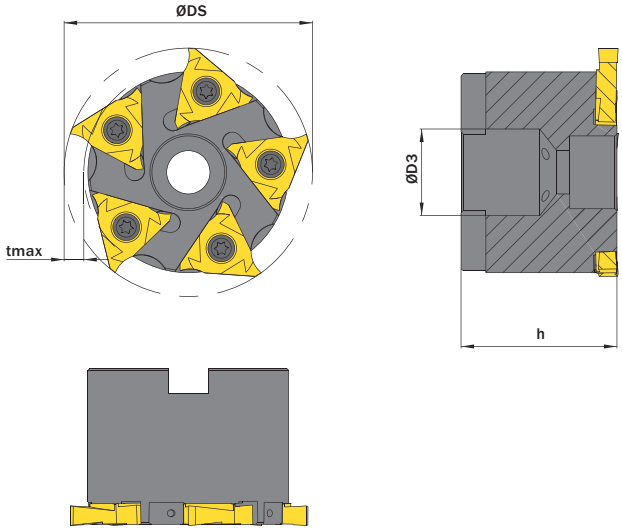


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

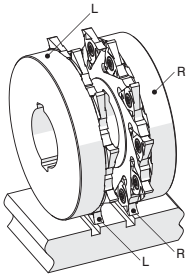


Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 63,0 mm										
63,0	5	**M80.0063.05 R/L**	R AHQX L AAKS	Nein / No	22,0	40,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	**M80.0063.05.07 R/L**	R AW0W L AW0V	Nein / No	22,0	40,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	**M80.0063.05.07.IC R/L**	R AW0Y L AW0X	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	**M80.0063.05.IC R/L**	R AUGS L AVEH	Ja / Yes	22,0	40,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	**M80.2480.05 R/L**	R AB23 L AW4F	Nein / No	19,05	40,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
63,0	5	**M80.2480.05.07 R/L**	R AW01 L AW4G	Nein / No	19,05	40,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
63,0	5	**M80.2480.05.IC R**	BD1Y	Ja / Yes	19,05	40,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0 new
▼ ØDS = 80,0 mm										
80,0	8	**M80.0080.08 R/L**	R ADWY L AGDJ	Nein / No	27,0	32,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	**M80.0080.08.07 R/L**	R AW00 L AW0Z	Nein / No	27,0	32,0	5,0	ATKP	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.0063.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

SIMTEK Fräserschaft nach ISO 26623

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623.

SIMTEK Milling Cutter with Polygon Shank

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ASCC": 6,0 Nm
"ATKP": 6,0 Nm

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/435**

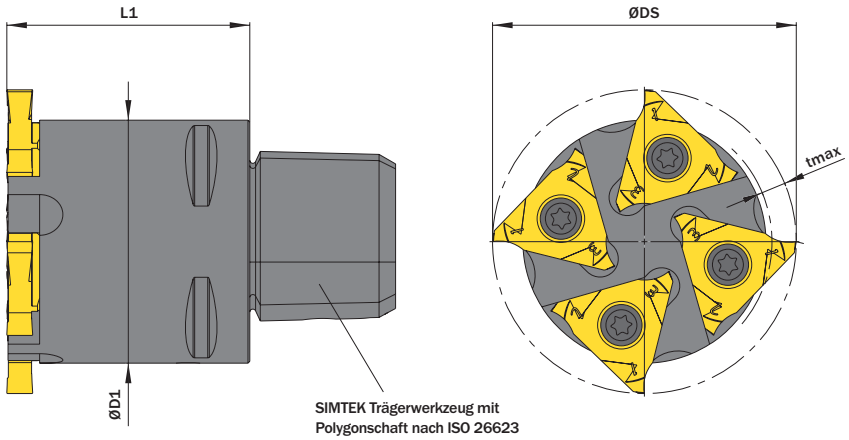


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØDS mm	L1 mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 44,0 mm											
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03**	AKV4	Nein / No	34,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03.07**	AW04	Nein / No	34,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03.07.IC**	AYH4	Ja / Yes	34,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	**M80.C344.60.03.IC**	AYH3	Ja / Yes	34,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 50,0 mm											
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04**	AD5D	Nein / No	40,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04.07**	AW05	Nein / No	40,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04.07.IC**	AYH6	Ja / Yes	40,0	4,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	**M80.C450.40.04.IC**	AYH5	Ja / Yes	40,0	4,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 63,0 mm											
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05**	AHED	Nein / No	50,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05.07**	AW06	Nein / No	50,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05.07.IC**	AYJA	Ja / Yes	50,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	**M80.C563.40.05.IC**	AYH9	Ja / Yes	50,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
▼ ØDS = 75,0 mm											
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07**	ASAC	Nein / No	63,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07.07**	AW07	Nein / No	63,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07.07.IC**	AYH8	Ja / Yes	63,0	5,0	ATKP	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	**M80.C675.50.07.IC**	AYH7	Ja / Yes	63,0	5,0	ASCC	T20R	M14.R.6.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **M80.C450.40.04**

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**.

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

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

TW ST R Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/436**

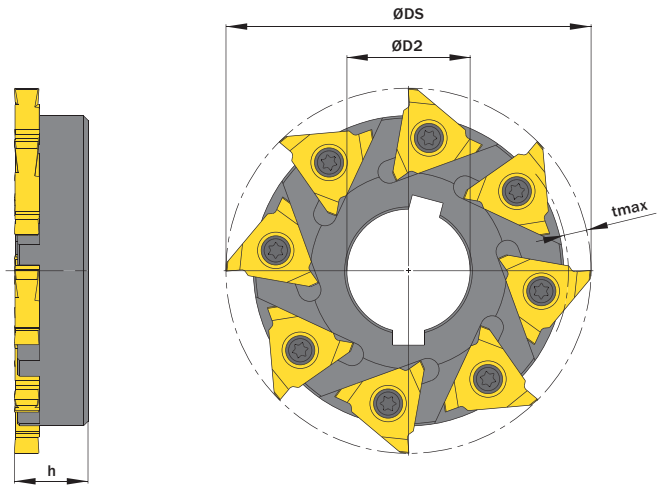


Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

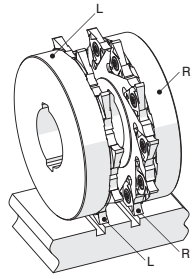


Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS mm	ZEFP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
63,0	5	**M81.0063.05 R/L**	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
80,0	8	**M81.0080.08 R/L**	R AJCW L ABK4	27,0	16,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
100,0	10	**M81.0100.10 R/L**	R AB7G L AFKF	32,0	20,0	5,0	ASCC	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **M81.0063.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Trennfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Slotting Cutter

Bore with keyway.

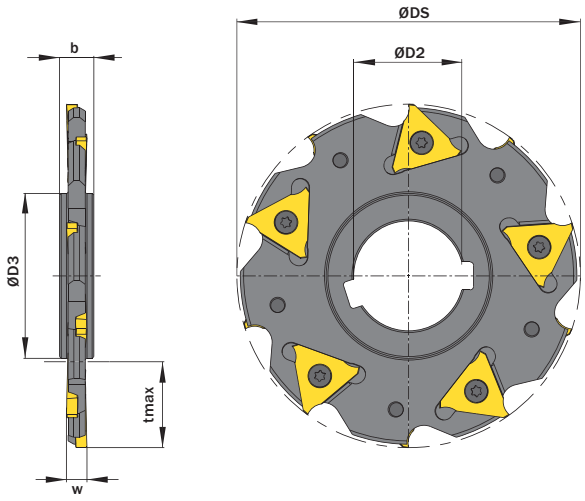
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATKJ": 6,0 Nm
"ATKQ": 6,0 Nm
"ATKT": 7,0 Nm
"AYUY": 7,0 Nm

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1128**



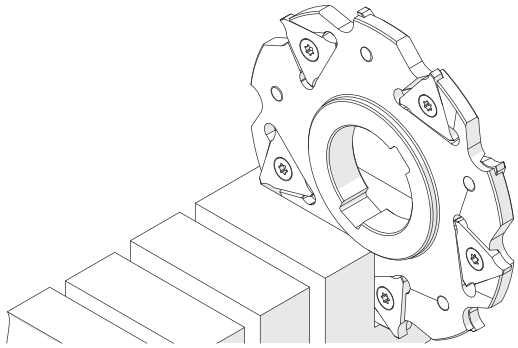


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06

ØDS mm	ØD2 mm	w ±0,04 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	b mm	ØD3 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 63,0 mm											
63,0	22,0	6,0	**MM4.82.0063.22.06**	AZP2	2xR+2xL	10,0	34,0	14,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
▼ ØDS = 80,0 mm											
80,0	27,0	6,0	**MM4.82.0080.27.06**	AYJ1	4xR+4xL	10,0	41,0	19,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
80,0	27,0	8,0	**MM4.82.0080.27.08**	AYJ2	4xR+4xL	12,0	41,0	19,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
80,0	27,0	10,0	**MM4.82.0080.27.10**	AYJ3	4xR+4xL	12,0	41,0	19,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
▼ ØDS = 100,0 mm											
100,0	32,0	6,0	**MM4.82.0100.32.06**	AYJ5	5xR+5xL	10,0	47,0	26,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
100,0	32,0	8,0	**MM4.82.0100.32.08**	AYJ6	5xR+5xL	12,0	47,0	26,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
100,0	32,0	10,0	**MM4.82.0100.32.10**	AYJ7	5xR+5xL	12,0	47,0	26,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
▼ ØDS = 125,0 mm											
125,0	40,0	6,0	**MM4.82.0125.40.06**	AYJ9	6xR+6xL	10,0	55,0	34,5	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
125,0	40,0	8,0	**MM4.82.0125.40.08**	AYKA	6xR+6xL	12,0	55,0	34,5	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
125,0	40,0	10,0	**MM4.82.0125.40.10**	AYKB	6xR+6xL	14,0	55,0	34,5	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
125,0	40,0	12,0	**MM4.82.0125.40.12**	AYKC	6xR+6xL	14,0	55,0	34,5	AYUY	T20R	MM4.82.6.5
▼ ØDS = 160,0 mm											
160,0	40,0	6,0	**MM4.82.0160.40.06**	AYKD	8xR+8xL	10,0	55,0	50,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
160,0	40,0	8,0	**MM4.82.0160.40.08**	AYKE	8xR+8xL	12,0	55,0	50,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
160,0	40,0	10,0	**MM4.82.0160.40.10**	AYDV	8xR+8xL	14,0	55,0	50,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4
160,0	40,0	12,0	**MM4.82.0160.40.12**	AYKF	8xR+8xL	14,0	55,0	50,0	AYUY	T20R	MM4.82.6.5
▼ ØDS = 200,0 mm											
200,0	50,0	6,0	**MM4.82.0200.50.06**	AYKG	10xR+10xL	10,0	69,0	65,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2

▌Bestellbeispiel // Order example: **MM4.82.0080.27.10**

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**.

Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATKJ”: 6,0 Nm
“ATKQ”: 6,0 Nm
“ATKT”: 7,0 Nm

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

TW ST R Legende Legend 683

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1129**

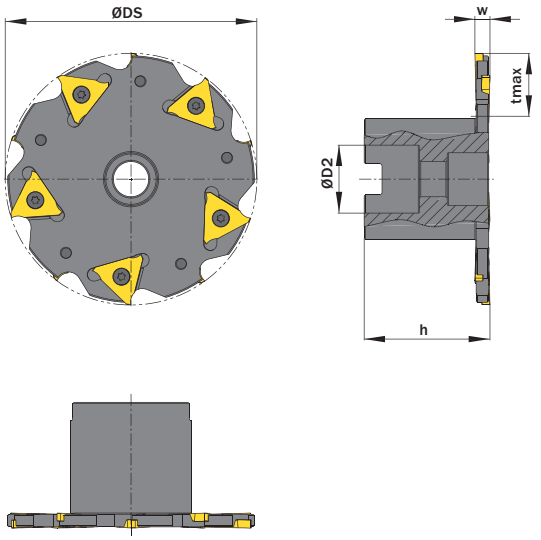


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

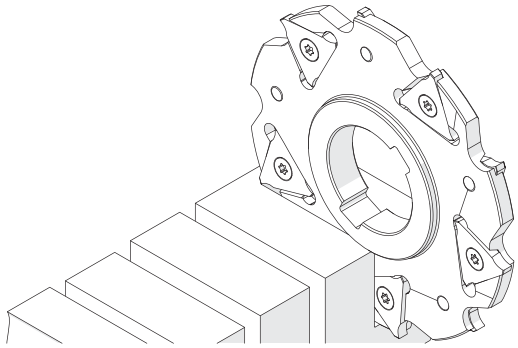


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

ØDS mm	ØD2 mm	w ±0,04 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
100,0	27,0	6,0	**MM4.83.0100.27.06 R**	AYKH	5xR+5xL	50,0	25,0	ATKQ	T15F	MM4.82.3.2
100,0	27,0	8,0	**MM4.83.0100.27.08 R**	AYKJ	5xR+5xL	50,0	25,0	ATKJ	T20R	MM4.82.4.3
100,0	27,0	10,0	**MM4.83.0100.27.10 R**	AYKK	5xR+5xL	50,0	25,0	ATKT	T20R	MM4.82.5.4

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.83.0100.27.08 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill MX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten

Fräsen gerader Nutformen und von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

General Groove Milling and Circlip Ring Groove Milling

General groove milling and circlip ring groove milling. For use in all materials.

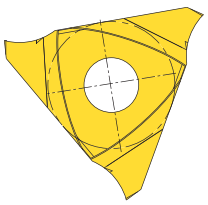
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

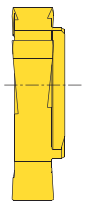
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

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

SP HM R Legende Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/438**





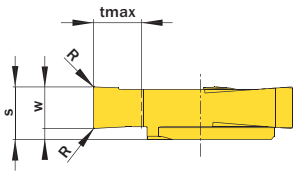


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

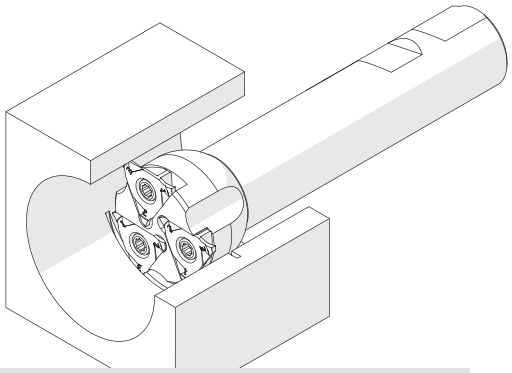


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
1,44	1,3	-	**M14.0130.00 GR/L**	R BFBW L BFBU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	new
1,74	1,6	-	**M14.0160.00 GR/L**	R BFB0 L BFBY	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	new
1,99	1,85	0,2	**M14.0185.02 GR/L**	R AMGV L ABUJ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,0	-	0,2	**M14.0200.02 GR/L**	R AYQ8 L AYQ9	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
2,29	2,15	0,2	**M14.0215.02 GR/L**	R ADKS L ANZX	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,39	-	0,2	**M14.0239.02 GR/L**	R AJNN L AW4M	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
2,5	-	0,2	**M14.0250.02 GR/L**	R AYSB L AYSA	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
2,79	2,65	0,2	**M14.0265.02 GR/L**	R AENW L ANYU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
3,0	-	0,2	**M14.0300.02 GR/L**	R AYSC L AYSD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
3,29	3,15	0,2	**M14.0315.02 GR/L**	R AA0V L AEJW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
3,18	-	0,2	**M14.0318.02 GR/L**	R ANFA L AW4N	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
3,5	-	0,2	**M14.0350.02 GR/L**	R AYSF L AYSE	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
4,0	-	0,2	**M14.0400.02 GR/L**	R AGDU L AW4P	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
4,29	4,15	0,2	**M14.0415.02 GR/L**	R APFY L AJG2	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
4,37	-	0,2	**M14.0437.02 GR/L**	R AGN0 L AW4H	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	inch
4,75	-	0,2	**M14.0475.02 GR/L**	R AKXF L AW4Q	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	
5,0	-	0,2	**M14.0500.02 GR**	A26Z	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0	new
5,29	5,15	0,2	**M14.0515.02 GR/L**	R ADWD L AGAK	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0415.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie: Bei den Werkzeugen für Sicherungsringnuten wurde im w-Maß die im Hinweis H01 genannte bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm bereits berücksichtigt.
Please note: For tools for circlip ring grooves, we already included the design-related run-out tolerance of up too 0,03 mm, mentioned in H01, within the specifation of dimension w.

simtek individual — M14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **M14.0179.030 XG R** oder//or **M14.0179.030 XG L**

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simmill MX SIMTEK milling tools type MX

Fräsen von Sicherungsringuten mit Fasung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in all materials.

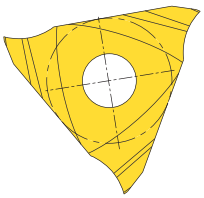
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

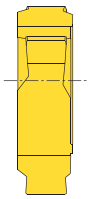
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

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

SP HM R Legende Legend **683**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/440**





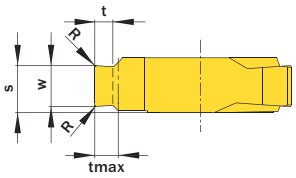


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

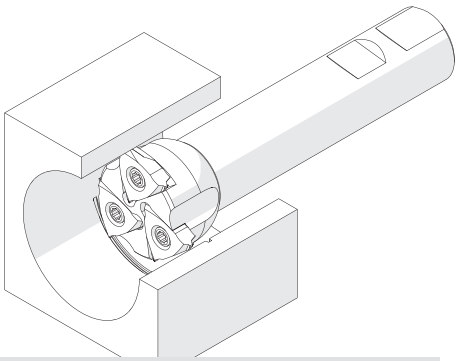


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Nutennbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	R	S	t	w -0,02	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm				mm	mm	mm	mm			
1,6	0,85	**M14.1609.54 FR/L**	R ABX1 L AJWH	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,4	0,83	1,74	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,6	1,0	**M14.1610.54 FR/L**	R AKFG L AGZK	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,4	0,97	1,74	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
1,85	1,25	**M14.1812.54 FR/L**	R AC89 L AAGW	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,5	1,23	1,99	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,15	1,5	**M14.2115.54 FR/L**	R AMBF L AHMT	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,7	1,47	2,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,65	1,5	**M14.2616.54 FR/L**	R ACAP L AFDE	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,4	1,47	2,79	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
2,65	1,75	**M14.2617.54 FR/L**	R AFD5 L AGYX	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,4	1,72	2,79	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
3,15	1,75	**M14.3118.54 FR/L**	R AF4S L APH2	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,7	1,72	3,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
4,15	2,0	**M14.4120.54 FR/L**	R AKFU L ABZH	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,9	1,97	4,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
4,15	2,5	**M14.4125.54 FR/L**	R AAXY L AC9D	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	4,9	2,47	4,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd
5,15	3,0	**M14.5130.61 FR/L**	R ABXB L ANC8	X800 X500 GT42 X500 X400	0,15	5,8	2,97	5,29	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4120.54 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, 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.

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.

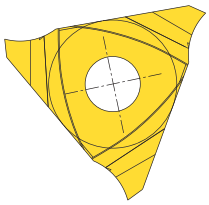
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

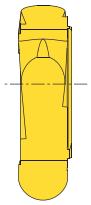
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

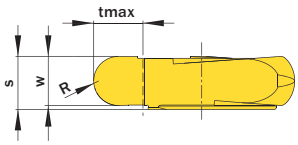
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H01 (Seite/Page 679)

SP HM R Legende Legend **683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/984**







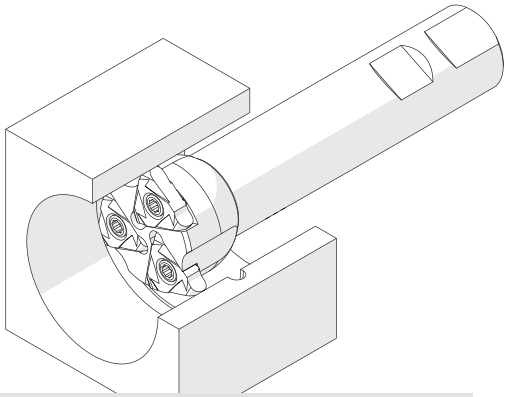


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0500.250 VR

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades P N M K S H O	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,5	1,25	**M14.0250.125 VR**	A2UN	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
3,0	1,5	**M14.0300.150 VR**	AP15	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
4,0	2,0	**M14.0400.200 VR**	ABPU	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
5,0	2,5	**M14.0500.250 VR**	AJ3G	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	5,0	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0500.250 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil, Innen

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, Internal

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.

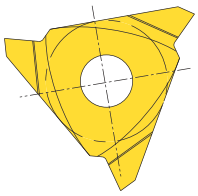
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

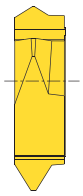
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

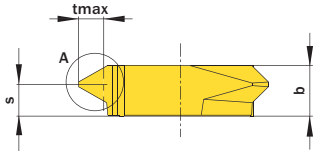
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H03 (Seite/Page 680)

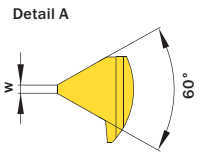
SP HM R Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/441**









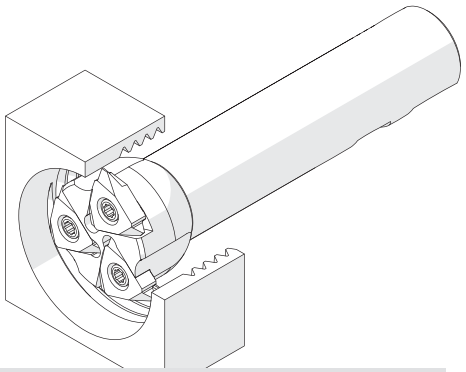


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.2445.01 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b	S	w	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	mm		
1,5	1,5	**M14.0815.01 MR/L**	R AD3Z L AFKH	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	4,6	0,19	0,81	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	2,0	**M14.1020.01 MR/L**	R AJBD L AFJJ	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	4,4	0,25	1,08	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,5	3,5	**M14.1535.01 MR/L**	R AACV L ADSD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,9	0,18	1,89	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	4,0	**M14.2140.01 MR/L**	R AN7M L AKFW	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,7	0,43	2,17	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,75	4,5	**M14.2445.01 MR/L**	R ANUB L AA3A	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,4	0,47	2,44	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,0	5,0	**M14.2750.01 MR/L**	R AKBJ L AGFP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,4	0,5	2,7	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,5	6,0	**M14.3260.01 MR/L**	R AJ8M L AGUP	X800 X500 GT42 X500 X400	5,4	3,0	0,56	3,25	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	6,0	**M14.4060.01 MR/L**	R AMA7 L ACPD	X800 X500 GT42 X500 X400	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.4060.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, 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.

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil, Außen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, External, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

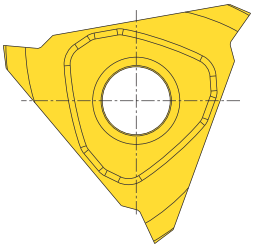
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

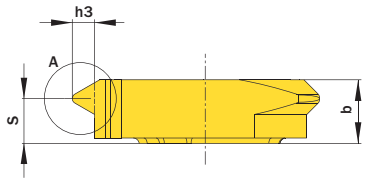
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

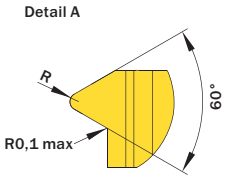
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682)

SP HM R — Legende / Legend **683**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/451**







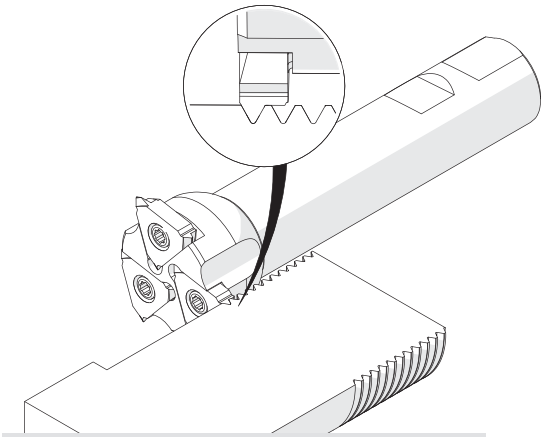


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm		
1,5	**M14.MT15.02 EM R**	AQ6A	X800 X500 GT42 X500 X400	0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2,0	**M14.MT20.02 EM R**	AQ6C	X800 X500 GT42 X500 X400	0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2,5	**M14.MT25.02 EM R**	AT90	X800 X500 GT42 X500 X400	0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3,0	**M14.MT30.02 EM R**	AQ6E	X800 X500 GT42 X500 X400	0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3,5	**M14.MT35.02 EM R**	ASZ5	X800 X500 GT42 X500 X400	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	**M14.MT40.02 EM R**	AQ6G	X800 X500 GT42 X500 X400	0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4,5	**M14.MT45.02 EM R**	AS0A	X800 X500 GT42 X500 X400	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	**M14.MT50.02 EM R**	AQ6K	X800 X500 GT42 X500 X400	0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5,5	**M14.MT55.02 EM R**	AS0B	X800 X500 GT42 X500 X400	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6,0	**M14.MT60.02 EM R**	AS0C	X800 X500 GT42 X500 X400	0,87	3,68	7,6	4,6	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT40.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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, innen

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, internal, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

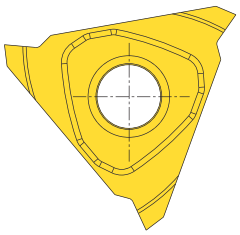
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

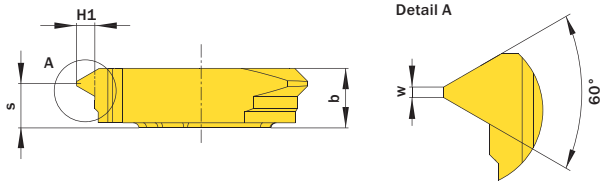
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678), H06 (Seite/Page 682)

SP HM | R | Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/936**





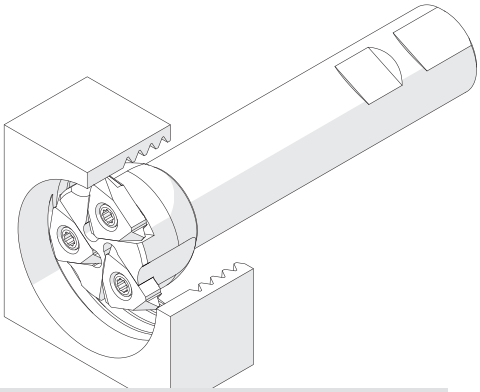


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	H1	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm				mm	mm	mm	mm			
1,5	**M14.MT15.02 IM R**	AT6J	X800 X500 GT42 X500 X400	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0	
2,0	**M14.MT20.02 IM R**	AT6K	X800 X500 GT42 X500 X400	1,08	5,25	4,3	0,25	3	M14.R.6.0	upd
3,0	**M14.MT30.02 IM R**	AT6M	X800 X500 GT42 X500 X400	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0	
3,5	**M14.MT35.02 IM R**	AT6N	X800 X500 GT42 X500 X400	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0	
4,0	**M14.MT40.02 IM R**	AT6P	X800 X500 GT42 X500 X400	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0	
4,5	**M14.MT45.02 IM R**	AT6Q	X800 X500 GT42 X500 X400	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0	
5,0	**M14.MT50.02 IM R**	AT6S	X800 X500 GT42 X500 X400	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0	
5,5	**M14.MT55.02 IM R**	AT6T	X800 X500 GT42 X500 X400	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0	
6,0	**M14.MT60.02 IM R**	AT6U	X800 X500 GT42 X500 X400	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0	

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT40.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Außenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Außenbearbeitung.

Thread milling, External applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for external application.

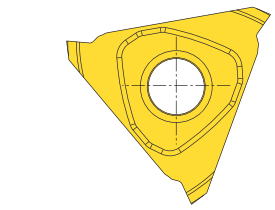
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

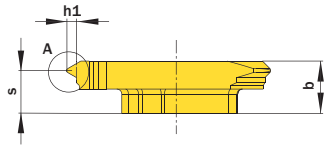
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

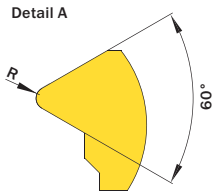
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

SP HM | R | Legende Legend **683**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/875**







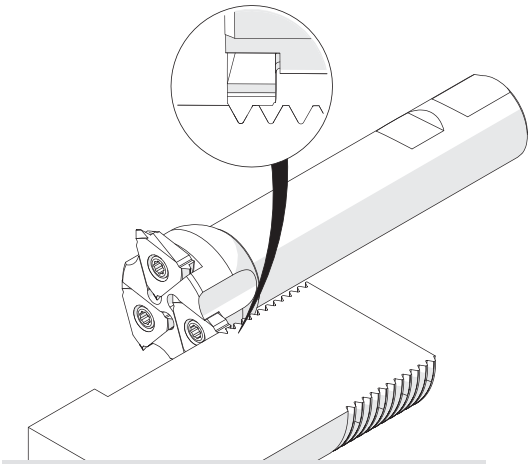


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN16.02 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	b mm	h1 mm	R mm	S mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
4	**M14.UN04.02 MR**	AS0F	X800 X500 GT42 X500 X400	7,6	3,9	0,92	4,4	3	M14.R.7.0
6	**M14.UN06.02 MR**	AS0E	X800 X500 GT42 X500 X400	7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.7.0
8	**M14.UN08.02 MR**	AS0D	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	1,95	0,46	3,4	3	M14.R.6.0
10	**M14.UN10.02 MR**	AS1D	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	1,56	0,37	3,6	3	M14.R.6.0
11	**M14.UN11.02 MR**	AS1C	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	1,416	0,33	3,9	3	M14.R.6.0
12	**M14.UN12.02 MR**	AS1B	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	1,3	0,3	3,9	3	M14.R.6.0
14	**M14.UN14.02 MR**	AS1A	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	1,11	0,26	4,0	3	M14.R.6.0
16	**M14.UN16.02 MR**	AS09	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	0,974	0,23	4,0	3	M14.R.6.0
18	**M14.UN18.02 MR**	AS08	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	0,87	0,2	4,2	3	M14.R.6.0
20	**M14.UN20.02 MR**	ASZ8	X800 X500 GT42 X500 X400	5,15	0,78	0,18	4,2	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN12.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil, Innenbearbeitung

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil, für Innenbearbeitung.

Thread milling, Internal applications, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile, for internal application.

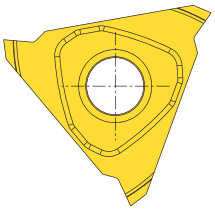
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 671**

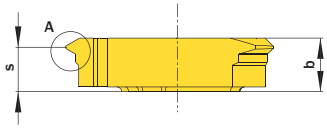
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
647, 648, 649, 650

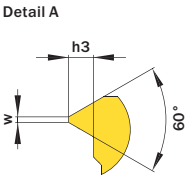
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 678)

SP HM R Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/937**







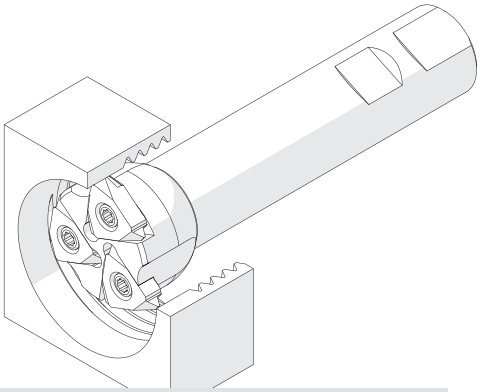


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	h3 mm	b mm	S mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
4	**M14.UN04.02 IM R**	AT7A	X800 X500 GT42 X500 X400	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	**M14.UN06.02 IM R**	AT7B	X800 X500 GT42 X500 X400	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	**M14.UN08.02 IM R**	AT7C	X800 X500 GT42 X500 X400	1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0
10	**M14.UN10.02 IM R**	AT7D	X800 X500 GT42 X500 X400	1,37	5,25	4,1	0,32	3	M14.R.6.0
11	**M14.UN11.02 IM R**	AT7E	X800 X500 GT42 X500 X400	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	**M14.UN12.02 IM R**	AT7F	X800 X500 GT42 X500 X400	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
16	**M14.UN16.02 IM R**	AT7H	X800 X500 GT42 X500 X400	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	**M14.UN18.02 IM R**	AT7J	X800 X500 GT42 X500 X400	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN18.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General groove milling

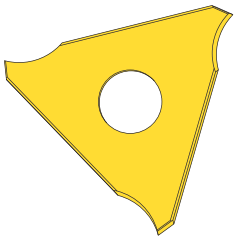
General groove milling. For use in all materials.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **651, 652**

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

SP HM R Legende Legend **683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1130**



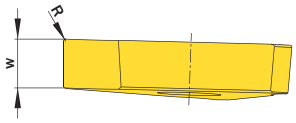


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

Passende Scheibenfräser finden Sie auf den Seiten 651 und 652
Compatible milling cutters can be found on pages 651 and 652

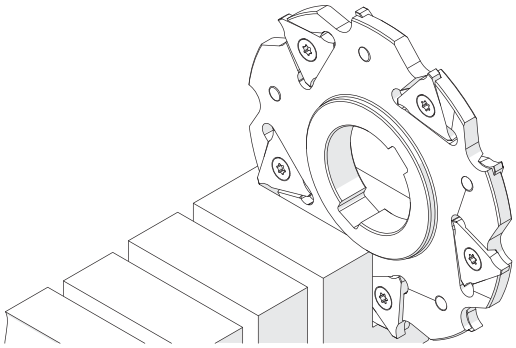
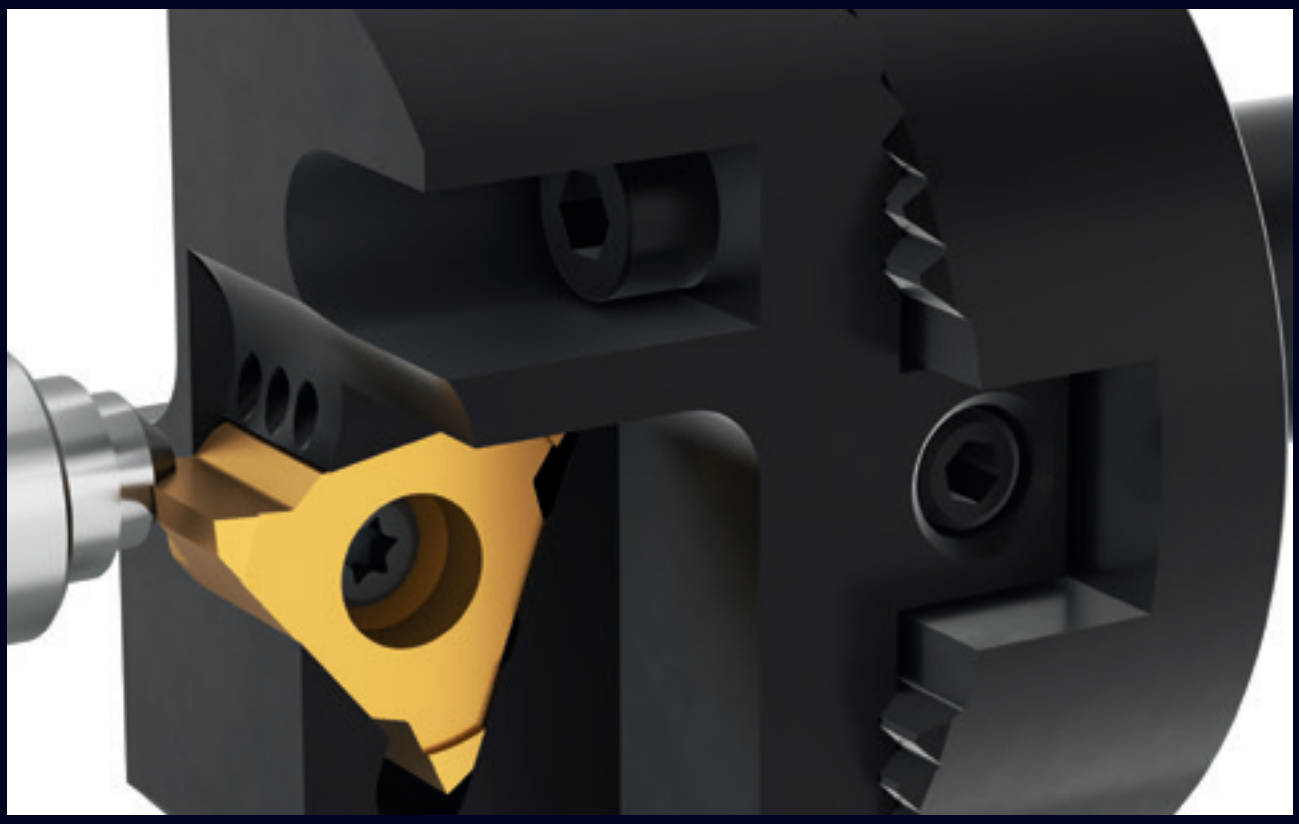


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 3,2 mm						
3,2	0,2	**MM4.06.0320.02 GR/L**	R AYKP L AYKN	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,3 mm						
4,3	0,2	**MM4.08.0430.02 GR/L**	R AYKS L AYKQ	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,4 mm						
5,4	0,2	**MM4.10.0545.02 GR/L**	R AYKU L AYKT	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,5 mm						
6,5	0,2	**MM4.12.0650.02 GR/L**	R AYKW L AYKV	X800 X500 GT42 X500 X400	3	MM4.82.6.5

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.10.0545.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kundenindividuelle Werkzeuglösungen
Customer-specific tooling solutions



Trägerwerkzeug für den Einsatz auf Rundtaktmaschinen. Das modular aufgebaute Trägerwerkzeug ermöglicht die Einhaltung feinster Fertigungstoleranzen dank hochpräziser radialer Verstellmöglichkeit.

Modular toolholder for use on rotary transfer machines. High-precision radial adjustment possibility enables maintainance of highest manufacturing tolerances.

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!

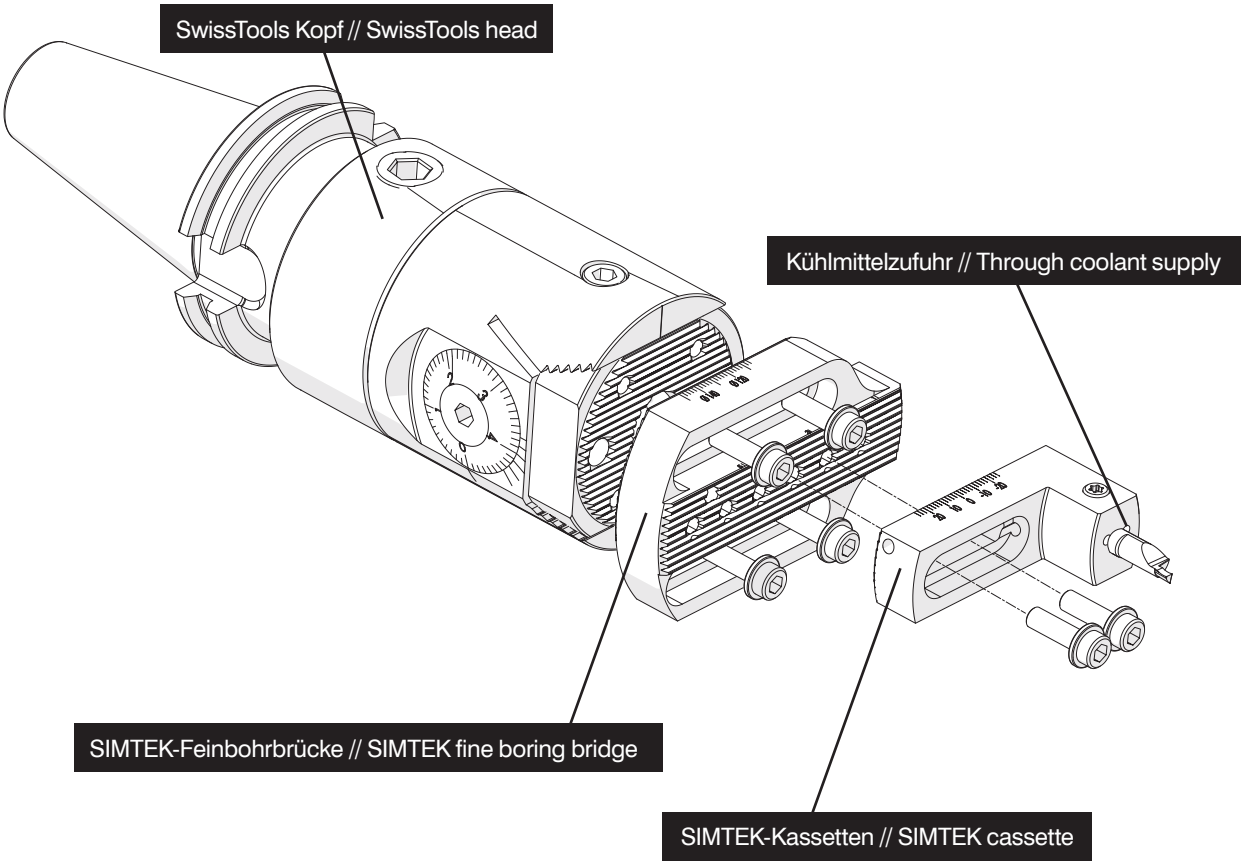
Contact us and convince yourself of the advantages of SIMTEK individual tools!

simmill MX
SIMTEK milling tools type MX

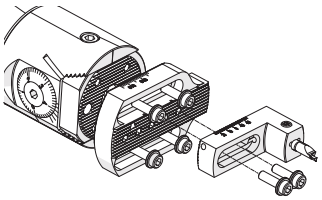
Das Werkzeugsystem simmill OS
The Tool System simmill OS

Ausspindeln ab Ø 0,3 mm und Axialstechen ab Ø 6,2 mm.
Fine Boring as of Ø 0,3 mm and Face Grooving as of Ø 6,2 mm.

Das Werkzeugsystem im Detail
The Tool System in Detail



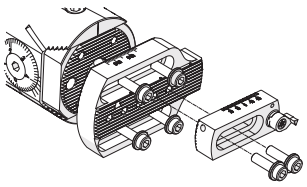
Verfügbare Kassetten und Anwendungsgebiete
Available cassettes and applications



Für simturn AX Schneideinsätze // For simturn AX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 0,3 - Ø 149,0 mm
Connectcode: A06R

Für simturn AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode A04.R, A04C.R und A06.R, siehe Seite **83 – 152**
For simturn AX cutting tools with connectcode A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **83 – 152**



Für simturn DX Schneidplatten // For simturn DX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 14,0 - Ø 160,0 mm
Connectcode: D14 | D14.A.R

Schneidplatten auf Seite // Cutting inserts on page:
190, 230, 232, 233, 234

Adapter „SIMTEK/SwissTools“

Feinbohrbrücke für SwissTools-Köpfe „B10...“.

Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

Adaptor for SwissTools-Heads „B10...“.

TW ST | Legende Legend 683

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/961**

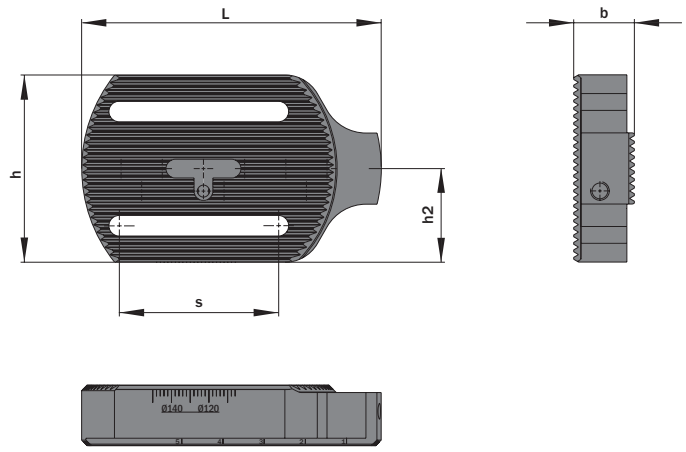


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	h2	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			mm	mm	mm	mm	
80,0	**MOS.STA.B10.080**	AU6X	16,2	50,0	25,0	42,5	MOS

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STA.B10.080**

Kassette „D14“

Für simturn D14-Schneidwerkzeuge. Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „D14“

For simturn D14-cutting inserts. Suitable adaptor: „MOS.STA...“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

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

TW ST Legende Legend **683**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/962**

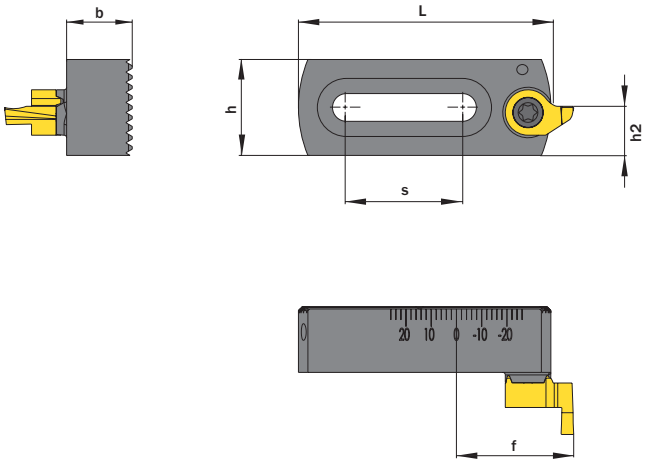


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.D14.A

Eine Auswahl passender Schneidplatten finden Sie auf Seite: **185, 228, 229, 231, 232**

A selection of compatible Cutting Inserts can be found on page: **185, 228, 229, 231, 232**

L mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h2 mm	S mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
50,0	**MOS.STK.D14.A**	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	ASCC	T20R	D14|D14.A.R

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STK.D14.A**

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

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für simmill OS D07- oder simmill OS D10-Schneidplatten auf precium Feinausdrehwerkzeuge. Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for simmill OS D07 or simmill OS D10 inserts on precium fine boring units. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"ATK8": 2,1 Nm
"ATK9": 0,8 Nm

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

TW HM

Legende / Legend **683**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1059**

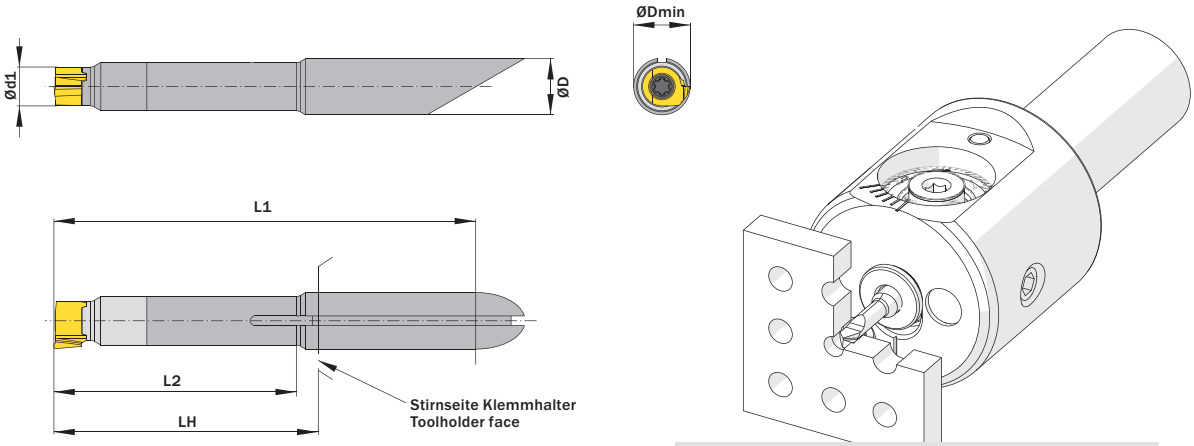


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A07.30 HM

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode	
▼ L2 = 30,0 mm												
7,0	30,0	**D07.A07.30 HM**	AW1M	4,8	6,9	52,2	33,0	ATK9	T7F	MOS.D07	MOS.A1	upd
▼ L2 = 35,0 mm												
7,0	35,0	**D10.A07.35 HM**	AW1S	7,0	9,9	57,2	38,0	ATK8	T9F	MOS.D10	MOS.A1	upd
▼ L2 = 50,0 mm												
7,0	50,0	**D10.A07.50 HM**	AX0T	7,0	9,9	72,2	53,0	ATK8	T9F	MOS.D10	MOS.A1	upd

▌Bestellbeispiel // Order example: **D10.A07.35 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**.

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium Feinausdrehwerkzeugen.

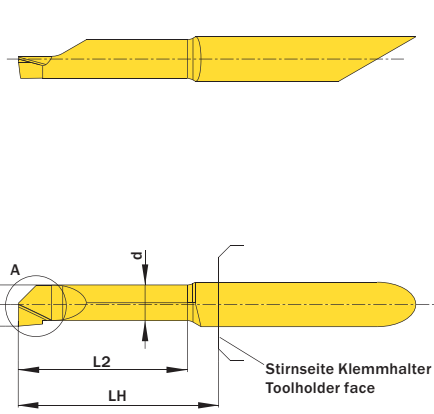
Fine Boring

Fine boring on precium fine boring units.

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

SP HM | R | Legende Legend 683

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1009**



Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de

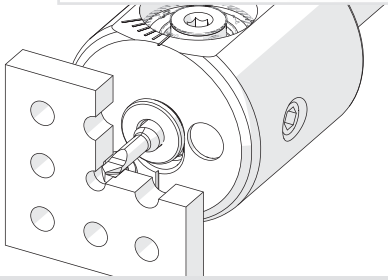


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	a mm	d mm	f mm	LH mm	ap mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm													
4,0	1,2	0,3	-	-	**A04.0010.01.03.00 YR**	AW08	X800 X500 GT42 X500 X400	0,25	0,19	0,15	13,0	0,03	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,6 mm													
4,0	2,5	0,6	-	-	**A04.0025.02.06.00 YR**	AW09	X800 X500 GT42 X500 X400	0,55	0,46	0,3	13,0	0,05	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,05	-	**A04.0045.04.10.05 YR**	AW1A	X800 X500 GT42 X500 X400	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
4,0	6,0	1,0	0,05	-	**A04.0045.06.10.05 YR**	AX0U	X800 X500 GT42 X500 X400	0,95	0,8	0,5	13,0	0,1	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,05	+	**A04.0095.06.22.05 YR**	AW1B	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,1	2,2	0,05	+	**A04.0095.09.22.05 YR**	AX0V	X800 X500 GT42 X500 X400	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,05	+	**A04.0145.10.32.05 YR**	AW1C	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	2,55	1,6	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	**A04.0145.15.32.05 YR**	AX0W	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	2,55	1,6	18,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,2	0,05	+	**A04.0145.20.32.05 YR**	AX0X	X800 X500 GT42 X500 X400	3,0	2,55	1,6	23,0	0,2	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm													
4,0	15,2	3,9	0,05	+	**A04.0195.15.39.05 YR**	AW1D	X800 X500 GT42 X500 X400	3,7	3,2	1,95	18,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	20,3	3,9	0,05	+	**A04.0195.20.39.05 YR**	AX0Y	X800 X500 GT42 X500 X400	3,7	3,2	1,95	23,0	0,3	MOS.A04.R
4,0	25,4	3,9	0,05	+	**A04.0195.25.39.05 YR**	AX0Z	X800 X500 GT42 X500 X400	3,7	3,2	1,95	28,0	0,3	MOS.A04.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
7,0	20,3	5,2	0,05	+	**A07.0245.20.52.05 YR**	AW1E	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,25	2,6	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	5,2	0,05	+	**A07.0245.25.52.05 YR**	AX00	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,25	2,6	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	5,2	0,05	+	**A07.0245.30.52.05 YR**	AX01	X800 X500 GT42 X500 X400	5,0	4,25	2,6	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
7,0	20,3	6,2	0,05	+	**A07.0295.20.62.05 YR**	AW1F	X800 X500 GT42 X500 X400	6,0	5,25	3,1	23,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	25,4	6,2	0,05	+	**A07.0295.25.62.05 YR**	AX02	X800 X500 GT42 X500 X400	6,0	5,25	3,1	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,2	0,05	+	**A07.0295.30.62.05 YR**	AX03	X800 X500 GT42 X500 X400	6,0	5,25	3,1	33,0	0,5	MOS.A07.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,9 mm													
7,0	25,4	6,9	0,2	+	**A07.0345.25.69.20 YR**	AW1G	X800 X500 GT42 X500 X400	6,7	6,0	3,45	28,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	30,5	6,9	0,2	+	**A07.0345.30.69.20 YR**	AX04	X800 X500 GT42 X500 X400	6,7	6,0	3,45	33,0	0,5	MOS.A07.R
7,0	40,6	6,9	0,2	+	**A07.0345.40.69.20 YR**	AX05	X800 X500 GT42 X500 X400	6,7	6,0	3,45	43,0	0,5	MOS.A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0195.15.39.05 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium Feinausdrehwerkzeugen.
Passende Adapter auf Seite 583.

Fine Boring

Fine boring on precium fine bore units. Suitable adaptor on page 583..

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **667**

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

SP HM R Legende Legend **683**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1010**

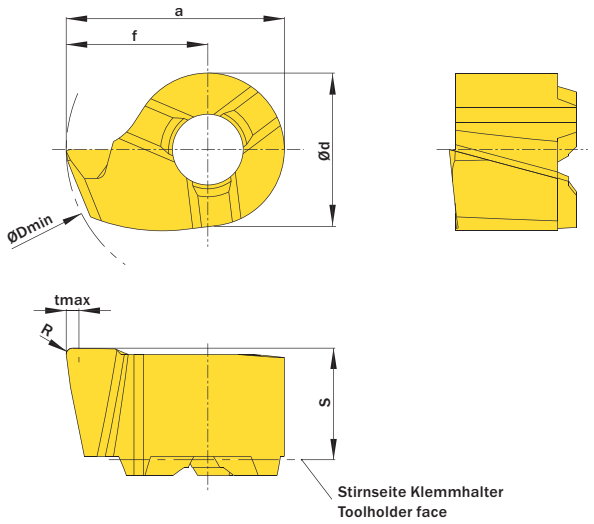


Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 YR

Mehr Informationen unter www.precium.de
More information on www.precium.de

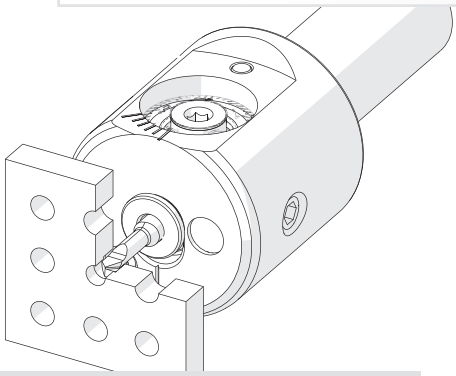


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

f	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P N M K S H O)	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,9 mm										
3,45	0,2	6,9	**D07.0345.20.07 YR**	AW1H	X800 X500 GT42 X500 X400	5,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,9 mm										
3,95	0,2	7,9	**D07.0395.20.08 YR**	AW1J	X800 X500 GT42 X500 X400	6,35	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,9 mm										
4,45	0,2	8,9	**D07.0445.20.09 YR**	AW1K	X800 X500 GT42 X500 X400	6,85	4,8	3,5	0,4	MOS.D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,9 mm										
4,95	0,2	9,9	**D10.0495.20.10 YR**	AW1N	X800 X500 GT42 X500 X400	8,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,9 mm										
5,95	0,2	11,9	**D10.0595.20.12 YR**	AW1P	X800 X500 GT42 X500 X400	9,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,9 mm										
6,95	0,2	13,9	**D10.0695.20.14 YR**	AW1Q	X800 X500 GT42 X500 X400	10,45	7,0	3,9	0,4	MOS.D10

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0695.20.14 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, 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

*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 *Steel, unalloyed*	≤ 0,15 % C	X7*	300
			0,15 - 0,4 % C	X7*	245
			≥ 0,4 % C	X7*	235
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	X7*	225
			Vergütet *Hardened*	X7*	150
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)*	Geglüht *Annealed*	X5*	150
			Vergütet *Hardened*	X5*	120
		Stahlguss *Castings*	Unlegiert *Unalloyed*	X5*	190
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)*	X5*	170
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *High alloyed (Alloying elements > 5%)*	X5*	125
		Sinterstahl weich *Sintered steel soft*		X5*	115
M	X5*	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch *Stainless Steel Ferritic/Martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	X8*	200
			PH-gehärtet *PH-hardened*	X8*	150
			Gehärtet *Hardened*	X8*	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch *Stainless Steel Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	X8*	200
			PH-gehärtet *PH-hardened*	X8*	135
			Superaustenitisch *Super Austenitic*	X8*	120
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	X8*	165
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	X8*	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch *Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	X8*	180
			PH-gehärtet *PH-hardened*	X8*	130
			Gehärtet *Hardened*	X8*	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch *Stainless Steel (Cast) Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	X8*	185
			PH-gehärtet *PH-gehärtet*	X8*	130
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	X8*	160
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	X8*	130

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting speed recommendation

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

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting speed recommendation

*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.

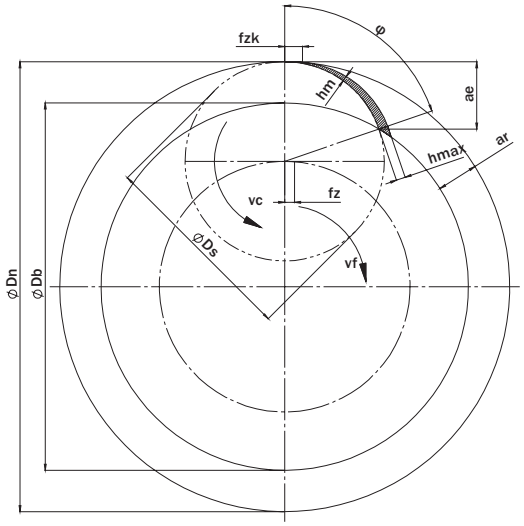
ISO-Gruppe *ISO-Group*	Empfohlener Schneidstoff *Recommended Cutting Grade*	Werkstückstoff *Work piece material*	Untergruppe *Sub-group*	Alternativer Schneidstoff *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
S	GT42	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert *Heat-resistant super alloys Fe-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	X5*	85
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*	X5*	50
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert *Heat-resistant super alloys Ni-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	X5*	50
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*	X5*	50
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*	X5*	50
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert *Heat-resistant super alloys Co-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	X5*	30
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet *Solution treated and aged*	X5*	40
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*	X5*	40
		Titanlegierung *Titanium Alloys*	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) *Commercial pure (99,5 % Ti)*	X5*	100
			α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht *α, near α and α + β alloys, annealed*	X5*	80
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet *α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.*	X5*	65
H	X5*	Hochvergütete und gehärtete Stähle *Tempered and hardened steel*		GT42	50
O	X4*	Unverstärkte Thermoplaste *Unamplified Thermoplastics*		GF25	200
		Duroplaste *Thermosets*		GF25	120
		Kunststoffe glasfaserverstärkt *Plastics glass fibre reinforced*		GF25	120
		Kunststoffe Carbon faserverstärkt *Plastics carbon fibre reinforced*		GF25	110
		BR (Butadien-Kautschuk) *BR (Butadiene rubber)*		GF25	100
		POM (Polyoxymethylen) *POM (Polyoxymethylene)*		GF25	300
		PTFE (Polytetrafluorethylen) *PTFE (Polytetrafluoroethylene)*		GF25	125

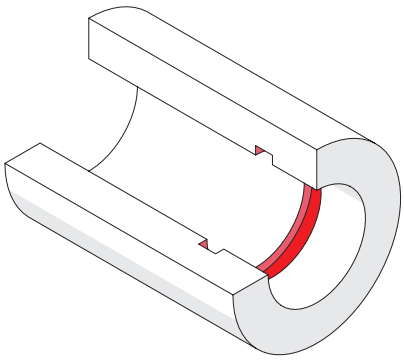
Diese Richtwerte sind allgemeine Empfehlungen. Die optimale Schnittgeschwindigkeit hängt von vielen Faktoren ab, einschließlich der spezifischen Materialeigenschaften, der Werkzeuggeometrie, der Kühlung und der Stabilität der Bearbeitungsbedingungen. // These guide values are general recommendations. 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.

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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

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

$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*ae)$

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

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

$vf = fz*ZEFP*n$

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

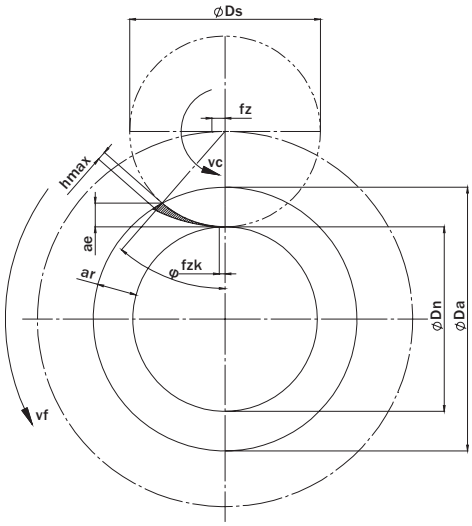
$fzk = vf_{eff}/(ZEFP*n)$

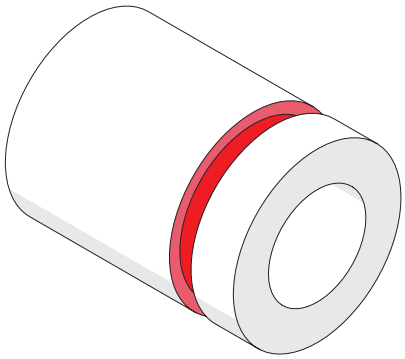
ae Effektive Schnitttiefe // Actual depth of cut
φ Eingriffswinkel // Angle of engagement
fz Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
n Drehzahl // Revolutions per minute
vf Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
vf_{eff} Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Info

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





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

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

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

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

$$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*ae)$$

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

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

$$vf = fz*ZEFP*n$$

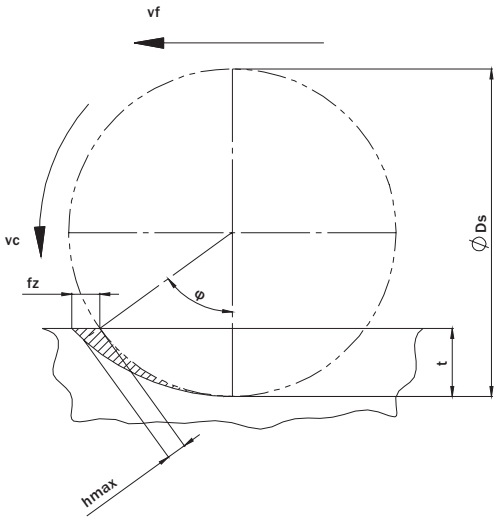
$$vf_{eff} = (fz*ZEFP*n*Dn)/(Dn+Ds)$$

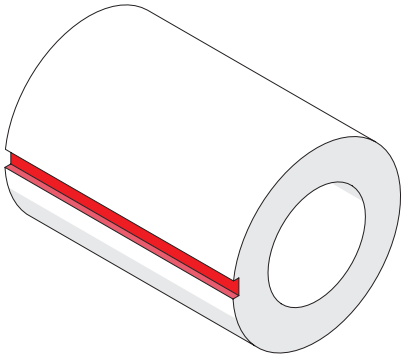
$$fzk = vf_{eff}/(ZEFP*n)$$

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
vf_{eff} Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
fzk Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom
ZEFP Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Paripheral 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

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

$$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*t)$$

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

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

$$vf = fz*ZEFP*n$$

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
ZEFP Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig // Paripheral effective cutting edge count

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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 backbround 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).

Mehrbereichswerkzeuge // Multi-purpose milling inserts

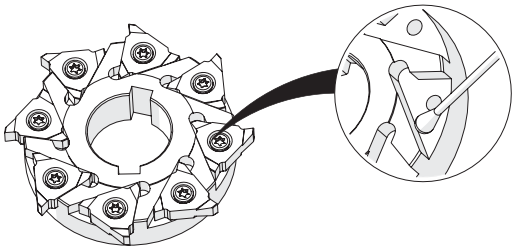
	Steigung (mm) // Pitch (mm)																													
	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,25	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,75	1,80	1,90	2,00	2,50	2,75	3,00	3,50	3,75	4,00	4,50	5,00	5,50	6 ,00	6,50
MA3.MT15.01.15.06 M	>7,0	>7,5	>7,5	>8,0	>8,0	>8,0	>8,5	>8,5	>8,5	>8,5	>9,0	>9,0																	
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	>16,0	>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	>16,0														
P12.0720.01 M						>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>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											
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														
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	>25,0	>26,0	>26,0	>27,0	>28,0			
U18.1835.01 M																					>24,0	>25,0	>26,0	>26,0	>27,0	>28,0	>28,0		
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											
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	>26,0	>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	>32,0	>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	

Info

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

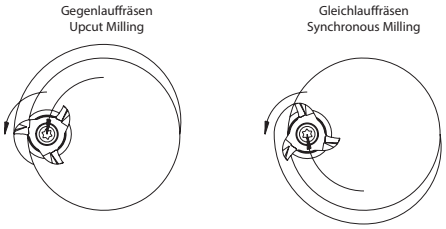
Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste.

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



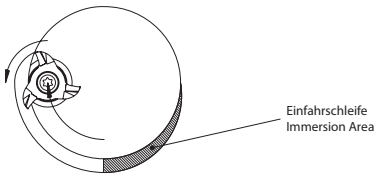
Werkzeugbewegung dargestellt.

Das **Gleichlauffräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Tool movement shown.

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

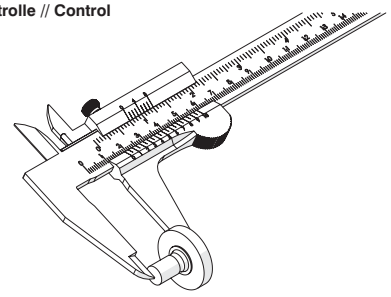
Einfahrschleife // Immersion Loop



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

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

Kontrolle // Control



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

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Seite/Page ***

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

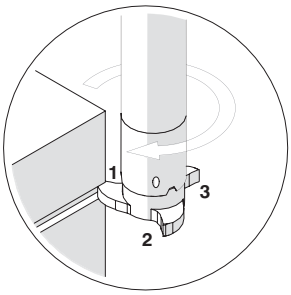
Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

Given cutting parameters are ment as initial values.

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

Hinweisliste
Additional information

H01

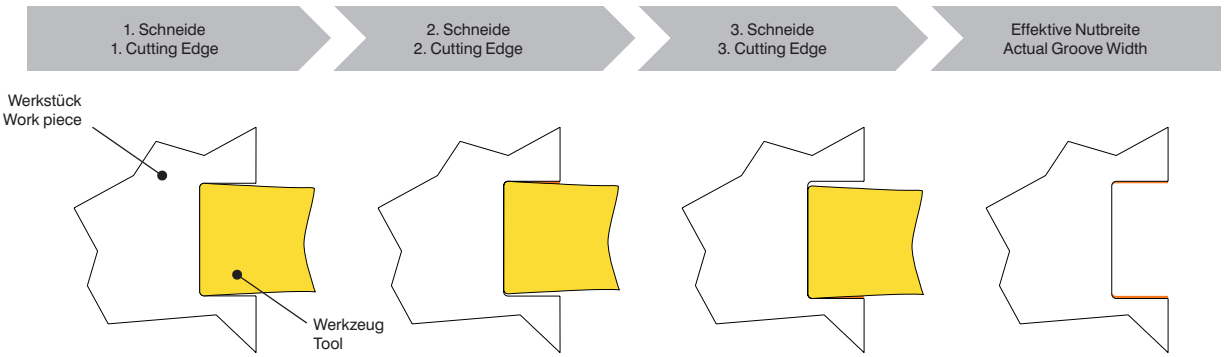


Bitte beachten Sie, dass zusätzlich zu der angegebenen Schneidenbreitentoleranz noch eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt werden muss.

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.

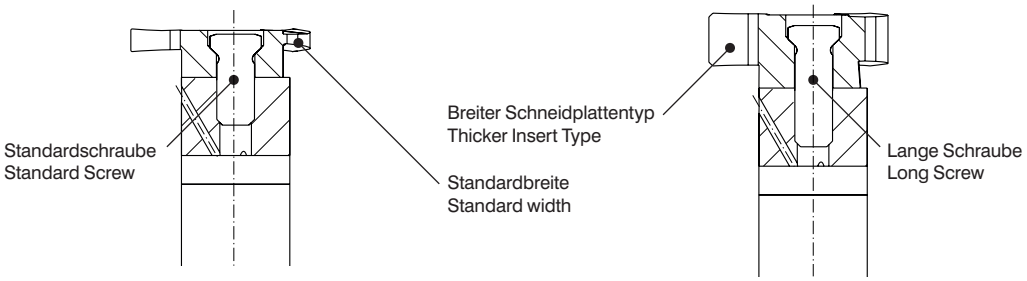
The actual groove width can be up to 0,03 mm wider than the given cutting edge width.



H02

Die mit den Fräserschäften 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**

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Hinweisliste
Additional information

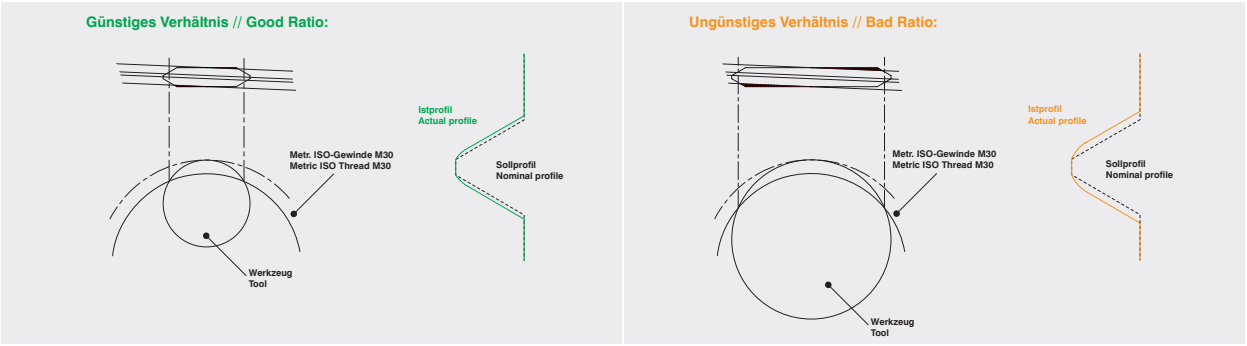
H03

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 ungüstiges 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.

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

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.

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-Gewindefrässchneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefräst werden können.

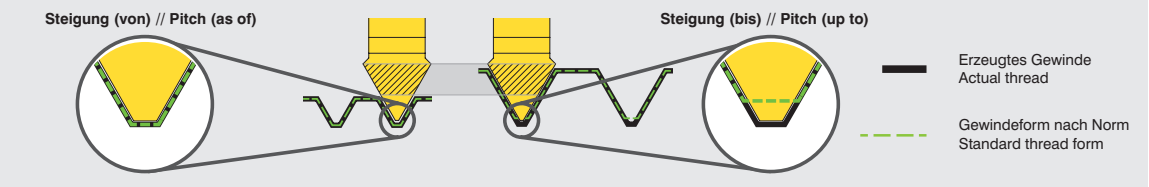
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

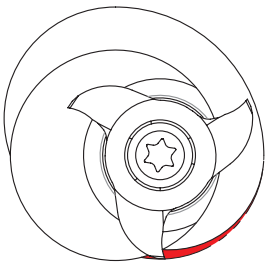
H05

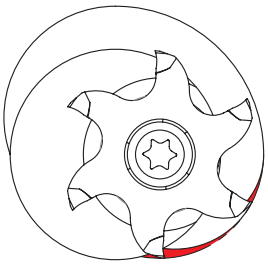
Je nach Anwendung und Werkstückmaterial, sollte bei der Nutzung von sechsschneidigen Fräswerkzeugen und zur Reduzierung des Schnittdrucks, auf ein ausreichend großes Verhältnis zwischen Schneidkreis- und Bohrungsdurchmesser geachtet werden. Bei begrenzter Auswahlmöglichkeit ist im Zweifel das dreischneidige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





Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Hinweisliste
Additional information

H06

Nachschnittregel für das Fräsen von metrischen ISO-Vollprofilgewinden

Bitte beachten Sie beim Fräsen metrischer ISO-Vollprofilgewinden mit simmill Werkzeugen die folgende Nachschnittregel (P = Steigung):

P < 2 mm: max. 0,02 mm Nachschnitt/Flanke
P > 2 mm: max. P/100 Nachschnitt/Flanke

Recut rule for the milling of metric ISO full profile threads

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 recut/flank
P > 2 mm: max. P/100 recut/flank

H07

ZEFP

Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig
Peripheral effective cutting edge count

ZEFF

Anzahl wirksamer Schneiden, stirnseitig
Face effective cutting edge count

Legende
Legend

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç**

TW HM **Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro // Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu**

TW SM **Trägerwerkzeug aus Schwermetall // Heavy metal toolholder // Porte-outils en métal lourd // Porta inserto in Metallo pesante // Porta-herramientas de metal pesado // Agir metal tutucu**

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu**

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 metaller için**

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dış çaplar için

Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intèrieures // Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // İç çaplar için

Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
4U0.1609.25.IC B HM	612
4U0.1609.25.IC B ST	612
4V0.1611.30.IC A HM	614
4V0.1611.30.IC A ST	614
4V0.1611.30.IC B HM	613
4V0.1612.24 A ST	615
4V0.1612.42 A HM	615
4V0.1612.60 A HM	615
4V0.1614.42 A HM	615
4V0.1614.60 A HM	615
4V0.1614.85 A HM	615
4V0.2013.35.IC A HM	614
4V0.2013.35.IC A ST	614
4V0.2013.35.IC B HM	613
4V0.2014.35 A ST	615
4V6.0100.010.28 GY	616
4V6.0100.010.35 GY	616
4V6.0100.010.40 GY	616
4V6.0150.010.28 GY	616
4V6.0150.010.35 GY	616
4V6.0150.010.40 GY	616
4V6.0200.020.28 GY	616
4V6.0200.020.35 GY	616
4V6.0200.020.37 GY	616
4V6.0200.020.40 GY	616
4V6.0250.020.35 GY	616
4V6.0300.020.28 GY	616
4V6.0300.020.35 GY	616
4V6.0300.020.40 GY	616
4V6.0400.020.28 GY	616
4V6.0400.020.35 GY	616
4V6.0500.020.28 GY	616
9W1.0.625.09.20 A ST	620
9W1.0.625.09.20 B ST	622
9W1.0.625.09.33 A HM	619
9W1.0.625.09.33 B HM	621
9W1.0120.020.28 G	625
9W1.0150.020.28 G	625
9W1.0150.020.28 GYY	626
9W1.0160.020.28 GYY	626
9W1.0200.020.28 G	625
9W1.0200.020.28 GYY	626
9W1.0240.020.28 G	625
9W1.0250.020.28 GYY	626
9W1.1609.20 A ST	620
9W1.1609.20 B ST	622
9W1.1609.33 A HM	619
9W1.1609.33 B HM	621
9W4.0.625.16.060 A HM	623
9W4.0.625.16.090 A HM	623
9W4.0.625.16.120 A HM	623
9W4.0.750.16.32 A ST	624
9W4.0050.000.50 G	627
9W4.0100.000.50 G	627
9W4.0117.010.50 GY	628
9W4.0150.010.50 GY	628
9W4.0150.010.50 GYY	629
9W4.0157.010.50 GY	628
9W4.0200.020.50 GY	628
9W4.0200.020.50 GYY	629
9W4.0239.020.50 GY	628
9W4.0250.020.50 GY	628
9W4.0250.020.50 GYY	629
9W4.0300.020.50 GY	628
9W4.0300.020.50 GYY	629
9W4.0318.020.50 GY	628

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
9W4.0350.020.50 GY	628
9W4.0400.020.50 GYY	629
9W4.0476.020.50 GYY	629
9W4.0500.020.50 GYY	629
9W4.0600.020.50 GYY	629
9W4.1616.060 A HM	623
9W4.1616.090 A HM	623
9W4.1616.120 A HM	623
9W4.2016.32 A ST	624
9W4.R100.06.000.50 PS	630
9W4.R100.06.010.50 PS	630
9W4.R150.06.000.50 PS	630
9W4.R150.06.010.50 PS	630
9W4.R200.06.000.50 PS	630
9W4.R200.06.010.50 PS	630
A04.0010.01.03.00 YR	668
A04.0025.02.06.00 YR	668
A04.0045.04.10.05 YR	668
A04.0045.06.10.05 YR	668
A04.0095.06.22.05 YR	668
A04.0095.09.22.05 YR	668
A04.0145.10.32.05 YR	668
A04.0145.15.32.05 YR	668
A04.0145.20.32.05 YR	668
A04.0195.15.39.05 YR	668
A04.0195.20.39.05 YR	668
A04.0195.25.39.05 YR	668
A07.0245.20.52.05 YR	668
A07.0245.25.52.05 YR	668
A07.0245.30.52.05 YR	668
A07.0295.20.62.05 YR	668
A07.0295.25.62.05 YR	668
A07.0295.30.62.05 YR	668
A07.0345.25.69.20 YR	668
A07.0345.30.69.20 YR	668
A07.0345.40.69.20 YR	668
D07.0345.20.07 YR	669
D07.0395.20.08 YR	669
D07.0445.20.09 YR	669
D07.A07.30 HM	667
D10.0495.20.10 YR	669
D10.0595.20.12 YR	669
D10.0695.20.14 YR	669
D10.A07.35 HM	667
D10.A07.50 HM	667
M14.0130.00 GL	653
M14.0130.00 GR	653
M14.0160.00 GL	653
M14.0160.00 GR	653
M14.0185.02 GL	653
M14.0185.02 GR	653
M14.0200.02 GL	653
M14.0200.02 GR	653
M14.0215.02 GL	653
M14.0215.02 GR	653
M14.0239.02 GL	653
M14.0239.02 GR	653
M14.0250.02 GL	653
M14.0250.02 GR	653
M14.0250.125 VR	655
M14.0265.02 GL	653
M14.0265.02 GR	653
M14.0300.02 GL	653
M14.0300.02 GR	653
M14.0300.150 VR	655
M14.0315.02 GL	653

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
M14.0315.02 GR	653
M14.0318.02 GL	653
M14.0318.02 GR	653
M14.0350.02 GL	653
M14.0350.02 GR	653
M14.0400.02 GL	653
M14.0400.02 GR	653
M14.0400.200 VR	655
M14.0415.02 GL	653
M14.0415.02 GR	653
M14.0437.02 GL	653
M14.0437.02 GR	653
M14.0475.02 GL	653
M14.0475.02 GR	653
M14.0500.02 GR	653
M14.0500.250 VR	655
M14.0515.02 GL	653
M14.0515.02 GR	653
M14.0815.01 ML	656
M14.0815.01 MR	656
M14.1020.01 ML	656
M14.1020.01 MR	656
M14.1535.01 ML	656
M14.1535.01 MR	656
M14.1609.54 FL	654
M14.1609.54 FR	654
M14.1610.54 FL	654
M14.1610.54 FR	654
M14.1812.54 FL	654
M14.1812.54 FR	654
M14.2115.54 FL	654
M14.2115.54 FR	654
M14.2140.01 ML	656
M14.2140.01 MR	656
M14.2445.01 ML	656
M14.2445.01 MR	656
M14.2616.54 FL	654
M14.2616.54 FR	654
M14.2617.54 FL	654
M14.2617.54 FR	654
M14.2750.01 ML	656
M14.2750.01 MR	656
M14.3118.54 FL	654
M14.3118.54 FR	654
M14.3260.01 ML	656
M14.3260.01 MR	656
M14.4060.01 ML	656
M14.4060.01 MR	656
M14.4120.54 FL	654
M14.4120.54 FR	654
M14.4125.54 FL	654
M14.4125.54 FR	654
M14.5130.61 FL	654
M14.5130.61 FR	654
M14.MT15.02 EM R	657
M14.MT15.02 IM R	658
M14.MT20.02 EM R	657
M14.MT20.02 IM R	658
M14.MT25.02 EM R	657
M14.MT30.02 EM R	657
M14.MT30.02 IM R	658
M14.MT35.02 EM R	657
M14.MT35.02 IM R	658
M14.MT40.02 EM R	657
M14.MT40.02 IM R	658
M14.MT45.02 EM R	657

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
M14.MT45.02 IM R	658
M14.MT50.02 EM R	657
M14.MT50.02 IM R	658
M14.MT55.02 EM R	657
M14.MT55.02 IM R	658
M14.MT60.02 EM R	657
M14.MT60.02 IM R	658
M14.UN04.02 IM R	660
M14.UN04.02 MR	659
M14.UN06.02 IM R	660
M14.UN06.02 MR	659
M14.UN08.02 IM R	660
M14.UN08.02 MR	659
M14.UN10.02 IM R	660
M14.UN10.02 MR	659
M14.UN11.02 IM R	660
M14.UN11.02 MR	659
M14.UN12.02 IM R	660
M14.UN12.02 MR	659
M14.UN14.02 MR	659
M14.UN16.02 IM R	660
M14.UN16.02 MR	659
M14.UN18.02 IM R	660
M14.UN18.02 MR	659
M14.UN20.02 MR	659
M80.0063.05 L	648
M80.0063.05 R	648
M80.0063.05.07 L	648
M80.0063.05.07 R	648
M80.0063.05.07.IC L	648
M80.0063.05.07.IC R	648
M80.0063.05.IC L	648
M80.0063.05.IC R	648
M80.0080.08 L	648
M80.0080.08 R	648
M80.0080.08.07 L	648
M80.0080.08.07 R	648
M80.1044.03.IC	647
M80.2480.05 L	648
M80.2480.05 R	648
M80.2480.05.07 L	648
M80.2480.05.07 R	648
M80.2480.05.IC R	648
M80.2539.02	647
M80.2539.02.07	647
M80.2539.02.IC	647
M80.2544.03	647
M80.2544.03.07	647
M80.2544.03.IC	647
M80.C344.60.03	649
M80.C344.60.03.07	649
M80.C344.60.03.07.IC	649
M80.C344.60.03.IC	649
M80.C450.40.04	649
M80.C450.40.04.07	649
M80.C450.40.04.07.IC	649
M80.C450.40.04.IC	649
M80.C563.40.05	649
M80.C563.40.05.07	649
M80.C563.40.05.07.IC	649
M80.C563.40.05.IC	649
M80.C675.50.07	649
M80.C675.50.07.07	649
M80.C675.50.07.07.IC	649
M80.C675.50.07.IC	649
M81.0063.05 L	650

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
M81.0063.05 R	650
M81.0080.08 L	650
M81.0080.08 R	650
M81.0100.10 L	650
M81.0100.10 R	650
MA3.050.15.06.00 AG	458
MA3.060.15.06.00 AG	458
MA3.070.15.06.00 AG	458
MA3.070.25.08.00 AG	458
MA3.080.15.06.00 AG	458
MA3.080.25.08.00 AG	458
MA3.090.15.06.00 AG	458
MA3.090.25.08.00 AG	458
MA3.100.04.04.05 AV	459
MA3.100.04.06.00 AS	467
MA3.100.06.06.05 AV	459
MA3.100.15.06.00 AG	458
MA3.100.25.08.00 AG	458
MA3.150.06.06.07 AV	459
MA3.150.07.08.00 AS	467
MA3.150.15.06.00 AG	458
MA3.150.25.08.00 AG	458
MA3.200.07.08.00 AS	467
MA3.200.10.12.00 AS	467
MA3.200.25.08.00 AG	458
MA3.250.10.12.00 AS	467
MA3.300.10.12.00 AS	467
MA3.300.13.16.00 AS	467
MA3.300.16.16.00 AS	467
MA3.400.13.16.00 AS	467
MA3.400.16.16.00 AS	467
MA3.400.19.16.00 AS	467
MA3.4545.02.03.04 AF	466
MA3.4545.02.04.04 AF	466
MA3.4545.02.06.04 AF	466
MA3.4545.02.08.04 AF	466
MA3.4545.02.10.06 AF	466
MA3.4545.02.15.06 AF	466
MA3.4545.02.15.250 AF	466
MA3.4545.02.25.06 AF	466
MA3.4545.02.25.08 AF	466
MA3.4545.02.25.250 AF	466
MA3.4545.02.25.312 AF	466
MA3.4545.02.35.08 AF	466
MA3.4545.02.35.312 AF	466
MA3.500.16.16.00 AS	467
MA3.500.19.16.00 AS	467
MA3.500.22.16.00 AS	467
MA3.600.19.16.00 AS	467
MA3.600.22.16.00 AS	467
MA3.600.25.16.00 AS	467
MA3.800.22.16.00 AS	467
MA3.MT02.01.02.03 AM	461
MA3.MT03.01.04.03 AM	461
MA3.MT03.01.05.03 AM	461
MA3.MT03.02.08.04 AM	464
MA3.MT05.02.10.06 AM	464
MA3.MT05.C.02.08.04 AM	464
MA3.MT06.C.02.09.04 AM	464
MA3.MT07.C.02.10.06 AM	464
MA3.MT15.01.15.06 AM	461
MA3.MT15.01.15.250 AM	462
MA3.MT15.01.25.08 AM	462
MA3.MT15.01.25.312 AM	462
MA3.MT20.01.25.08 AM	462
MA3.MT20.01.25.312 AM	462

SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

simmill Produktverzeichnis
simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MA4.150.16.08.07 AV	459
MA4.150.20.10.07 AV	459
MA4.200.16.08.10 AV	459
MA4.200.20.10.10 AV	459
MA4.250.20.10.12 AV	459
MA4.300.20.10.15 AV	459
MA4.BS19.P.02.20.10 AM	465
MA4.BS19.P.02.30.12 AM	465
MA4.BS28.P.02.16.06 AM	465
MA4.BS28.P.02.16.08 AM	465
MA4.MT04.01.05.03 AM	461
MA4.MT04.01.06.03 AM	461
MA4.MT04.C.01.05.03 AM	463
MA4.MT04.C.01.06.03 AM	463
MA4.MT05.01.07.03 AM	461
MA4.MT05.C.01.07.03 AM	463
MA4.MT06.01.08.03 AM	461
MA4.MT06.C.01.08.03 AM	463
MA4.MT07.01.09.05 AM	461
MA4.MT07.02.16.06 AM	464
MA4.MT07.02.20.08 AM	464
MA4.MT07.C.01.09.05 AM	463
MA4.MT08.01.10.05 AM	461
MA4.MT08.C.01.10.05 AM	463
MA4.MT08.C.02.12.06 AM	464
MA4.MT10.01.12.05 AM	461
MA4.MT10.01.15.05 AM	461
MA4.MT10.02.16.06 AM	464
MA4.MT10.02.20.10 AM	464
MA4.MT10.02.25.08 AM	464
MA4.MT10.C.01.12.05 AM	463
MA4.MT10.C.01.15.05 AM	463
MA4.MT10.C.02.16.06 AM	464
MA4.MT12.02.30.10 AM	464
MA4.MT12.C.02.16.06 AM	464
MA4.MT15.C.02.20.08 AM	464
MA4.MT17.C.02.30.10 AM	464
MH2.150.005 GG	638
MH2.150.020 GG	638
MH2.157.020 GG	638
MH2.200.005 GG	638
MH2.200.020 GG	638
MH2.239.020 GG	638
MH2.250.005 GG	638
MH2.250.020 GG	638
MH2.300.005 GG	638
MH2.300.020 GG	638
MH2.300.040 GG	638
MH2.318.020 GG	638
MH2.350.020 GG	638
MH2.350.040 GG	638
MH2.400.020 GG	638
MH2.400.040 GG	638
MH2.475.020 GG	638
MH2.500.020 GG	638
MH2.500.040 GG	638
MH2.80.0100.06.15.IC R	637
MH2.80.0100.06.20.IC R	637
MH2.80.0100.06.25.IC R	637
MH2.80.0100.06.30.IC R	637
MH2.80.0100.06.40.IC R	637
MH2.80.0102.06.15.IC R	637
MH2.80.0102.06.20.IC R	637
MH2.80.0102.06.25.IC R	637
MH2.80.0102.06.30.IC R	637
MH2.80.0102.06.40.IC R	637

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MK2.A.0110.00 GR	643
MK2.A.0130.00 GR	643
MK2.A.0160.00 GR	643
MK2.A.0185.02 GR	643
MK2.A.0200.02 GR	643
MK2.A.0215.02 GR	643
MK2.A.0250.02 GR	643
MK2.A.0265.02 GR	643
MK2.A.0315.02 GR	643
MK2.A.80.0039.06.04 R	641
MK2.A.80.0039.06.04.IC R	641
MK2.A.80.0039.06.06 R	641
MK2.A.80.0039.06.06.IC R	641
MK2.A.80.0050.08.04 R	641
MK2.A.80.0050.08.04.IC R	641
MK2.A.80.0050.08.06 R	641
MK2.A.80.0050.08.06.IC R	641
MK2.A.80.1039.06.04.IC R	640
MK2.A.80.2539.06.04 R	640
MK2.A.80.2539.06.04.IC R	640
MK2.A.80.2539.06.06 R	640
MK2.A.80.2539.06.06.IC R	640
MK2.A.81.0063.12.04 R	642
MK2.A.81.0063.12.06 R	642
MK2.A.81.0080.16.04 R	642
MK2.A.81.0080.16.06 R	642
MK2.A.81.0100.20.04 R	642
MK2.A.81.0100.20.06 R	642
MM4.06.0320.02 GL	661
MM4.06.0320.02 GR	661
MM4.08.0430.02 GL	661
MM4.08.0430.02 GR	661
MM4.10.0545.02 GL	661
MM4.10.0545.02 GR	661
MM4.12.0650.02 GL	661
MM4.12.0650.02 GR	661
MM4.82.0063.22.06	651
MM4.82.0080.27.06	651
MM4.82.0080.27.08	651
MM4.82.0080.27.10	651
MM4.82.0100.32.06	651
MM4.82.0100.32.08	651
MM4.82.0100.32.10	651
MM4.82.0125.40.06	651
MM4.82.0125.40.08	651
MM4.82.0125.40.10	651
MM4.82.0125.40.12	651
MM4.82.0160.40.06	651
MM4.82.0160.40.08	651
MM4.82.0160.40.10	651
MM4.82.0160.40.12	651
MM4.82.0200.50.06	651
MM4.83.0100.27.06 R	652
MM4.83.0100.27.08 R	652
MM4.83.0100.27.10 R	652
MOS.STA.B10.080	665
MOS.STK.D14.A	666
P06.0150.02.12 G	505
P06.0150.020.12 GY	506
P06.0200.02.12 G	505
P06.0200.020.12 GY	506
P06.0510.01.10 M	511
P06.0720.01.10 M	511
P06.0720.01.12 M	511
P06.0813.19.10 M	514
P06.0813.19.12 M	514

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
P06.0815.01.11 M	511
P06.1118.14.12 M	514
P06.1515.02.10 F	516
P06.2020.02.10 F	516
P06.2530.01.11 M	511
P06.3030.02.10 F	516
P06.4545.02.10 F	516
P06.ST25.020.12 Y	517
P09.4545.02 F	515
P10.0.500.06.21 A HM	499
P10.0.500.06.21 B HM	501
P10.0.500.06.30 A HM	499
P10.0.500.06.30 B HM	501
P10.0.500.06.42 A HM	499
P10.0.500.06.42 B HM	501
P10.0.500.07.30 A HM	499
P10.0.500.07.30 B HM	501
P10.0.625.06.12 A ST	500
P10.0.625.06.12 B ST	502
P10.0.625.07.25 A HM	499
P10.0.625.07.25 B HM	501
P10.0070.00 Z	507
P10.0080.00 Z	507
P10.0090.00 Z	507
P10.0100.00 G	507
P10.0100.01 G	503
P10.0110.00 G	507
P10.0130.00 G	507
P10.0150.02 G	503
P10.0157.00 G	503
P10.0160.00 G	507
P10.0200.02 G	503
P10.0250.02 G	503
P10.0407.02 M	512
P10.0510.02 M	512
P10.0813.19 M	513
P10.0815.02 M	512
P10.0917.02 M	512
P10.1006.15 A ST	500
P10.1006.15 B ST	502
P10.1020.02 M	512
P10.1206.15 B ST	502
P10.1206.21 A HM	499
P10.1206.21 B HM	501
P10.1206.30 A HM	499
P10.1206.30 B HM	501
P10.1206.42 A HM	499
P10.1206.42 B HM	501
P10.1207.30 A HM	499
P10.1207.30 B HM	501
P10.1325.02 M	512
P10.1606.12 A ST	500
P10.1606.12 B ST	502
P10.1607.25 A HM	499
P10.1607.25 B HM	501
P10.4545.35 F	515
P12.0005.10 V	509
P12.0007.15 V	509
P12.0010.20 V	509
P12.0011.22 V	509
P12.0015.30 V	509
P12.0031.62 V	509
P12.0047.94 V	509
P12.0110.00 G	508
P12.0130.00 G	508
P12.0150.02 G	504

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
P12.0157.02 G	504
P12.0160.00 G	508
P12.0200.02 G	504
P12.0239.02 G	504
P12.0250.02 G	504
P12.0300.02 G	504
P12.0510.01 M	510
P12.0720.01 M	510
P12.0813.19 M	513
P12.0815.01 M	510
P12.1118.14 M	513
P12.1423.11 M	513
P12.2530.01 M	510
P12.4545.35 F	515
PM0.0805.17 A HM	492
PM0.0805.25 A HM	492
PM0.0805.35 A HM	492
PM0.1005.10 A ST	493
PM7.0050.00 S	495
PM7.0090.00 G	494
PM7.0100.00 G	494
PM7.0100.00 S	495
PM7.0110.00 G	494
PM7.MT.040.022.02 M	497
PM7.MT.0405.01 M	496
PM7.MT.045.024.02 M	497
PM7.MT.050.027.02 M	497
PM7.MT.060.032.02 M	497
PM7.MT.070.038.02 M	497
PM8.0030.00 S	495
PM8.0040.00 S	495
PM8.0050.00 S	495
PM8.0060.00 S	495
PM8.0070.00 S	495
PM8.0080.00 S	495
PM8.0090.00 S	495
PM8.0100.00 S	495
PM8.MT.0510.01 M	496
PM8.MT.075.041.02 M	497
PM8.MT.080.043.02 M	497
PM8.MT.100.054.02 M	497
PM9.0030.00.11 S	495
PM9.0040.00.11 S	495
PM9.0050.00.11 S	495
PM9.0100.00 S	495
Q50.0200.000 GY	632
Q50.0200.020 GY	632
Q50.0250.000 GY	632
Q50.0250.020 GY	632
Q50.0300.000 GY	632
Q50.0300.020 GY	632
Q50.0400.000 GY	632
Q50.0400.020 GY	632
Q50.0500.000 GY	632
Q50.0500.020 GY	632
Q50.0600.000 GY	632
Q50.0600.020 GY	632
Q50.0800.000 GY	632
Q50.0800.020 GY	632
Q50.1000.000 GY	632
Q50.1000.020 GY	632
Q63.0200.000 GY	634
Q63.0200.020 GY	633
Q63.0250.000 GY	634
Q63.0250.020 GY	633
Q63.0300.000 GY	634

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
Q63.0300.020 GY	633
Q63.0400.000 GY	634
Q63.0400.020 GY	633
Q63.0500.000 GY	634
Q63.0500.020 GY	633
Q63.0600.000 GY	634
Q63.0600.020 GY	633
Q63.0800.000 GY	634
Q63.0800.020 GY	633
Q63.1000.000 GY	634
Q63.1000.020 GY	633
S06.0150.02.16 G	525
S06.0150.020.12 GY	526
S06.0150.020.14 GY	526
S06.0150.020.16 GY	526
S06.0200.02.16 G	525
S06.0200.020.12 GY	526
S06.0200.020.14 GY	526
S06.0200.020.16 GY	526
S06.0250.02.16 G	525
S06.0250.020.12 GY	526
S06.0250.020.14 GY	526
S06.0250.020.16 GY	526
S06.0510.01.12 M	529
S06.0720.01.12 M	529
S06.0815.01.13 M	529
S06.1118.14.14 M	532
S06.1423.11.14 M	532
S06.1515.02.14 F	534
S06.2020.02.14 F	534
S06.2530.01.13 M	529
S06.3030.02.14 F	534
S06.4545.02.14 F	534
S14.0.500.08.29 A HM	519
S14.0.500.08.29 B HM	521
S14.0.500.08.42 A HM	519
S14.0.500.08.42 B HM	521
S14.0.500.08.56 A HM	519
S14.0.500.08.56 B HM	521
S14.0.500.09.42 A HM	519
S14.0.500.09.42 B HM	521
S14.0.625.08.16 A ST	520
S14.0.625.08.16 B ST	522
S14.0.625.09.33 A HM	519
S14.0.625.09.33 B HM	521
S14.0100.00 G	523
S14.0100.01 G	523
S14.0117.00 G	523
S14.0142.00 G	523
S14.0150.02 G	523
S14.0157.02 G	523
S14.0200.02 G	523
S14.0239.02 G	523
S14.0250.02 G	523
S14.0510.02 M	531
S14.0815.02 M	531
S14.0917.02 M	531
S14.1008.17 A ST	520
S14.1020.02 M	531
S14.1208.29 A HM	519
S14.1208.29 B HM	521
S14.1208.42 A HM	519
S14.1208.42 B HM	521
S14.1208.56 A HM	519
S14.1208.56 B HM	521
S14.1209.42 A HM	519

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
S14.1308.25 A ST	520
S14.1325.02 M	531
S14.1608.16 A ST	520
S14.1608.16 B ST	522
S14.1609.33 A HM	519
S14.1609.33 B HM	521
S14.1609.64 A HM	519
S14.1630.02 M	531
S16.0011.22 V	528
S16.0117.00 G	524
S16.0142.00 G	524
S16.0150.02 G	524
S16.0157.02 G	524
S16.0160.00 G	527
S16.0200.02 G	524
S16.0239.02 G	524
S16.0250.02 G	524
S16.0318.02 G	524
S16.0510.01 M	530
S16.0720.01 M	530
S16.0815.01 M	530
S16.1118.14 M	533
S16.1423.11 M	533
S16.2530.01 M	530
S16.4545.02 F	535
S16.4545.45 F	535
U06.0110.000.18 G	551
U06.0130.000.18 G	551
U06.0150.010.18 G	543
U06.0150.010.20 G	545
U06.0160.000.18 G	551
U06.0200.020.18 G	543
U06.0200.020.18 GY	546
U06.0200.020.20 G	545
U06.0200.020.20 GY	547
U06.0250.020.18 G	543
U06.0250.020.18 GY	546
U06.0250.020.20 G	545
U06.0250.020.20 GY	547
U06.0300.020.18 G	543
U06.0300.020.18 GY	546
U06.0300.020.20 G	545
U06.0300.020.20 GY	547
U06.0510.01.18 M	554
U06.0720.01.18 M	554
U06.0815.02.18 M	556
U06.1020.02.18 M	556
U06.1630.02.18 M	556
U06.1835.02.18 M	556
U06.2535.01.18 M	554
U06.3030.020.18 F	561
U06.4545.020.18 F	561
U06.4545.050.15 F	561
U06.PL55.020.18 Y	562
U06.ST40.020.18 Y	562
U06.UN08.02.18 M	558
U06.UN10.02.18 M	558
U06.UN11.02.18 M	558
U06.UN12.02.18 M	558
U06.UN14.02.18 M	558
U06.UN20.02.18 M	558
U06.UN24.02.18 M	558
U15.4545.58 F	560
U18.0.500.09.32 A HM	537
U18.0.500.09.32 B HM	539
U18.0.500.09.45 A HM	537

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
U18.0.500.09.45 B HM	539
U18.0.500.09.64 A HM	537
U18.0.500.09.64 B HM	539
U18.0.625.09.18 A ST	538
U18.0.625.09.18 B ST	540
U18.0.625.09.25 A HM	537
U18.0.625.09.25 B HM	539
U18.0.625.09.32 A HM	537
U18.0.625.09.32 B HM	539
U18.0.625.09.45 A HM	537
U18.0.625.09.45 B HM	539
U18.0.625.09.64 A HM	537
U18.0.625.09.64 B HM	539
U18.0.625.13.64 A HM	537
U18.0.625.13.64 B HM	539
U18.0.625.13.66 A HM	537
U18.0.625.13.66 B HM	539
U18.0010.20 V	552
U18.0011.22 V	552
U18.0012.24 V	552
U18.0015.30 V	552
U18.0070.00 Z	549
U18.0080.00 Z	549
U18.0090.00 Z	549
U18.0110.00 G	549
U18.0110.40 C	550
U18.0117.00 G	542
U18.0130.00 G	549
U18.0130.40 C	550
U18.0142.00 G	542
U18.0150.02 G	542
U18.0150.42 C	548
U18.0157.02 G	542
U18.0160.00 G	549
U18.0160.40 C	550
U18.0200.02 G	542
U18.0200.42 C	548
U18.0239.02 G	542
U18.0250.02 G	542
U18.0250.42 C	548
U18.0300.02 G	542
U18.0300.42 C	548
U18.0318.02 G	542
U18.0400.02 G	542
U18.0510.01 M	553
U18.0720.01 M	553
U18.0815.01 M	553
U18.0815.02 M	555
U18.0917.02 M	555
U18.1009.17 A ST	538
U18.1020.01 M	553
U18.1020.02 M	555
U18.1209.18 A ST	538
U18.1209.18 B ST	540
U18.1209.32 A HM	537
U18.1209.32 B HM	539
U18.1209.45 A HM	537
U18.1209.45 B HM	539
U18.1209.64 A HM	537
U18.1209.64 B HM	539
U18.1309.25 A ST	538
U18.1325.01 M	553
U18.1325.02 M	555
U18.1609.18 A ST	538
U18.1609.18 B ST	540
U18.1609.25 A HM	537

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
U18.1609.25 B HM	539
U18.1609.32 A HM	537
U18.1609.32 B HM	539
U18.1609.45 A HM	537
U18.1609.45 B HM	539
U18.1609.64 A HM	537
U18.1609.64 B HM	539
U18.1612.45 B HM	539
U18.1613.64 A HM	537
U18.1613.64 B HM	539
U18.1613.66 A HM	537
U18.1613.66 B HM	539
U18.1630.01 M	553
U18.1630.02 M	555
U18.1835.01 M	553
U18.1835.02 M	555
U18.2535.01 M	553
U18.4545.20 F	560
U18.4545.58 F	560
U18.BS11.02 M	559
U18.BS14.02 M	559
U18.BS19.02 M	559
U18.ER11.09.22	541
U18.ER11.09.22.B	541
U18.ER16.09.22	541
U18.ER16.09.22.B	541
U18.ER16.09.22.C	541
U18.ER20.09.22	541
U18.ER20.09.22.B	541
U18.ER25.09.22	541
U18.ER25.09.22.B	541
U18.UN06.02 M	557
U18.UN07.02 M	557
U18.UN08.02 M	557
U18.UN10.02 M	557
U18.UN11.02 M	557
U18.UN12.02 M	557
U18.UN14.02 M	557
U18.UN16.02 M	557
U18.UN18.02 M	557
U18.UN20.02 M	557
U18.UN24.02 M	557
U20.0150.02 G	544
U20.0200.02 G	544
U20.0250.02 G	544
V06.0040.000.40 G	610
V06.0050.000.37 G	610
V06.0050.000.40 G	610
V06.0060.000.37 G	610
V06.0060.000.40 G	610
V06.0080.000.37 G	610
V06.0080.000.40 G	610
V06.0100.010.22 G	575
V06.0100.010.28 G	578
V06.0100.010.37 G	583
V06.0100.010.40 G	583
V06.0117.010.22 G	575
V06.0120.010.28 G	578
V06.0120.020.28.09 G	580
V06.0130.010.37 G	583
V06.0150.010.22 G	575
V06.0150.010.28 G	578
V06.0150.010.35 G	582
V06.0150.010.37 G	583
V06.0150.010.37 GY	586
V06.0150.010.40 G	583

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V06.0150.020.28.09 G	580
V06.0157.010.22 G	575
V06.0160.010.28 GY	585
V06.0185.020.28 G	593
V06.0200.020.22 G	575
V06.0200.020.22 GY	584
V06.0200.020.28 G	578
V06.0200.020.28 GY	585
V06.0200.020.28.09 G	580
V06.0200.020.35 G	582
V06.0200.020.35 GY	586
V06.0200.020.37 GY	586
V06.0215.020.28 G	593
V06.0238.020.22 G	575
V06.0240.020.28.09 G	580
V06.0250.020.22 G	575
V06.0250.020.22 GY	584
V06.0250.020.25 GY	585
V06.0250.020.28 G	578
V06.0250.020.28 GY	585
V06.0250.020.35 G	582
V06.0250.020.35 GY	586
V06.0265.020.25 GY	585
V06.0265.020.28 GY	585
V06.0300.020.22 G	575
V06.0300.020.22 GY	584
V06.0300.020.25 GY	585
V06.0300.020.28 G	578
V06.0300.020.28 GY	585
V06.0300.020.35 G	582
V06.0300.020.35 GY	586
V06.0318.020.22 G	575
V06.0350.020.28 GY	585
V06.0400.020.22 G	575
V06.0400.020.22 GY	584
V06.0400.020.25 GY	585
V06.0400.020.28 G	578
V06.0400.020.28 GY	585
V06.0500.020.25 GY	585
V06.0500.020.28 G	578
V06.0500.020.28 GY	585
V06.0600.020.25 GY	585
V06.0600.020.28 G	578
V06.0600.020.28 GY	585
V06.0720.01.22 M	598
V06.0815.02.22 EM	603
V06.0815.02.22 M	602
V06.0917.02.22 EM	603
V06.0917.02.22 M	602
V06.1020.02.22 EM	603
V06.1020.02.22 M	602
V06.1525.01.28 M	600
V06.1630.02.22 EM	603
V06.1630.02.22 M	602
V06.2020.020.22 F	607
V06.2140.02.22 EM	603
V06.2140.02.22 M	602
V06.2545.01.22 M	598
V06.3050.01.28 M	600
V06.4545.020.22 F	607
V06.4545.020.28 F	607
V06.5506.02.22 M	605
V06.5508.02.22 M	605
V06.5511.02.22 M	605
V06.PL50.020.20 Y	609
V06.PL50.020.28 Y	609

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V06.R020.22 F	608
V06.R050.22 F	608
V06.R060.22 F	608
V06.R080.22 F	608
V06.R100.22 F	608
V06.R125.22 F	608
V06.R150.22 F	608
V06.R200.22 F	608
V06.R225.22 F	608
V06.R250.22 F	608
V06.R300.22 F	608
V06.ST40.020.22 Y	609
V22.0.500.13.42 A HM	565
V22.0.500.13.42 B HM	570
V22.0.500.13.60 A HM	565
V22.0.500.13.60 B HM	570
V22.0.625.11.30 A HM	565
V22.0.625.11.30 B HM	570
V22.0.625.12.24 A ST	568
V22.0.625.12.24 B ST	571
V22.0.625.12.42 A HM	565
V22.0.625.12.42 B HM	570
V22.0.625.12.60 A HM	565
V22.0.625.12.60 B HM	570
V22.0.625.12.85 A HM	565
V22.0.625.12.85 B HM	570
V22.0005.10 V	595
V22.0008.16 V	595
V22.0010.20 V	595
V22.0012.24 V	595
V22.0014.28 V	595
V22.0015.30 V	595
V22.0016.318 V	595
V22.0020.40 V	595
V22.0022.44 V	595
V22.0024.48 V	595
V22.0025.50 V	595
V22.0032.635 V	595
V22.0032.64 V	595
V22.0070.00 Z	591
V22.0080.00 Z	591
V22.0090.00 Z	591
V22.0100.00 Z	591
V22.0100.01 G	574
V22.0110.00 Z	591
V22.0130.00 G	591
V22.0130.40 C	592
V22.0150.02 G	574
V22.0150.42 C	587
V22.0157.02 G	574
V22.0160.00 G	591
V22.0160.40 C	592
V22.0185.02 G	591
V22.0185.42 C	592
V22.0200.02 G	574
V22.0200.42 C	587
V22.0215.02 G	591
V22.0215.42 C	592
V22.0239.02 G	574
V22.0250.02 G	574
V22.0250.42 C	587
V22.0265.02 G	591
V22.0265.42 C	592
V22.0300.02 G	574
V22.0300.42 C	587
V22.0315.02 G	591

SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

simmill Produktverzeichnis
simmill Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V22.0318.02 G	574
V22.0318.04 G	574
V22.0350.02 G	574
V22.0356.02 G	574
V22.0400.02 G	574
V22.0400.04 G	574
V22.0400.42 C	587
V22.0415.02 G	591
V22.0415.42 C	592
V22.0437.02 G	574
V22.0437.04 G	574
V22.0475.02 G	574
V22.0500.02 G	574
V22.0515.02 G	591
V22.0515.04 G	591
V22.0515.42 C	592
V22.0635.02 G	574
V22.0720.01 M	597
V22.0815.01 M	597
V22.0815.02 M	601
V22.0917.02 M	601
V22.1011.10 A ST	568
V22.1020.01 M	597
V22.1020.02 M	601
V22.1105.30 F	594
V22.1212.42 A HM	564
V22.1212.42 B HM	569
V22.1212.60 A HM	564
V22.1212.60 B HM	569
V22.1307.30 F	594
V22.1308.30 F	594
V22.1311.25 A ST	568
V22.1609.35 F	594
V22.1610.35 F	594
V22.1611.30 A HM	564
V22.1611.30 B HM	569
V22.1612.00.06 A ST	567
V22.1612.00.10 A ST	567
V22.1612.24 A ST	568
V22.1612.24 B ST	571
V22.1612.42 A HM	564
V22.1612.42 B HM	569
V22.1612.60 A HM	564
V22.1612.60 B HM	569
V22.1612.85 A HM	564
V22.1612.85 B HM	569
V22.1630.01 M	597
V22.1630.02 M	601
V22.1812.35 F	594
V22.1835.02 M	601
V22.2016.45 A HM	564
V22.2016.45 B HM	569
V22.2016.65 A HM	564
V22.2016.65 B HM	569
V22.2140.01 M	597
V22.2140.02 M	601
V22.2215.35 F	594
V22.2445.01 M	597
V22.2445.02 M	601
V22.2545.01 M	597
V22.2616.45 F	594
V22.2617.45 F	594
V22.3118.45 F	594
V22.4120.55 F	594
V22.4125.55 F	594
V22.4545.58 F	606

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V22.4545.94 F	606
V22.5506.02 M	604
V22.5508.02 M	604
V22.5511.02 M	604
V22.C312.18	573
V22.ER16.12.30	572
V22.ER16.12.30.B	572
V22.ER16.12.30.C	572
V22.ER20.12.30	572
V22.ER20.12.30.B	572
V22.ER25.12.30	572
V22.ER25.12.30.B	572
V22.ER25.14.19	572
V22.ER25.14.19.B	572
V22.ER32.12.30	572
V22.ER32.14.19	572
V25.0016.318 V	595
V25.0200.02 G	576
V25.0239.02 G	576
V25.0250.02 G	576
V25.0300.02 G	576
V25.0318.02 G	576
V25.0350.02 G	576
V25.0400.02 G	576
V25.0475.02 G	576
V25.0500.02 G	576
V28.0.625.14.42 A HM	565
V28.0.625.14.42 B HM	570
V28.0.625.14.60 A HM	565
V28.0.625.14.60 B HM	570
V28.0.625.14.85 A HM	565
V28.0.625.14.85 B HM	570
V28.0.750.14.35 A ST	568
V28.0015.30 V	596
V28.0016.318 V	595
V28.0032.635 V	595
V28.0150.02 G	577
V28.0150.02.09 G	579
V28.0200.02 G	577
V28.0200.02.09 G	579
V28.0200.42 C	588
V28.0250.02 G	577
V28.0250.02.09 G	579
V28.0250.42 C	588
V28.0300.02 G	577
V28.0300.42 C	588
V28.0350.02 G	577
V28.0350.42 C	588
V28.0400.02 G	577
V28.0400.42 C	588
V28.0500.02 G	577
V28.0600.02 G	577
V28.0635.02 G	577
V28.0720.01 M	599
V28.1000.02 G	577
V28.1314.10 A ST	568
V28.1525.01 M	599
V28.1614.42 A HM	564
V28.1614.42 B HM	569
V28.1614.60 A HM	564
V28.1614.60 B HM	569
V28.1614.85 A HM	564
V28.1614.85 B HM	569
V28.2013.35 A HM	564
V28.2013.35 B HM	569
V28.2014.35 A ST	568

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V28.2014.35 B ST	571
V28.2014.85 A HM	564
V28.2014.85 B HM	569
V28.2020.125 A HM	566
V28.2020.150 A HM	566
V28.3050.01 M	599
V28.5060.01 M	599
V28.ER20.14.35	572
V28.ER20.14.35.B	572
V28.ER25.14.35	572
V28.ER25.14.35.B	572
V28.ER32.14.35	572
V32.0010.20 V	596
V32.0015.30 V	596
V32.0020.40 V	596
V32.0150.02.11 G	581
V32.0160.02.11 G	581
V32.0200.02 G	581
V32.0200.02.11 G	581
V32.0200.42 C	589
V32.0250.02 G	581
V32.0250.42 C	589
V32.0300.02 G	581
V32.0300.02.11 G	581
V32.0300.42 C	589
V32.0400.42 C	589
V32.0500.42 C	589
V32.0600.42 C	589
V33.0.625.09.20 B ST	571
V33.0.625.09.33 B HM	570
V33.0110.42.10 C	590
V33.0120.42.10 C	590
V33.0132.42.10 C	590
V33.0150.42.10 C	590
V33.0160.42.10 C	590
V33.0170.42.10 C	590
V33.0170.42.12 C	590
V33.0200.42.10 C	590
V33.0200.42.12 C	590
V33.0250.42.10 C	590
V33.0250.42.12 C	590
V33.1609.20 B ST	571
V33.1609.33 A HM	564
V33.1609.33 B HM	569

simcut

SIMTEK CUTTING TOOLS

Die simcut Produktgruppen
The simcut Product Groups

Weitere Werkzeuge finden Sie im **Online-Katalog** // More tools can be found in the **online catalog**

simcutBA
SIMTEK broaching type BA

simcutBF
SIMTEK broaching type BF

Nutstoßen
Broaching

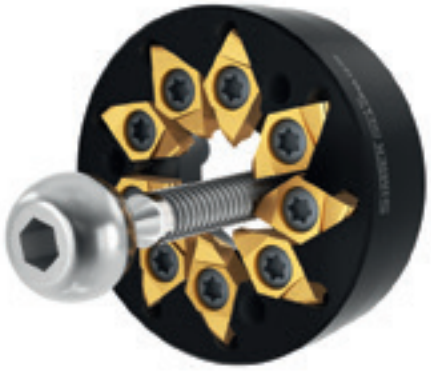
Seite // Page 692

simcutFX
SIMTEK thread whirling type FX

Gewindewirbeln
Thread whirling applications

Seite // Page 728

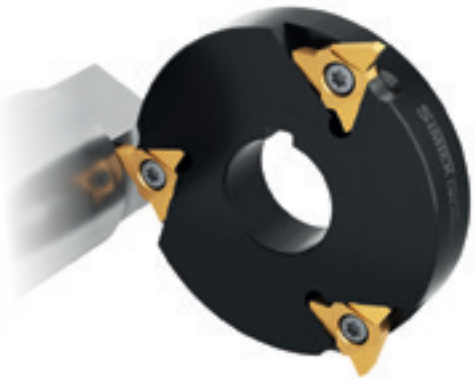
simcutK2
SIMTEK thread whirling type K2



Gewindewirbeln
Thread whirling applications

Seite // Page 740

simcutMX
SIMTEK polygon milling type MX



Mehrkantfräsen
Polygon milling tools

Seite // Page 750

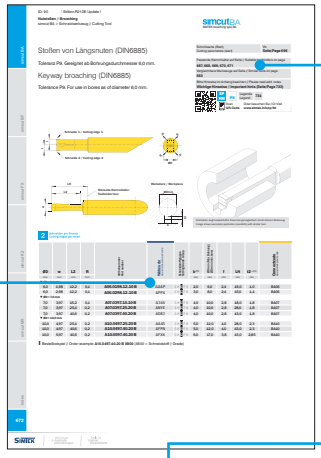
Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie auf Seite 765
A list of all the tools can be found on page 765

Im PDF-Katalog sind alle Webcodes und Querverweise verlinkt.
Per Klick gelangen Sie darüber zu den verknüpften Informationen.

The Webcodes and cross-references are interactive links in the PDF-catalog.
A click on these links leads to the connected information.

Der Webcode und weitere Querverweise
The Webcode and more cross-references

Der **Webcode**, in jeder Katalogseitenzeile
The **Webcode**, shown on every catalog page line



Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten.

The webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable.

http://www.simtek.com/webcode/

Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem alphanummerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanummeric code which is available for every standard item.
This code is unique for every item:

A07.0400.25.20 B	X800	=	AGHJ	X800
Artikel Item	Schneidstoff Grade		Webcode	Schneidstoff Grade

Beispiel // Example

Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

Zusätzliche **Querverweise** und **Informationen**, auf jeder Katalogseite
Extra **cross-references** and **information**, shown on every catalog page

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc **Seite/Page 696**
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **667, 668, 669, 670, 671**	
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **663**	
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 733)**	

SP HM | P9 | Legende Legend | 734

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/90**

Im rechten oberen Bereich erhalten Sie zusätzliche Querverweise angezeigt. Diese führen zu passenden Trägerwerkzeugen, vergleichbaren Werkzeugen, Schnittwerten und weiterführenden Hinweisen. Die entsprechenden Informationen finden Sie auf den angegebenen Seitenzahlen.

You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to compatible toolholders, similar tools, cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.

Neu // New

Schrauben und Spannmuttern werden im SIMTEK Hauptkatalog ebenfalls als Webcode angegeben. Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden Sie auf Seite **766**.
Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page **766.**

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Der Connectcode
The Connectcode

Nutzen Sie den „Connectcode“ um auf einfachste Weise zu ermitteln, welche Kombination aus Schneidwerkzeug und Werkzeugträger von uns empfohlen ist. Dieser „Connectcode“ wird sowohl bei Schneidwerkzeugen als auch bei Werkzeugträgern ausgewiesen - vorausgesetzt das System benötigt ein Trägerwerkzeug für den Einsatz.

Stimmen beide Werte überein, können Sie diese Kombination bedenkenlos einsetzen.

Andere Kombinationen sind ebenfalls möglich, jedoch können diese zu einem eingeschränkten Funktionsumfang führen.

Please use the „Connectcode“ in order to verify which combination between cutting insert and toolholder is recommended. This „Connectcode“ is shown on catalog pages of cutting inserts as well as on catalog pages of toolholders - if the tool system does not require the use of a toolholder, no „Connectcode“ is given.

Identical values indicate that the combination of insert and toolholder is recommended.

Different combinations can be possible too at the possible expense of other tool characteristics.

Connectcode www.simtek.com/ccode	Schneidwerkzeug // Cutting tool						
Trägerwerkzeug // Toolholder	BA06	BA07	BA10	BF10	BF12.08	BF12.10	BF12.12
BA06	●	-	-	-	-	-	-
BA07	-	●	-	-	-	-	-
BA10	-	-	●	-	-	-	-
BF10	-	-	-	●	-	-	-
BF12*	-	-	-	-	●	●	●
BF12.08	-	-	-	-	●	○	○
BF12.10	-	-	-	-	-	●	○
BF12.12	-	-	-	-	-	-	●

● **Empfohlene Kombination // Recommended combination**

○ Baulich mögliche Kombination, mit abweichendem Funktionsumfang // Constructionally possible combination but with differing functionality

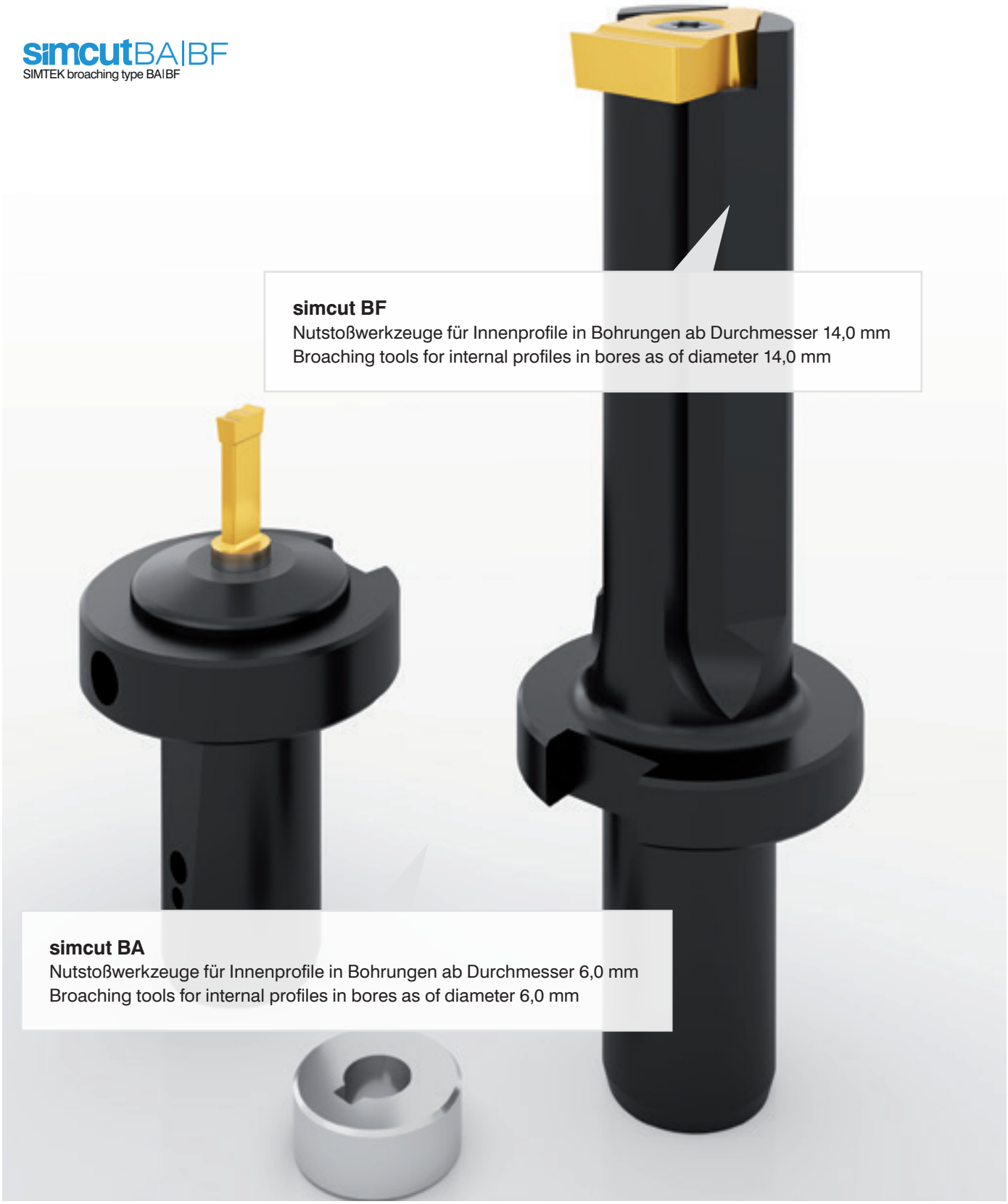
Die obige Tabelle zeigt exemplarisch die in diesem Katalog verwendeten „Connectcodes“ an. Ein ausgefüllter blauer Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table exemplarily contains the „Connectcodes“ from this catalog. A full blue circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

Info

Die simcut Nutstoßwerkzeuge
The simcut Broaching Tools

simcut BA|BF
SIMTEK broaching type BA|BF



simcut BF
Nutstoßwerkzeuge für Innenprofile in Bohrungen ab Durchmesser 14,0 mm
Broaching tools for internal profiles in bores as of diameter 14,0 mm

simcut BA
Nutstoßwerkzeuge für Innenprofile in Bohrungen ab Durchmesser 6,0 mm
Broaching tools for internal profiles in bores as of diameter 6,0 mm

Standard- und Sonderwerkzeuge für Nutstoßanwendungen
Standard and Special Tools for Broaching Applications

Schneidwerkzeuge // Cutting tools

Das simcut Werkzeugsystem für das Nutstoßen, bietet **Standardschneidwerkzeuge** für die folgenden Profile:

- Längsnuten nach DIN 6885
- Längsnuten nach DIN 138
- Innensechskant
- Längsnuten nach Inch-Norm

Die Schneidwerkzeugauswahl wird ergänzt durch individuelle Werkzeuge für die Fertigung von speziellen Profilen, bspw. für Evolventenverzahnungen.

In diesem Katalog enthalten, sind die Standard-Schneidwerkzeuge für das Stoßen von Längsnuten und Innensechskantprofilen.

Bitte sprechen Sie uns an, wenn Sie eines der anderen Profile benötigen.

The simcut tool system for broaching applications offers **standard cutting tools** for the following profiles:

- Keyways (according to DIN 6885)
- Keyways (according to DIN 138)
- Hexagon socket
- Keyways (according to Inch-Standards)

The insert range is extended by individual tools for special profiles, such as involute toothing profiles and others.

This catalog contains our standard cutting inserts for keyway broaching and hexagon socket broaching.

Please contact us in case you need one of the other profiles.

Trägerwerkzeuge // Toolholder

Für alle Standard- und Individual-Schneidwerkzeuge stehen zwei Arten von Trägerwerkzeugen zur Verfügung:

- Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

sowie

- Klemmhalter für angetriebene Nutstoßaggregate:

Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

Two kinds of toolholders are available for holding the range of standard and special customized cutting inserts:

- Toolholders for conventional broaching

as well as

- Toolholders for broaching units:

Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

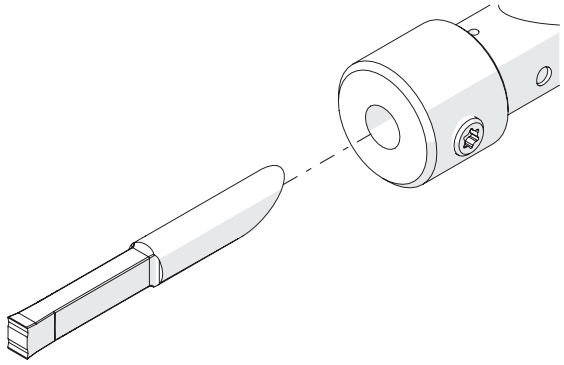
* Auf Anfrage erhältlich. // Available upon request

Info

Das Werkzeugsystem simcut BA
The Tool System simcut BA

simcutBA
SIMTEK broaching type BA

+ System bestehend aus Stahlträgerwerkzeug und wechselbarem Hartmetall-Schneideinsatz
System of steel toolholder and carbide milling insert



+ Geeignet für Innenprofile in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 6,0 mm

+ Standardträgerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen, sowie für Nutstoßaggregate
Standard toolholders for conventional broaching, as well as for broaching units

+ Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of standard cutting inserts

+ Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage
Individual, special profiles upon request

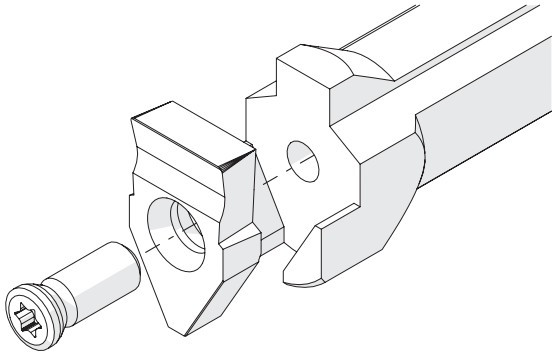
+ 2 Schneiden pro Einsatz
2 cutting edges per insert

Ab Seite // As of page
696 Anwendungsübersicht
Application overview
699 Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simcut BF
The Tool System simcut BF

simcutBF
SIMTEK broaching type BF

+ System bestehend aus Stahlträgerwerkzeug und wechselbarem Hartmetall-Schneidplatte
System of steel toolholder and carbide milling insert



+ Geeignet für Innenprofile in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 14,0 mm

+ Standardträgerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen, sowie für Nutstoßaggregate
Standard toolholders for conventional broaching, as well as for broaching units

+ Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of standard cutting inserts

+ Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage
Individual, special profiles upon request

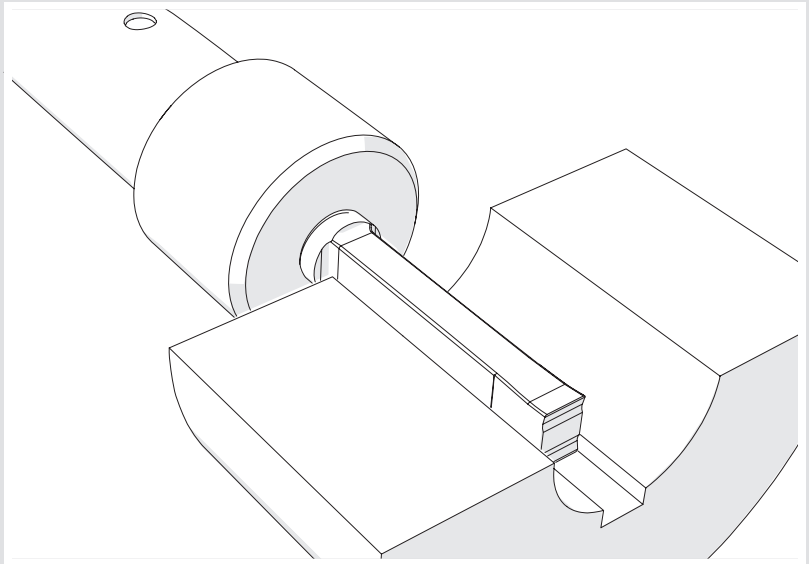
Ab Seite // As of page

696 Anwendungsübersicht
Application overview

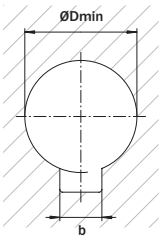
711 Alle Werkzeuge
All tools

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Stoßen von Längsnuten (DIN 6885 / DIN 138)
Keyway Broaching (DIN 6885 / DIN 138)



Werkstück / Workpiece



Standardwerkzeuge sind verfügbar für die folgenden Toleranzklassen. **Weitere Toleranzen auf Anfrage!**

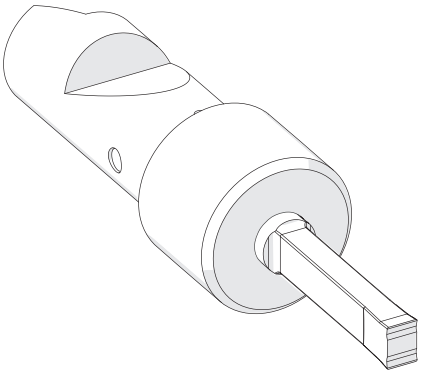
Standard tools are available for the following tolerance classes. **Further tolerance classes upon request.**

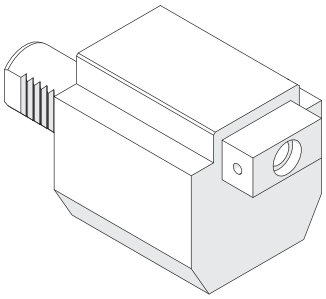
P9 JS9 H9 C11

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	b	siehe Seite see Page
A06.0198.12.10 B	6,0	2,0 P9	705
A06.0200.12.10 B	6,0	2,0 JS9	706
A06.0202.12.10 B	6,0	2,0 H9	707
A06.0298.12.10 B	8,0	3,0 P9	705
A06.0300.12.10 B	8,0	3,0 JS9	706
A06.0302.12.10 B	8,0	3,0 H9	707
A07.0397.15.10 B	10,0	4,0 P9	705
A07.0397.25.20 B	10,0	4,0 P9	705
A07.0397.40.20 B	10,0	4,0 P9	705
A07.0400.15.10 B	10,0	4,0 JS9	706
A07.0400.15.20 B	10,0	4,0 JS9	706
A07.0400.25.20 B	10,0	4,0 JS9	706
A07.0400.40.20 B	10,0	4,0 JS9	706
A07.0402.15.10 B	10,0	4,0 H9	707
A07.0402.25.20 B	10,0	4,0 H9	707
A07.0402.40.20 B	10,0	4,0 H9	707
A10.0497.25.20 B	12,0	5,0 P9	705
A10.0497.40.20 B	12,0	5,0 P9	705
A10.0500.25.20 B	12,0	5,0 JS9	706
A10.0500.40.20 B	12,0	5,0 JS9	706
A10.0502.25.20 B	12,0	5,0 H9	707
A10.0502.40.20 B	12,0	5,0 H9	707
F10.0498.02.14 B	14,0	5,0 P9	718
F10.0500.02.14 B	14,0	5,0 JS9	720
F10.0498.02 B	17,0	5,0 P9	718
F10.0500.02 B	17,0	5,0 JS9	720
F10.0502.02 B	17,0	5,0 H9	722
A10.0597.40.20 B	17,0	6,0 P9	705
A10.0600.40.20 B	17,0	6,0 JS9	706
A10.0602.40.20 B	17,0	6,0 H9	707
F10.0598.02 B	17,0	6,0 P9	718
F10.0600.02 B	17,0	6,0 JS9	720
F10.0602.02 B	17,0	6,0 H9	722
F10.0796.02 B	22,0	8,0 P9	718
F10.0800.02 B	22,0	8,0 JS9	720
F10.0802.02 B	22,0	8,0 H9	722
F12.0796.02 B	22,0	8,0 P9	719
F12.0800.02 B	22,0	8,0 JS9	721
F12.0800.02.05 B	22,0	8,0 JS9	721
F12.0802.02 B	22,0	8,0 H9	723
F12.0996.03 B	30,0	10,0 P9	719

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	b	siehe Seite see Page
F12.1000.03 B	30,0	10,0 JS9	721
F12.1000.03.05 B	30,0	10,0 JS9	721
F12.1002.03 B	30,0	10,0 H9	723
F12.1196.03 B	38,0	12,0 P9	719
F12.1200.03 B	38,0	12,0 JS9	721
F12.1200.03.05 B	38,0	12,0 JS9	721
F12.1200.05 B	38,0	12,0 JS9	721
F12.1202.03 B	38,0	12,0 H9	723
F12.1600.03 B	38,0	16,0 JS9	721
F12.1396.03 B	40,0	14,0 P9	719
F12.1400.03 B	40,0	14,0 JS9	721
F12.1402.03 B	40,0	14,0 H9	723

Trägewerkzeuge für Nutstoßaggregate
Toolholder for Push-Slotting Aggregat





Standardträgerwerkzeuge für Nutstoßaggregate sind verfügbar für die folgenden Bauarten.

Standard toolholders for broaching units are available for the following units.

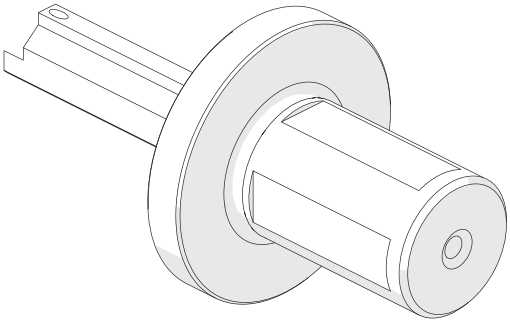
Schwarzer “Version 1” **Benz “LinA”**
Schwarzer “2in1” **EWS “Slot”**

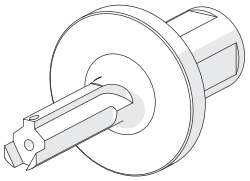
Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregat For broaching unit	siehe Seite see Page
A06.SB20.ME-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	703
A07.SB20.ME-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	703
A10.SB20.ME-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	703
F10.SB20.35-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	715
F10.SB20.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	715
F39.SB20.22.35-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.22.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.30.35-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.30.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
F39.SB20.38.53-B IC	BENZ LinA 4.0/ EWS P20	716
A06.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	704
A07.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	704
A10.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	704
F10.SB16.35-B	BENZ LinA/EWS Slot	715
F10.SB16.53-B	BENZ LinA/EWS Slot	715
A06.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	701
A06.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	701
A07.SB15.00-S	Schwarzer 2in1	701
A07.SB15.00-SK	Schwarzer 2in1	701
A06.SB16.ME-W	WTO	702

Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregat For broaching unit	siehe Seite see Page
A07.SB16.ME-W	WTO	702
F10.SB16.35-W	WTO	717

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Trägerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen
Toolholder for conventional Broaching





Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see Page
A07.SB.0.625	15,875	700
A06.SB16	16,0	700
A07.SB16	16,0	700
A06.SB.0.750	19,05	700
A07.SB.0.750	19,05	700
A06.SB20	20,0	700
A07.SB20	20,0	700
A06.SB22	22,0	700
A07.SB22	22,0	700
A06.SB25	25,0	700
A07.SB25	25,0	700
A10.SB25	25,0	700
F10.03.40.25.14	25,0	713
F10.05.40.25	25,0	713
F10.05.40.25.14	25,0	713
F10.SB25.56 ZB	25,0	712
F10.SB25.56.14 ZB	25,0	712
F10.SB25.80 ZB	25,0	712
F39.06.50.25	25,0	714
F39.06.70.25	25,0	714
F39.08.50.25	25,0	714
F39.08.75.25	25,0	714
A06.SB.1.000	25,4	700
A07.SB.1.000	25,4	700
A10.SB.1.000	25,4	700
F10.03.40.1.000.14	25,4	713
F10.05.40.1.000	25,4	713
F10.05.40.1.000.17	25,4	713
F10.SB.1.000.56.14 ZB	25,4	712
F39.08.51.1.000	25,4	714
F39.08.76.1.000	25,4	714
F39.10.51.1.250	31,75	714
F39.10.76.1.250	31,75	714
F39.12.76.1.250	31,75	714
A07.SB32	32,0	700
A10.SB32	32,0	700
F10.05.40.32	32,0	713
F10.SB32.56 ZB	32,0	712
F10.SB32.80 ZB	32,0	712
F39.10.10.32	32,0	714
F39.10.50.32	32,0	714

Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see Page
F39.10.75.32	32,0	714
F39.12.10.32	32,0	714
F39.12.50.32	32,0	714
F39.12.75.32	32,0	714
F39.16.12.32	32,0	714

simcutBA
SIMTEK broaching type BA

Ab Seite // As of page 696 Anwendungsübersicht
Application overview

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

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

Toolholder for conventional broaching

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

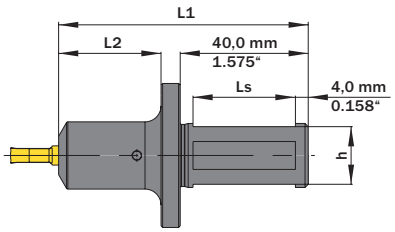
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

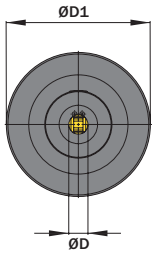
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

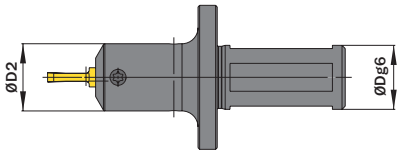
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/88**







Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	ØD2 mm	h mm	L1 mm	L2 mm	Ls mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	19,05	**A06.SB.0.750**	A555	Ja / Yes	45,0	21,0	17,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	inch
6,0	25,4	**A06.SB.1.000**	A3DK	Ja / Yes	50,0	21,0	23,4	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	inch
6,0	16,0	**A06.SB16**	AWY9	Ja / Yes	38,0	21,0	14,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
6,0	20,0	**A06.SB20**	AA00	Ja / Yes	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
6,0	22,0	**A06.SB22**	BCYC	Ja / Yes	48,0	21,0	20,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	new
6,0	25,0	**A06.SB25**	AGC0	Ja / Yes	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA06	
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	15,875	**A07.SB.0.625**	A6D9	Nein / No	38,0	22,0	13,9	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	inch
7,0	19,05	**A07.SB.0.750**	A4VT	Ja / Yes	45,0	22,0	17,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	inch
7,0	25,4	**A07.SB.1.000**	A673	Ja / Yes	50,0	22,0	23,4	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	new inch
7,0	16,0	**A07.SB16**	AWZA	Nein / No	38,0	22,0	14,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	20,0	**A07.SB20**	AAEE	Ja / Yes	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	22,0	**A07.SB22**	A7MB	Ja / Yes	48,0	22,0	20,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	new
7,0	25,0	**A07.SB25**	AKVH	Ja / Yes	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
7,0	32,0	**A07.SB32**	AKJF	Ja / Yes	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	32,0	ATKW	T15F	BA07	
▼ ØD = 10,0 mm														
10,0	25,4	**A10.SB.1.000**	A5QV	Ja / Yes	50,0	25,0	23,4	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	inch
10,0	25,0	**A10.SB25**	AJ7X	Ja / Yes	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	
10,0	32,0	**A10.SB32**	AD2N	Ja / Yes	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	32,0	ATKW	T15F	BA10	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.SB16**

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

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „Schwarzer 2in1“.

Toolholder for broaching units

For broaching of standard and special profiles on broaching unit „Schwarzer 2in1“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

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

TW ST AW Legende Legend **764**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/261**

Schwarzer Version 1 Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Schwarzer Version 1 fixation available upon request.

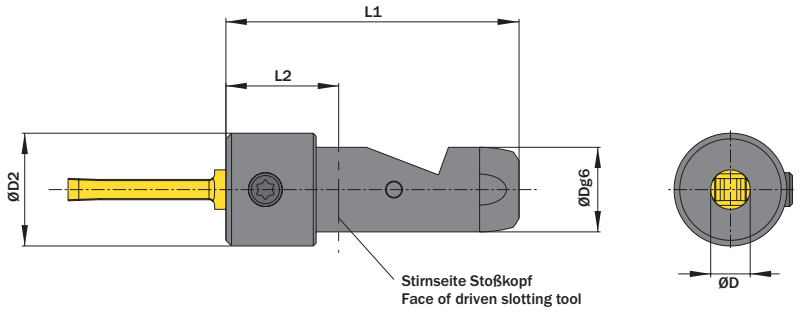


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB15.00-S

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm										
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	**A06.SB15.00-S**	AP45	20,0	52,0	20,0	ATKW	T15F	BA06
Schwarzer 2in1	6,0	15,0	**A06.SB15.00-SK**	APWU	20,0	47,0	15,0	ATKW	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	**A07.SB15.00-S**	AP49	20,0	52,0	20,0	ATKW	T15F	BA07
Schwarzer 2in1	7,0	15,0	**A07.SB15.00-SK**	AD7A	20,0	47,0	15,0	ATKW	T15F	BA07

Bestellbeispiel // Order example: **A06.SB15.00-S**

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

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for Broaching Units

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

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **697**

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

TW ST ME Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1267**

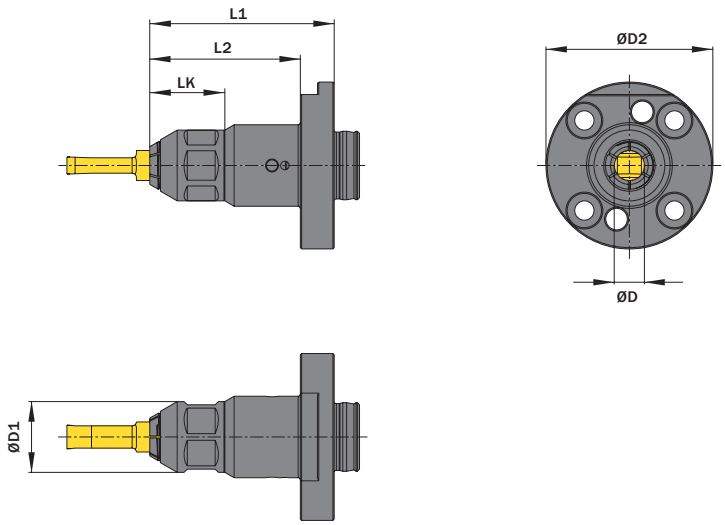


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.SB16.ME W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
WTO	6,0	**A06.SB16.ME-W**	A03X	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	AYXS	BA06
WTO	7,0	**A07.SB16.ME-W**	A1Q9	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	AYXS	BA07

Bestellbeispiel // Order example: **A07.SB16.ME-W**

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

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for broaching units

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

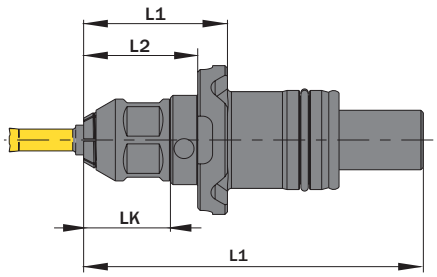
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

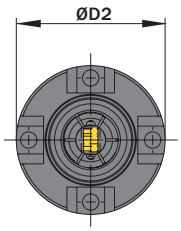
Max. Kühlmitteldruck // max. coolant pressure
10 bar

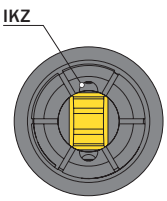
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

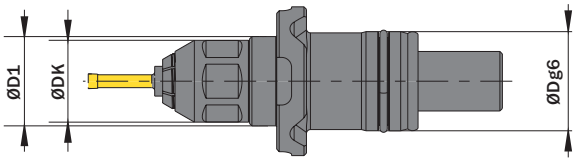
TW ST | ME | AW | Legende Legend **764**

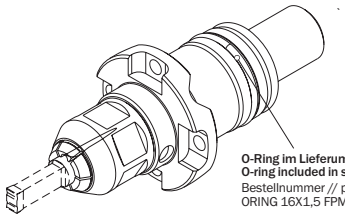
Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1381**











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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20.ME-B IC

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDg6 mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	ØD1 mm	ØD2 mm	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore) mm	LK mm	Mutter Screw nut	Prismen-Fixiersystem Variante Prism fixation system variant	Connectcode www.simtek.com/ccode
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	23,0	29,0	**A06.SB20.ME-B IC**	A61Z	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	AYXS	1+3	BA06
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	23,0	29,0	**A07.SB20.ME-B IC**	A611	16,5	18,0	30,0	68,5	17,5	AYXS	1+3	BA07
BENZ LinA 4.0/EWS P20	20,0	28,0	34,0	**A10.SB20.ME-B IC**	A613	19,0	19,0	30,0	73,5	17,5	AYXS	1+3	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.SB20.ME-B IC**

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

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for broaching units

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

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

TW ST AW Legende Legend **764**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/461**

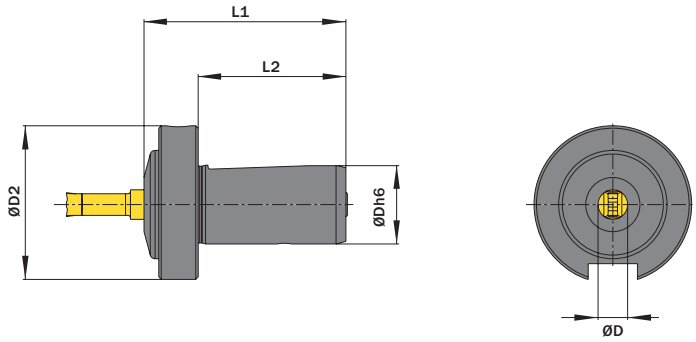


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB16-B

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	**A06.SB16-B**	AP46	32,0	41,0	30,0	ATKW	T15F	BA06
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	**A07.SB16-B**	AP5A	32,0	41,0	30,0	ATKW	T15F	BA07
BENZ LinA/EWS Slot	10,0	16,0	**A10.SB16-B**	AUBG	32,0	50,0	30,0	ATKW	T15F	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.SB16-B**

Klemmhalter für weitere Nutstoßaggregate wie „Schwarzer V1“ oder „Schwarzer 2in1“ auf Anfrage erhältlich.
Toolholders for other broaching units like „Schwarzer V1“ or „Schwarzer 2in1“ available upon request.

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**.

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance P9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

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

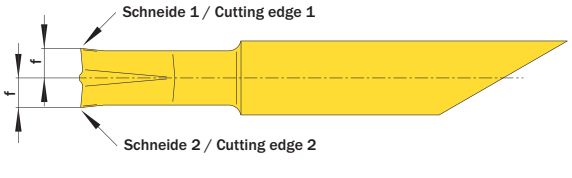
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

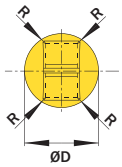
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

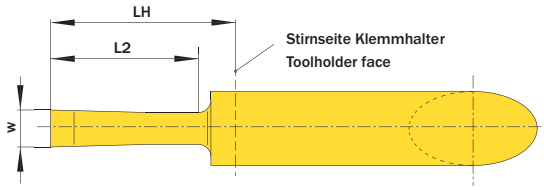
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

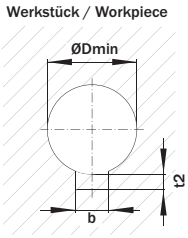
SP HM | P9 | Legende / Legend **764**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/90**









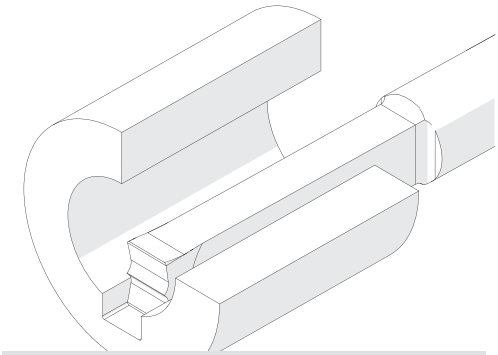


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 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 P K M N S H O	b P9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	1,98	12,2	0,1	**A06.0198.12.10 B**	AA4P	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	2,98	12,2	0,1	**A06.0298.12.10 B**	APPX	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	3,97	15,2	0,1	**A07.0397.15.10 B**	AJ46	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	3,97	25,4	0,2	**A07.0397.25.20 B**	ANYE	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	3,97	40,6	0,2	**A07.0397.40.20 B**	AD8J	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	4,97	25,4	0,2	**A10.0497.25.20 B**	AA45	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	4,97	40,6	0,2	**A10.0497.40.20 B**	AFPN	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	5,97	40,6	0,2	**A10.0597.40.20 B**	AFX6	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0397.15.10 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance JS9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

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

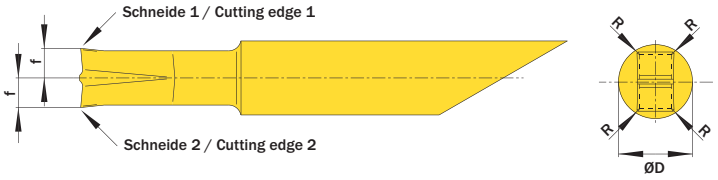
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

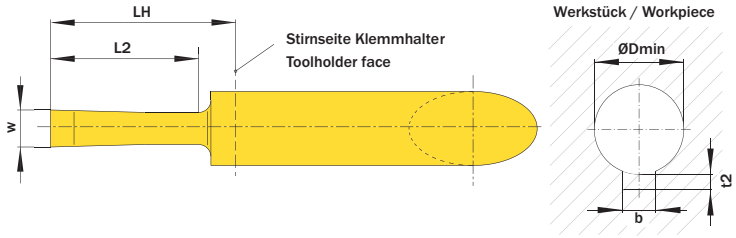
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

SP HM JS9 Legende Legend **764**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/89**





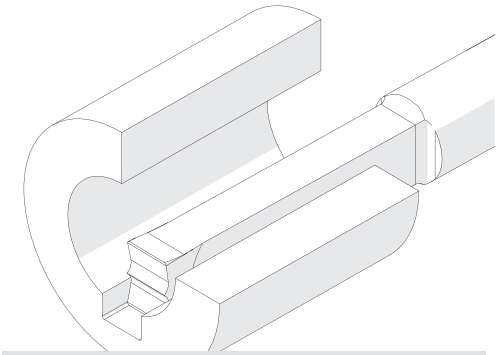


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b JS9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,0	12,2	0,1	**A06.0200.12.10 B**	AF66	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,0	12,2	0,1	**A06.0300.12.10 B**	ANGZ	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,0	15,2	0,1	**A07.0400.15.10 B**	AJYU	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	15,2	0,2	**A07.0400.15.20 B**	AE20	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,0	25,4	0,2	**A07.0400.25.20 B**	AGHJ	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,0	40,6	0,2	**A07.0400.40.20 B**	ACH7	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,0	25,4	0,2	**A10.0500.25.20 B**	AK2N	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,0	40,6	0,2	**A10.0500.40.20 B**	APD8	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,0	40,6	0,2	**A10.0600.40.20 B**	AC72	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

▌Bestellbeispiel // Order example: **A10.0600.40.20 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

Tolerance H9. For use in bores as of diameter 6,0 mm.

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

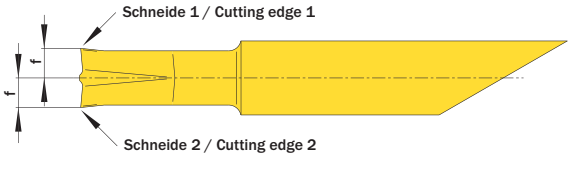
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

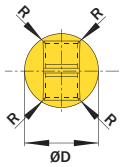
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

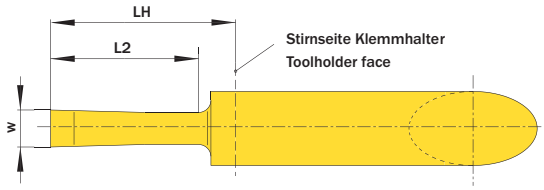
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

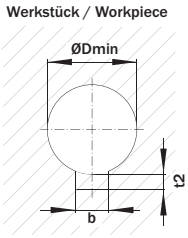
SP HM H9 Legende Legend **764**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/260**









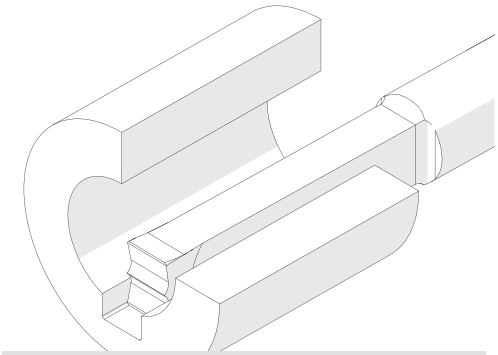


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 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 P K M N S H O	b H9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,01	12,2	0,1	**A06.0202.12.10 B**	AJDC	X800 X400	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06
6,0	3,01	12,2	0,1	**A06.0302.12.10 B**	AAZX	X800 X400	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06
▼ ØD = 7,0 mm												
7,0	4,02	15,2	0,1	**A07.0402.15.10 B**	APSD	X800 X400	4,0	10,0	2,8	18,0	1,8	BA07
7,0	4,02	25,4	0,2	**A07.0402.25.20 B**	ADHG	X800 X400	4,0	10,0	2,8	28,0	1,8	BA07
7,0	4,02	40,6	0,2	**A07.0402.40.20 B**	AM3V	X800 X400	4,0	10,0	2,8	43,0	1,8	BA07
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	5,02	25,4	0,2	**A10.0502.25.20 B**	AGU3	X800 X400	5,0	12,0	4,0	28,0	2,3	BA10
10,0	5,02	40,6	0,2	**A10.0502.40.20 B**	AKWT	X800 X400	5,0	12,0	4,0	43,0	2,3	BA10
10,0	6,02	40,6	0,2	**A10.0602.40.20 B**	AFU9	X800 X400	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

▌Bestellbeispiel // Order example: **A10.0602.40.20 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm.

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

For use in bores as of diameter 6,0 mm.

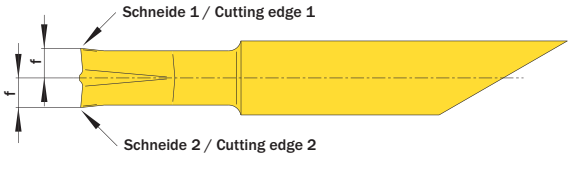
Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start) — Vc **Seite/Page 727**

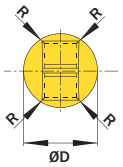
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **700, 701, 702, 703, 704**

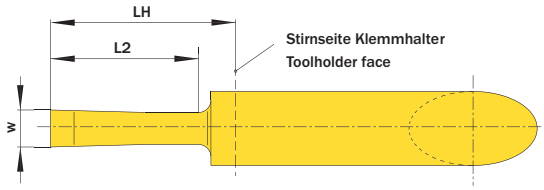
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)**

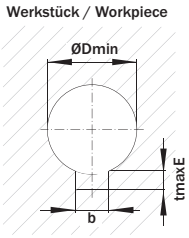
SP HM Legende Legend **764**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1380**









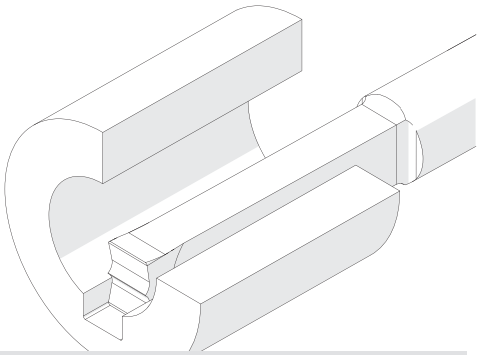


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)		b mm	ANSI B17.2-1967	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	tmaxE mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	1,639	12,2	0,102	**A06.0158.12.10 B**	A617	X800	X400	1,588	1/16	6,0	2,4	15,0	1,072	BA06	inch
6,0	2,434	12,2	0,102	**A06.0238.12.10 B**	A619	X800	X400	2,381	3/32	6,0	2,4	15,0	1,471	BA06	inch
6,0	3,226	15,2	0,102	**A06.0317.15.10 B**	A62B	X800	X400	3,175	1/8	6,0	2,4	18,0	1,867	BA06	inch
▼ ØD = 7,0 mm															
7,0	4,021	15,2	0,102	**A07.0396.15.10 B**	A62D	X800	X400	3,969	5/32	6,5	2,4	15,0	2,263	BA07	inch
7,0	4,021	25,4	0,203	**A07.0396.25.20 B**	A62F	X800	X400	3,969	5/32	7,2	2,8	28,0	2,263	BA07	inch
7,0	4,814	25,4	0,203	**A07.0476.25.20 B**	A62H	X800	X400	4,762	3/16	7,2	2,5	28,0	2,659	BA07	inch
▼ ØD = 10,0 mm															
10,0	4,021	40,6	0,203	**A10.0396.40.20 B**	A62K	X800	X400	3,969	5/32	8,9	3,8	43,0	2,263	BA10	inch
10,0	4,813	40,6	0,203	**A10.0476.40.20 B**	A62N	X800	X400	4,762	3/16	8,9	3,6	43,0	2,659	BA10	inch
10,0	5,609	40,6	0,203	**A10.0555.40.20 B**	A62Q	X800	X400	5,556	7/32	10,0	4,0	43,0	3,056	BA10	inch

▌Bestellbeispiel // Order example: **A06.0317.15.10 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Innensechskant

Stoßen von Innensechskantprofilen.

Hexagon-Socket

Hexagon socket broaching.

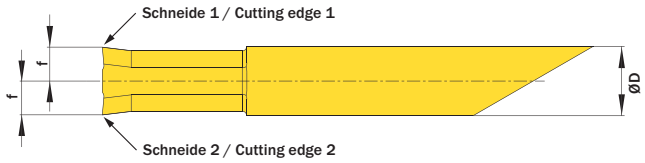
Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc **Seite/Page 727**

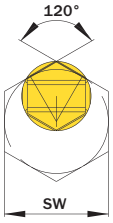
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
700, 701, 702, 703, 704

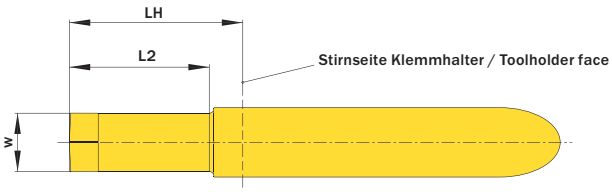
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

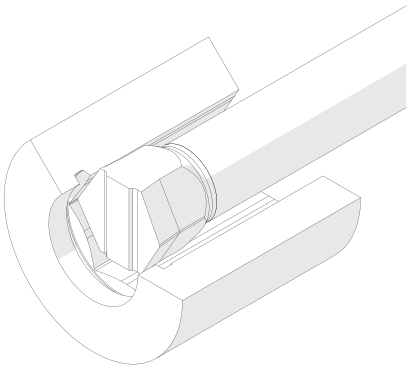
SP HM Legende / Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/883**









2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	f mm	LH mm	SW von mm	SW bis mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm										
6,0	4,5	**A06.H025.05.20 B**	AXU7	X800 X400	0,98	13,0	2,5	2,5	1,5	BA06
6,0	5,8	**A06.H030.06.25 B**	AXU6	X800 X400	1,23	13,0	3,0	3,0	1,8	BA06
6,0	7,0	**A06.H035.07.30 B**	AXU5	X800 X400	1,48	13,0	3,5	3,5	2,1	BA06
6,0	9,1	**A06.H040.09.35 B**	ASD0	X800 X400	1,73	13,0	4,0	5,0	3,0	BA06
6,0	12,2	**A06.H060.12.59 B**	ASD1	X800 X400	2,73	18,0	6,0	9,0	5,0	BA06
▼ ØD = 7,0 mm										
7,0	25,4	**A07.H100.25.92 B**	AXB0	X800 X400	4,6	28,0	10,0	15,0	8,0	BA07
▼ ØD = 10,0 mm										
10,0	25,4	**A10.H100.25.99 B**	ASD2	X800 X400	4,95	28,0	10,0	15,0	8,0	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A06.H060.12.59 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

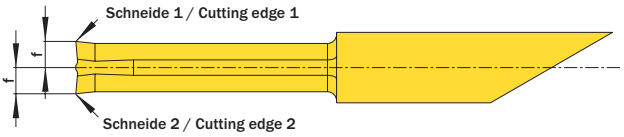
Schnittwerte (Start) / Cutting parameters (start) — Vc **Seite/Page 727**

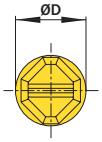
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **700, 701, 702, 703, 704**

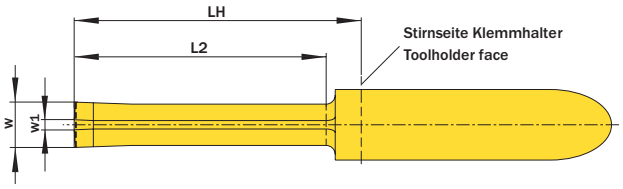
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)**

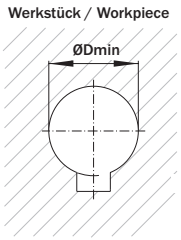
SP HM Legende / Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1112**









2 Schneiden pro Einsatz / Cutting edges per insert

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore)	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)		f	LH	w	w1	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	15,9	6,0	**A07.4545.15.60 BF**	AYD8	X800	X400	2,6	18,0	4,5	1,0	BA07
7,0	25,4	6,0	**A07.4545.25.60 BF**	AYD7	X800	X400	2,6	28,0	4,5	1,0	BA07
▼ ØD = 10,0 mm											
10,0	25,4	9,0	**A10.4545.25.90 BF**	AYD6	X800	X400	3,8	28,0	6,3	2,0	BA10
10,0	40,6	9,0	**A10.4545.40.90 BF**	AYD5	X800	X400	3,8	43,0	6,3	2,0	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.4545.25.60 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcutBF
SIMTEK broaching type BF

Ab Seite // As of page 696 Anwendungsübersicht
Application overview

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

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

Toolholder for conventional Broaching

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

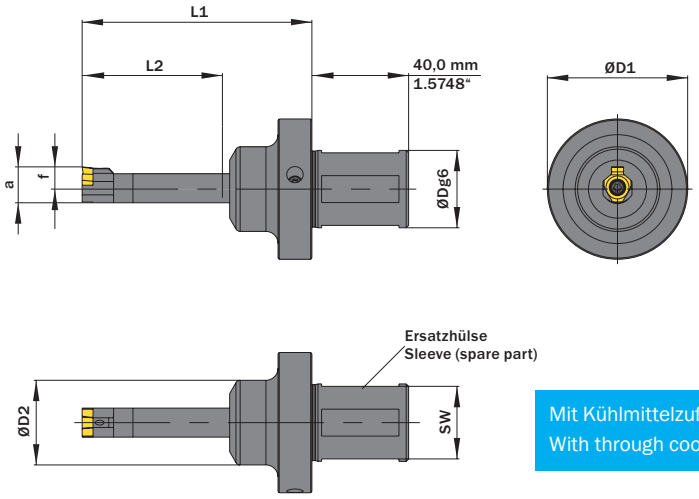
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

TW ST AW | Legende Legend **764**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/463**



Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

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

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

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

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

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

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

Toolholder for conventional Broaching

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

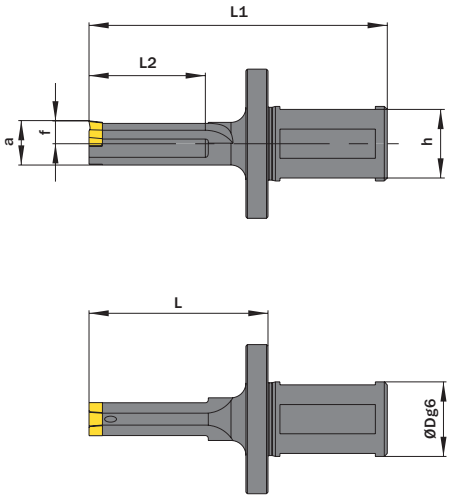
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

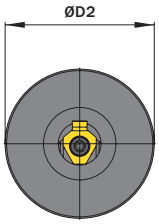
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

TW ST | Legende Legend **764**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/462**





Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.05.40.25

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

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

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

Klemmhalter für konventionelles Nutstoßen

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

Toolholder for conventional broaching

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

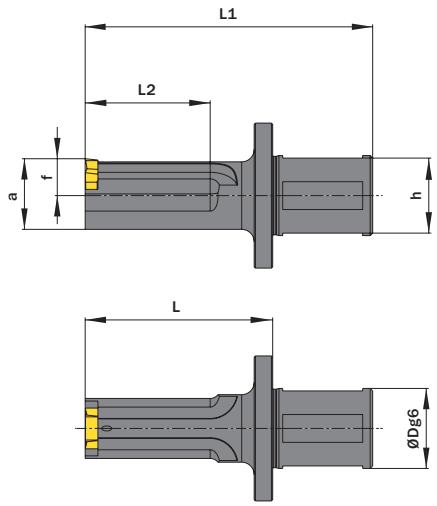
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

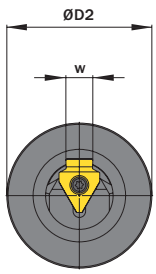
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
698

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/145**





Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.10.50.32

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

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

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

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for broaching units

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

TW ST AW

Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/459**

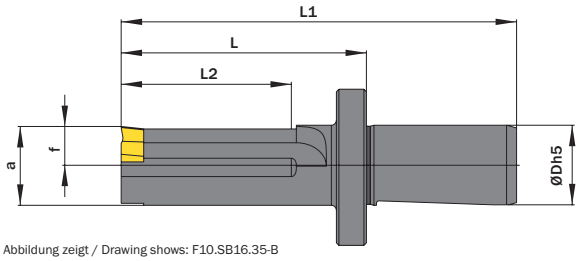
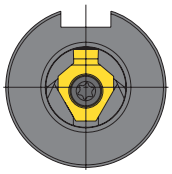


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35-B



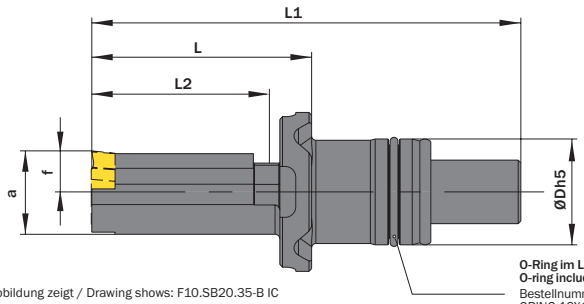
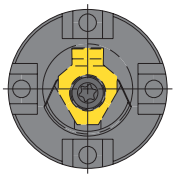


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB20.35-B IC

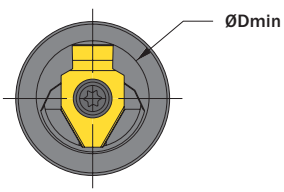
O-Ring im Lieferumfang enthalten
O-ring included in scope of delivery
Bestellnummer // part number:
ORING 16X1,5 FPM80 GR



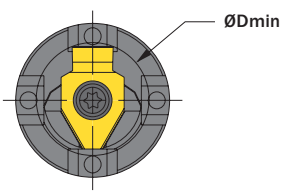
Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDh5 mm	L2 mm	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	L mm	L1 mm	Prismen-Fixiersystem Variante Prism fixation system variant	Schraube Screw	Schraubenschlüssel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

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

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



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



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

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for broaching units

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

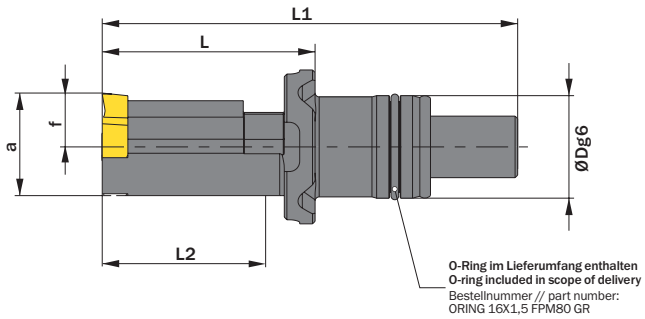
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

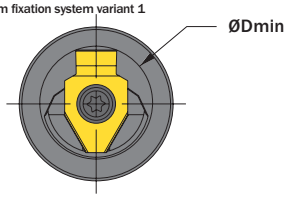
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

TW ST AW | Legende Legend **764**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1383**



Prismen-Fixiersystem Variante 1
Prism fixation system variant 1



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

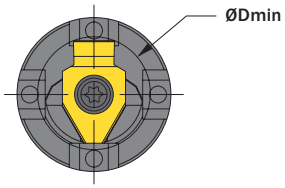


Abbildung zeigt / Drawing shows: F39.SB20.22.35-B IC

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

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

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

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

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

Toolholder for Broaching Units

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
697

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 762)

TW ST Legende Legend **764**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1268**

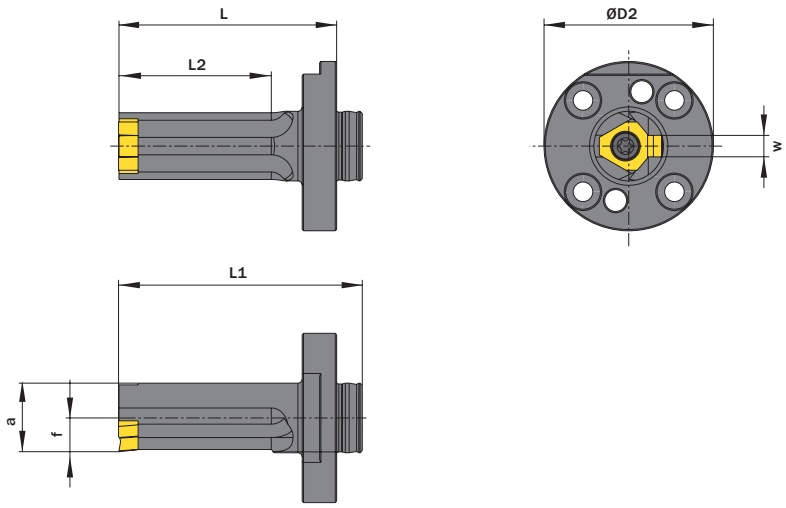


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35 W

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

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

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

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

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

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

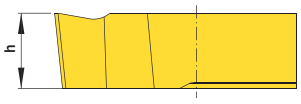
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717

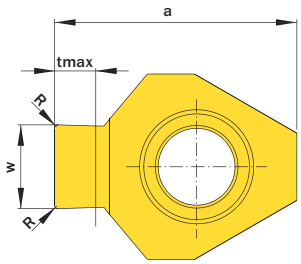
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

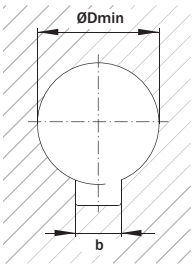
SP HM | P9 | Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/464**





Werkstück // Workpiece



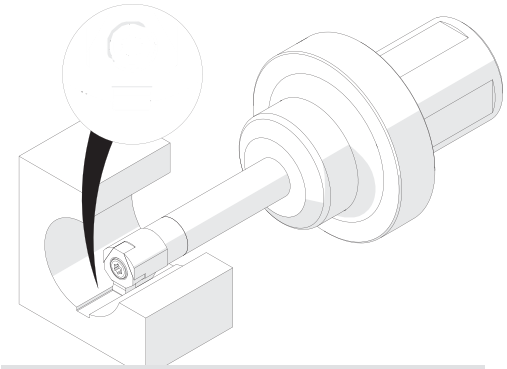


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	a	b P9	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
4,97	0,2	**F10.0498.02 B**	AQ0T	X800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10	
4,97	0,2	**F10.0498.02.14 B**	BEX8	X800	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14	new
5,97	0,2	**F10.0598.02 B**	AQ0U	X800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10	
7,97	0,2	**F10.0796.02 B**	AT82	X800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10	

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

Der Artikel F10.0796.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com
The article F10.0796.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our Technical Department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz P9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

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

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

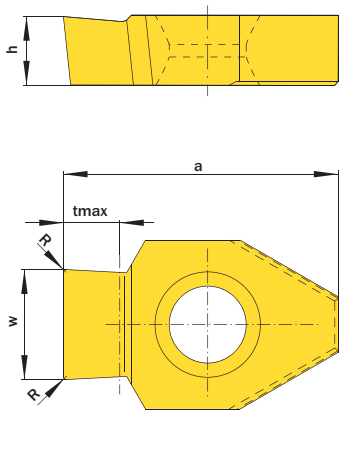
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **714, 716**

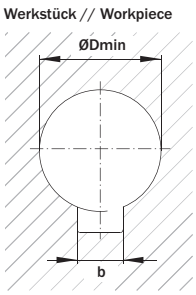
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **696**

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

SP HM P9 — Legende Legend **764**

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





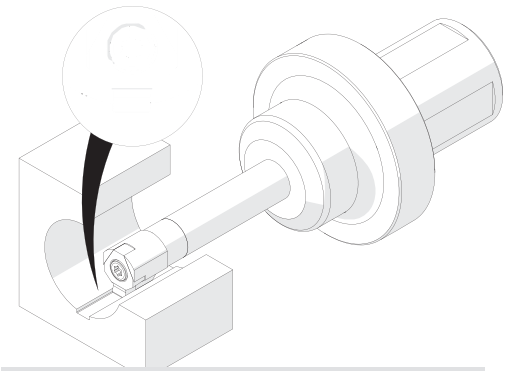


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

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

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

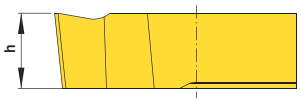
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717

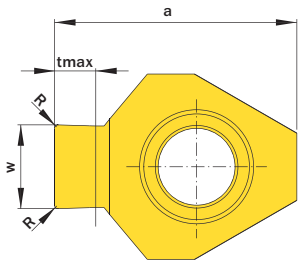
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

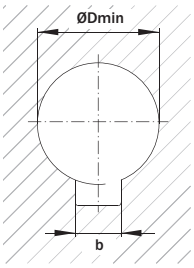
SP HM JS9 Legende Legend **764**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/465**





Werkstück // Workpiece



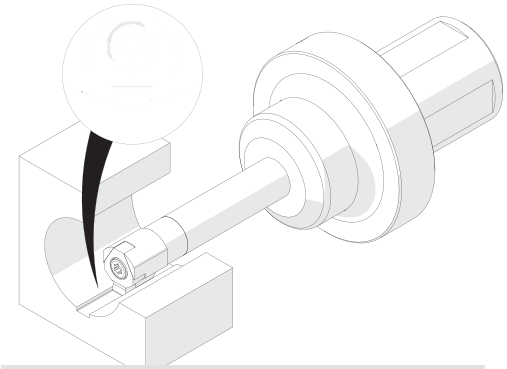


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a mm	b JS9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm										
5,0	0,2	**F10.0500.02.14 B**	A082	X800	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm										
5,0	0,2	**F10.0500.02 B**	AQ0S	X800	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,0	0,2	**F10.0600.02 B**	AQ0Q	X800	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 22,0 mm										
8,0	0,2	**F10.0800.02 B**	AT83	X800	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

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

Der Artikel F10.0800.02 B ist für den Einsatz auf Nutstoßaggregate nur bedingt geeignet. Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com
The article F10.0800.02 B has a limited suitability for the use in push-slotting aggregates. Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz JS9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

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

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

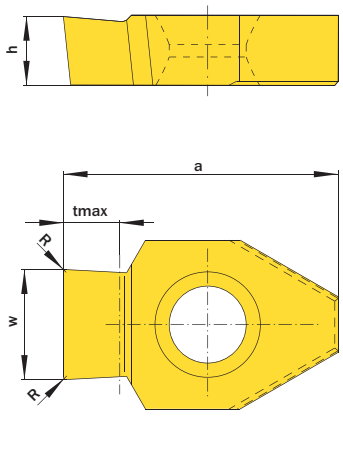
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **714, 716**

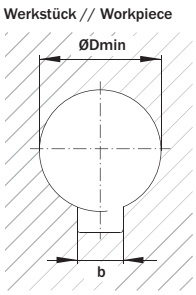
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **696**

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

SP HM JS9 Legende Legend **764**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/146**





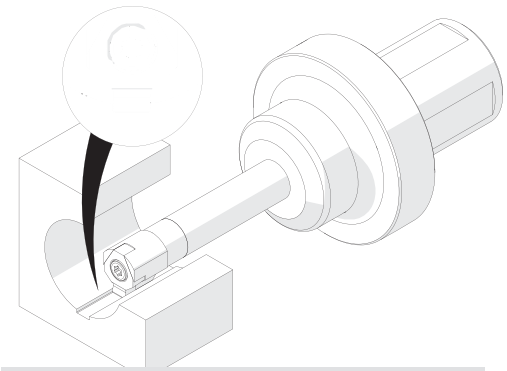


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

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

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

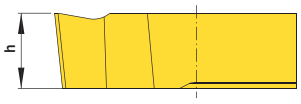
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
712, 713, 715, 717

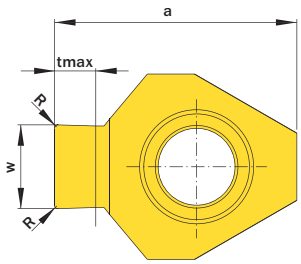
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

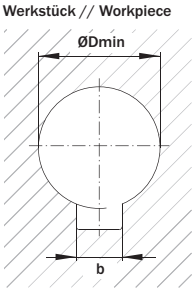
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)

SP HM | H9 | Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/466**







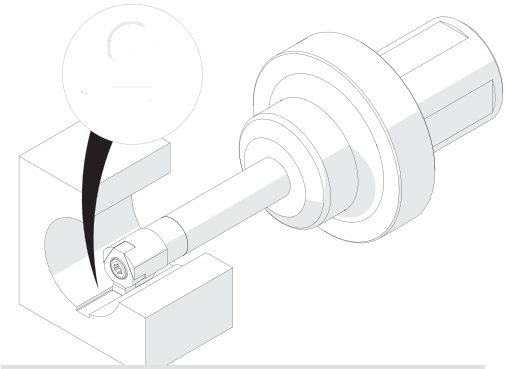


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0602.02 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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

Stoßen von Längsnuten (DIN6885)

Toleranz H9. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Keyway broaching (DIN6885)

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

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

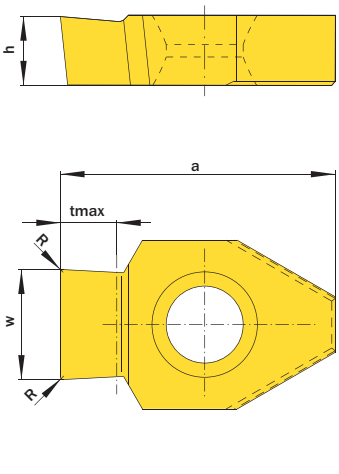
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

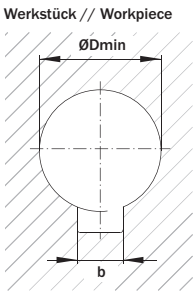
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
696

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

SP HM H9 Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/264**





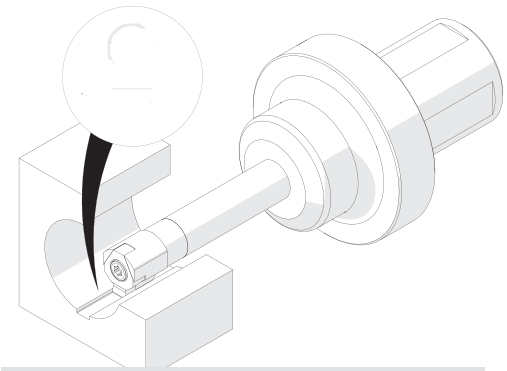


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

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

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

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

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

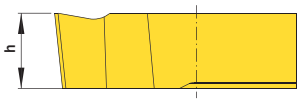
Schnittwerte (Start) / Cutting parameters (start) — Vc **Seite/Page 727**

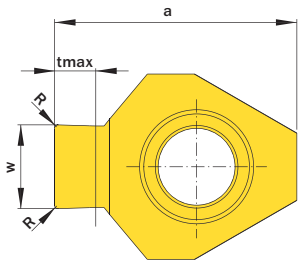
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **712, 713, 715, 717**

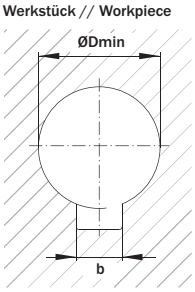
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)**

SP HM Legende / Legend **764**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1373**







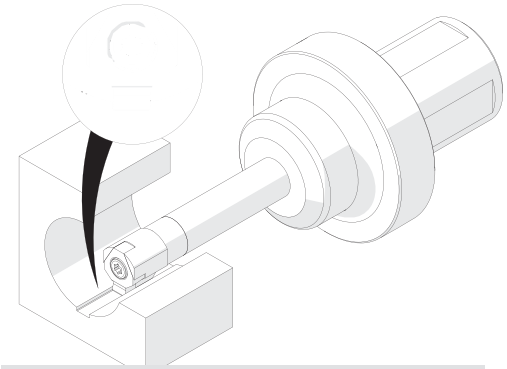


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

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

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

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

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

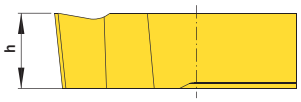
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start) — Vc **Seite/Page 727**

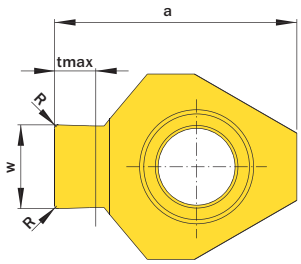
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **714, 716**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **MASTER (Seite/Page 762), Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 763)**

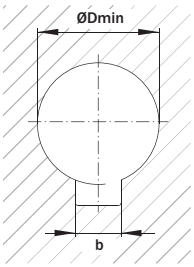
SP HM Legende Legend **764**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1374**





Werkstück // Workpiece



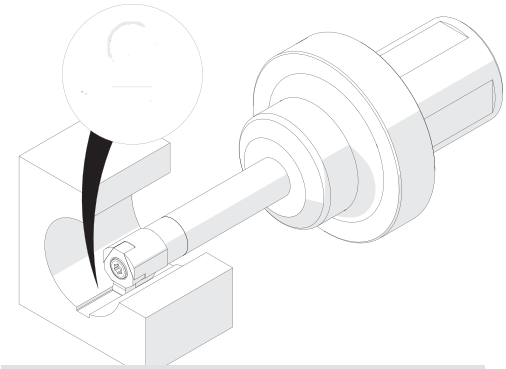


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

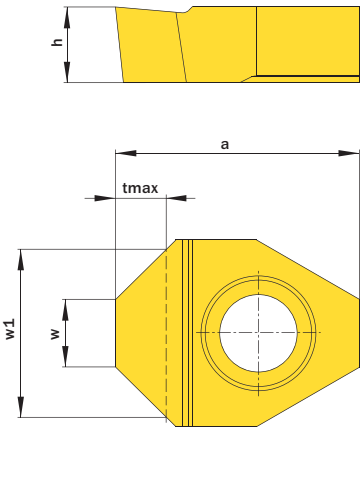
Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc **Seite/Page 727**

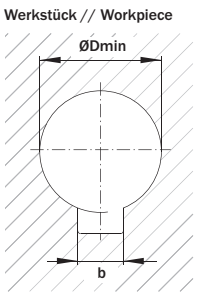
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
714, 716

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

SP HM C11 Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1114**





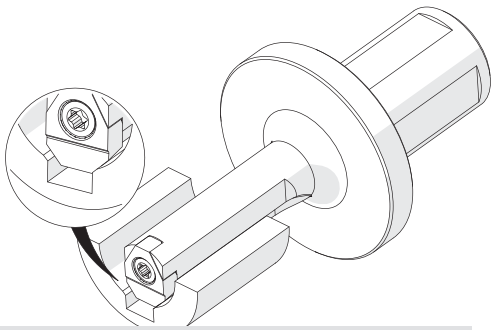


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

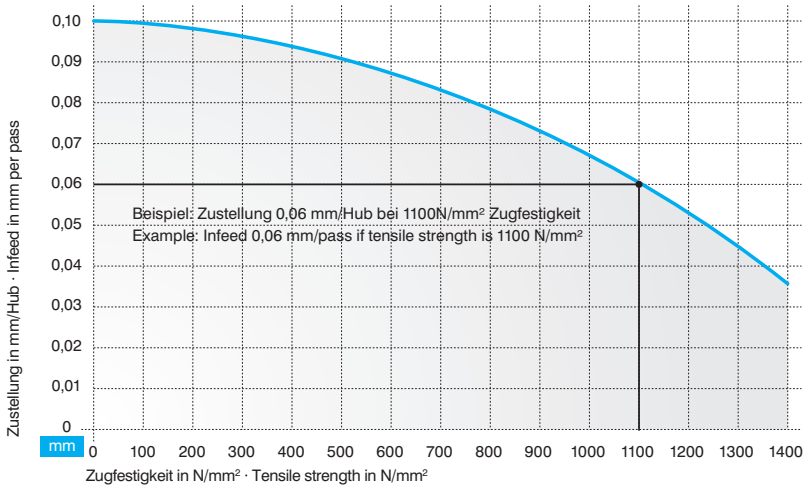
w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode **Recommended cutting grades** You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode P K M N S H O	a	b C11	ØDmin (Min. Bohrung)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

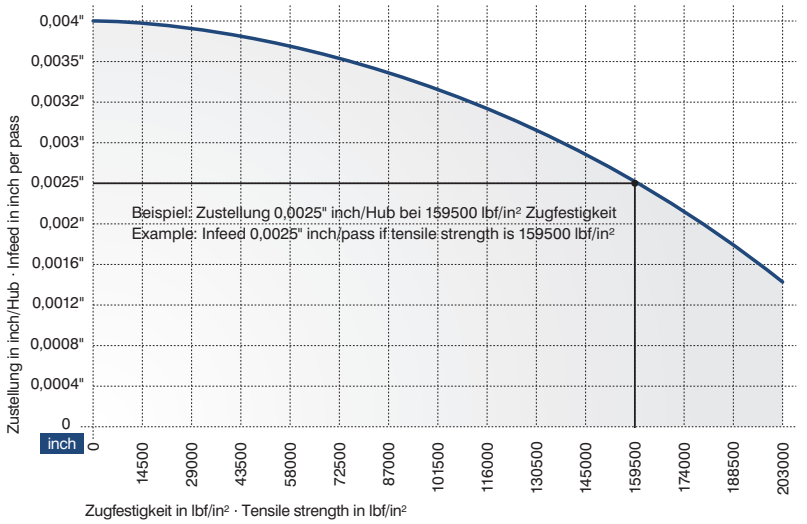
▌Bestellbeispiel // Order example: **F12.4545.50.08.22 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Schnittdaten für Nutstoßen
Cutting Parameters for Broaching

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

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



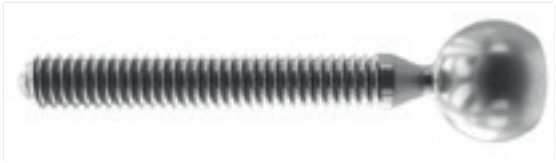


Die Schnittgeschwindigkeit wird maßgeblich durch die Maschinenbedingungen vorgegeben.

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

Das Werkzeugsystem simcut FX
The Tool System simcut FX

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

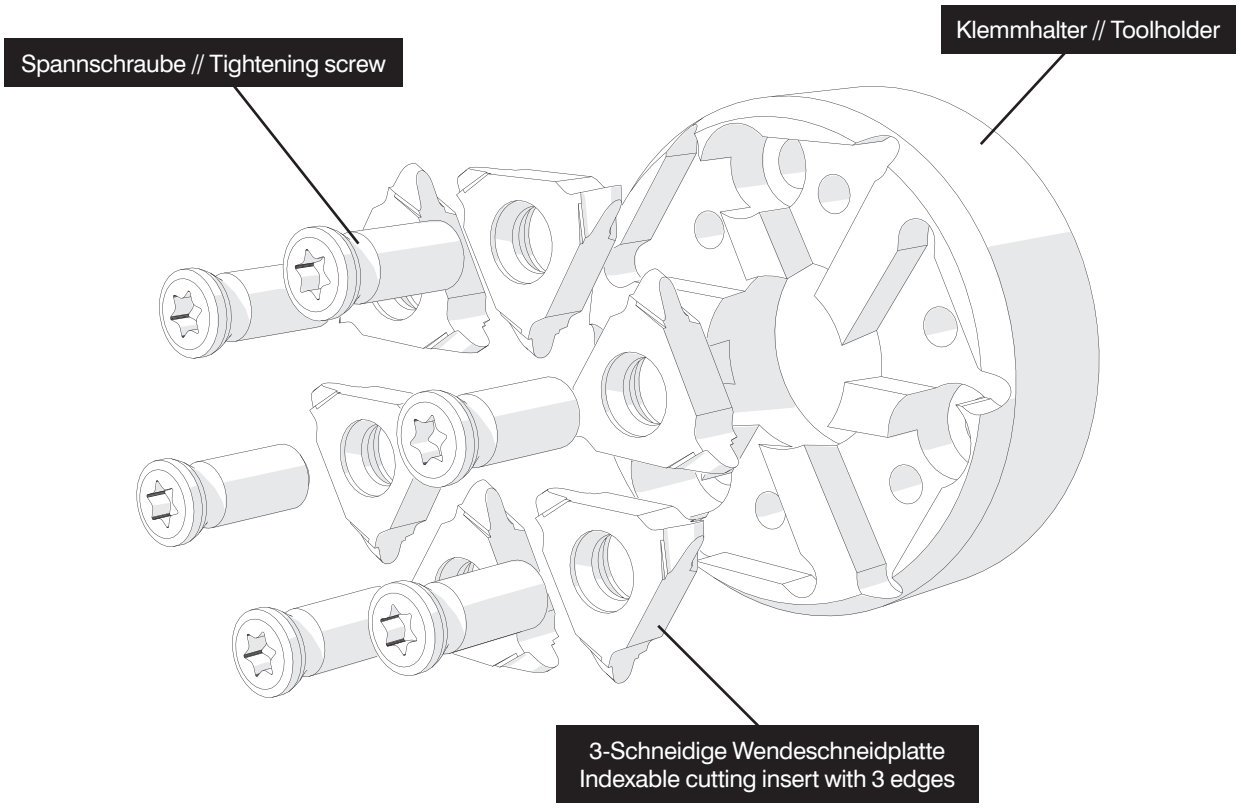


Werkzeuggruppe aus hochpräzisen, dreischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

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

Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **763**



Wirbelringe verfügbar für folgende Maschinentypen
Thread whirling rings available for the following machine types

- Für Tornos-Maschinen
- Für Citizen-Maschinen mit Jarvis-Spindel
- Für Citizen-Maschinen mit PCM-Spindel
- Für WTO-Aggregate
- Für Star-Maschinen
- Für Tsugami-Maschinen
- Für Hanwha

- For Tornos-maschines
- For Citizen-maschines with Jarvis-spindle
- For Citizen-maschines with PCM-spindle
- For WTO-whirling units
- For Star-maschines
- For Tsugami-maschines
- For Hanwha

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/929**

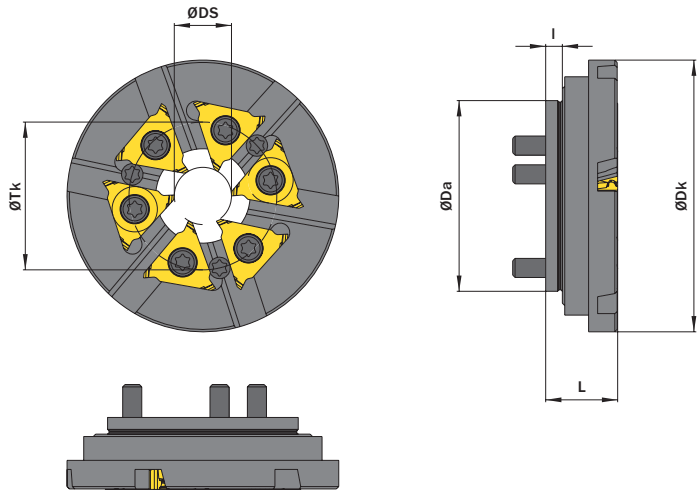


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.AA40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.AA40.12.06**	AS32	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	**CF5.AA50.12.06**	AZU8	50,0	67,0	3,5	15,4	40,0	417627	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.AA40.12.06**

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregate.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/933**

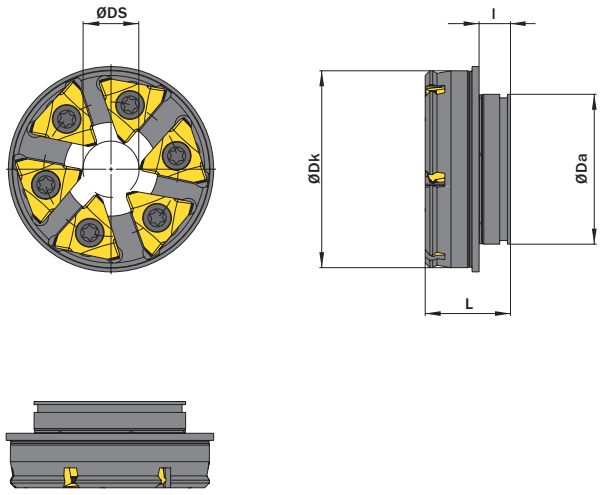


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.1242.06 W

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
11,4	6	**CF5.1242.06 W**	AQAW	31,97	42,0	6,7	18,2	TN762004	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
20,0	8	**CF5.WW54.20.08**	A1F9	56,5	54,0	1,5	13,8	TN762006	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.1242.06 W**

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

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/926**

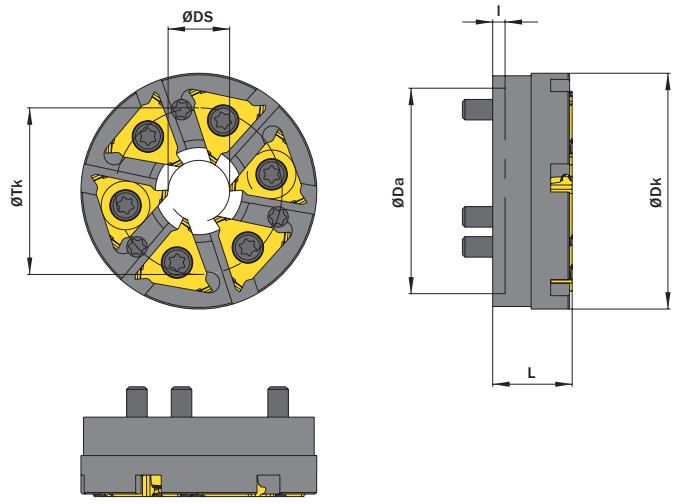


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.CP40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
6,0	6	**CF5.CP20.06.06**	A106	20,0	35,0	3,2	15,0	26,0	GSW 101	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	**CF5.CP40.12.06**	AS3Y	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	**CF5.CP45.12.06**	A105	45,0	46,0	9,5	18,0	30,0	LSW-424	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.CP45.12.06**

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/925**

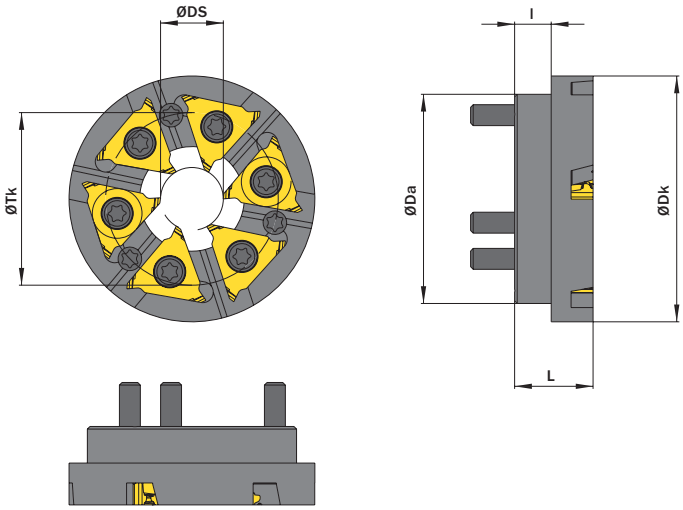


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.DD40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.DD40.12.06**	AS30	40,0	47,0	7,0	15,0	33,0	5914 72 00 / 68172	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.DD40.12.06**

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATKG”: 4,5 Nm
“ATKH”: 4,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/928**

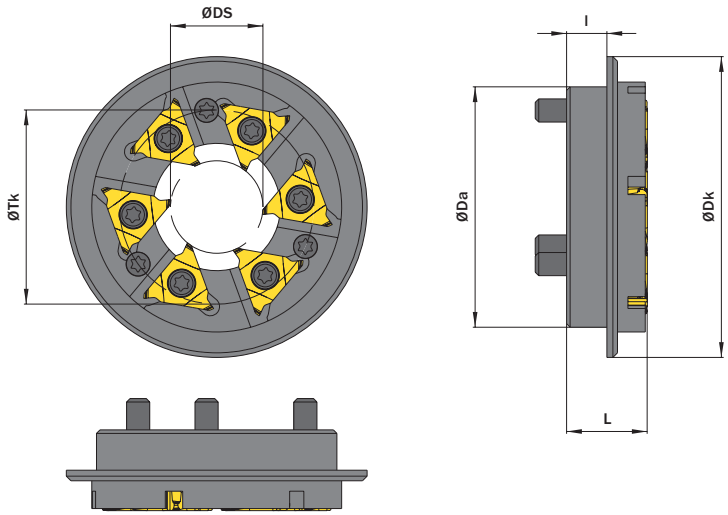


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.BB52.20.06

ØDa mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
50,0	16,0	6	**CF5.BB50.16.06**	A1ZF	62,0	8,5	20,0	40,0	3214 Y342	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	**CF5.BB52.12.06**	AXXQ	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	ATKH	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	**CF5.BB52.12.10.06**	A103	52,0	10,0	10,0	44,0	3268 Y452	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
52,0	12,0	6	**CF5.BB52.12.19.06**	A1QM	54,0	6,0	19,0	38,0	3268 Y271	ATKG	T15F	CF5.L.4.1
52,0	20,0	6	**CF5.BB52.20.06**	AS31	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	ATKH	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.BB52.12.19.06**

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATK6

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

Gewindewirbelkopf „Hanwha“

Für Hanwha-Maschinen mit Madaula-Aggregat.

Thread Whirling Head „Hanwha“

For Hanwha machines with Madaula unit.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1176**

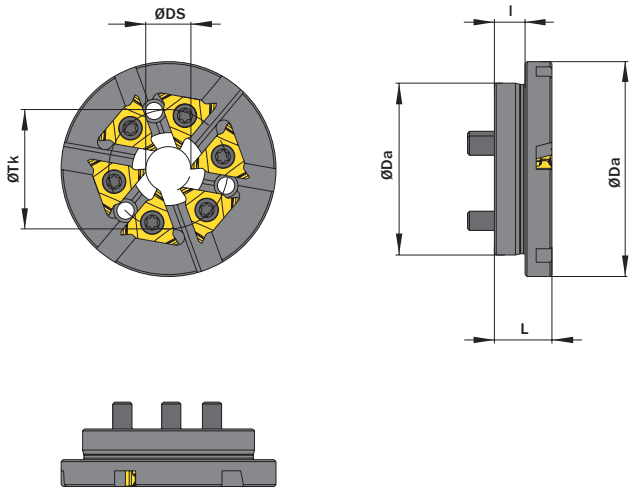


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.FM45.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.FM45.12.06**	AZCQ	45,0	56,0	8,5	15,0	31,2	ATKG	T15F	CF5.L.4.1

▌Bestellbeispiel // Order example: **CF5.FM45.12.06**

▌Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelplatten

Gewindewirbelplatten für HA-Gewinde.

Thread Whirling inserts

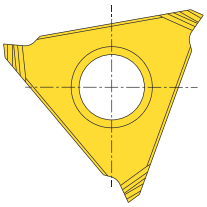
Thread whirling inserts for HA-threads.

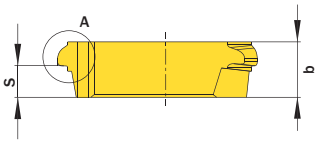
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc **Seite/Page 727**

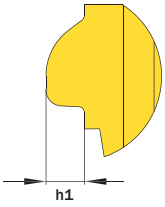
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
730, 731, 732, 733, 734, 735

SP HM Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/916**







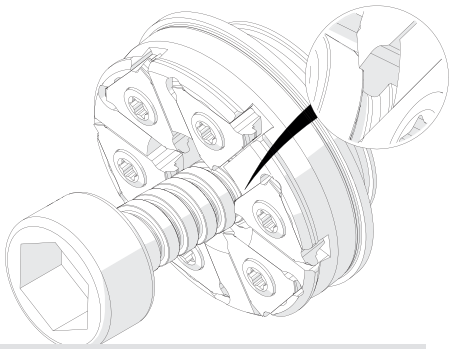


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.175.HA.02 M

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b	h1	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	
0,5	**CF5.050.HA.02 M**	AUK5	X800 *X79	4,1	0,19	3,5	CF5.L.4.1
0,6	**CF5.060.HA.02 M**	AUK6	X800 *X79	4,1	0,34	3,5	CF5.L.4.1
1,0	**CF5.100.HA.02 M**	AUK7	X800 *X79	4,1	0,4	3,1	CF5.L.4.1
1,25	**CF5.125.HA.02 M**	AUK8	X800 *X79	4,1	0,55	2,8	CF5.L.4.1
1,5	**CF5.150.HA.02 M**	AS3P	X800 *X79	4,1	0,55	2,5	CF5.L.4.1
1,75	**CF5.175.HA.02 M**	AS3Q	X800 *X79	4,1	0,75	2,3	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.100.HA.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindewirbelplatte

Gewindewirbelplatten für HB-Gewinde.

Thread Whirling inserts

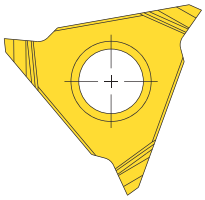
Thread whirling inserts for HB-threads.

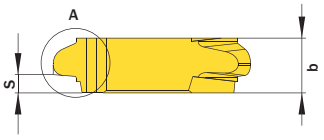
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc **Seite/Page 727**

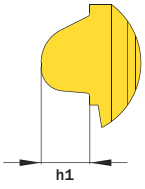
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
730, 731, 732, 733, 734, 735

SP HM Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/919**







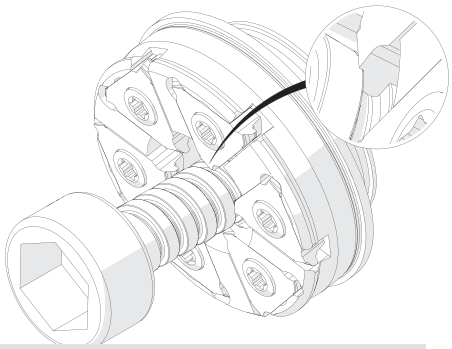


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.275.HB.02 M

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	b	h1	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	
1,75	**CF5.175.HB.02 M**	AS3S	X800 *X79	4,1	1,05	2,35	CF5.L.4.1
2,75	**CF5.275.HB.02 M**	AS3T	X800 *X79	4,1	1,75	1,4	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.175.HB.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindewirbelplatten, metr. ISO

Gewindewirbelplatten für metrische ISO-Gewinde, Vollprofil. Für Gewinde der Toleranzklasse 6H/6g.

Thread Whirling Inserts, metr. ISO

Thread whirling inserts for metric ISO-threads, full profile. For threads with tolerance class 6H/6g.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **730, 731, 732, 733, 734, 735**

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

SP HM Legende / Legend **764**

Scan **QR-Code** — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1328**

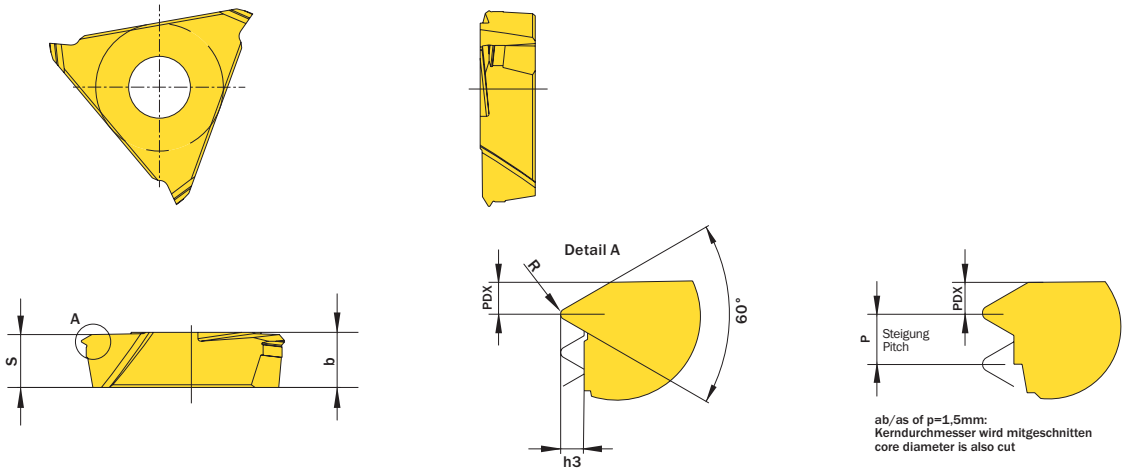


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.060.MT.02 M

h3 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H 0)	b mm	R mm	S mm	PDX mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,31	0,5	**CF5.050.MT.02 M**	A28M	X800 *X79	4,1	0,06	3,94	0,45	CF5.L.4.1
0,37	0,6	**CF5.060.MT.02 M**	A28N	X800 *X79	4,1	0,08	3,94	0,5	CF5.L.4.1
0,43	0,7	**CF5.070.MT.02 M**	A28P	X800 *X79	4,1	0,09	3,93	0,55	CF5.L.4.1
0,49	0,8	**CF5.080.MT.02 M**	A28Q	X800 *X79	4,1	0,1	3,93	0,6	CF5.L.4.1
0,61	1,0	**CF5.100.MT.02 M**	A28S	X800 *X79	4,1	0,12	3,94	0,65	CF5.L.4.1
0,77	1,25	**CF5.125.MT.02 M**	A5EN	X800 *X79	4,1	0,16	3,94	0,77	CF5.L.4.1
0,92	1,5	**CF5.150.MT.02 M**	A5EQ	X800 *X79	4,1	0,19	3,94	0,9	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.100.MT.02 M HX79** (HX79 = Schneidstoff // Grade)

Halbzeuge

CF5-Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

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

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
730, 731, 732, 733, 734, 735

SP HM Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/932**

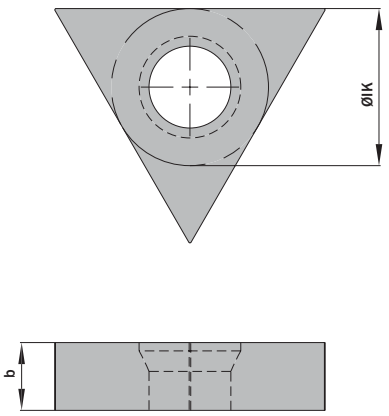


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.0410.00 M

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØIK mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,1	**CF5.0410.00 M**	AS1N	9,5	CF5.L.4.1
5,5	**CF5.0550.00 M**	AS1P	9,5	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.0550.00 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem simcut K2
The Tool System simcut K2

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

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

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

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

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

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1089**

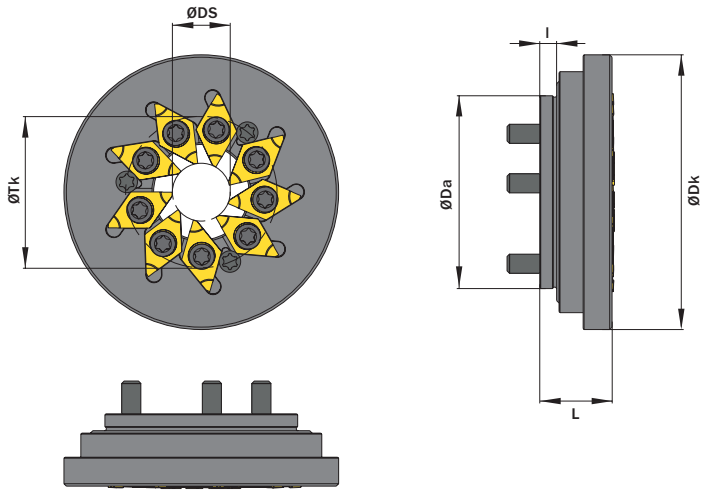


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

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

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

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

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregat.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1090**

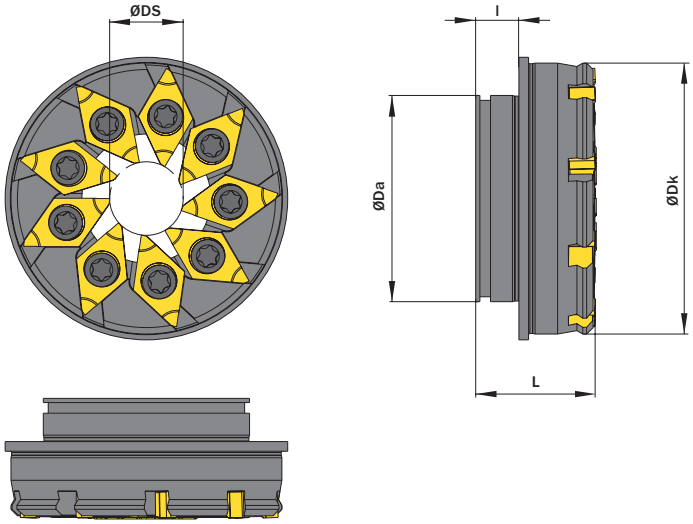


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

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

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

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

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

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

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

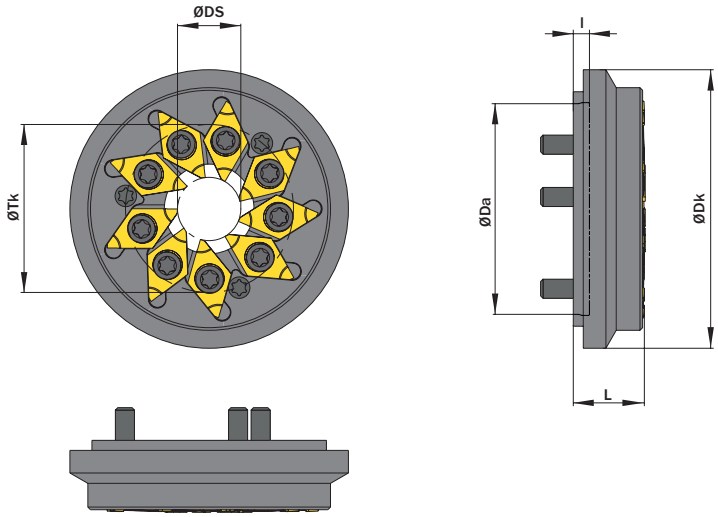


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CJ40.12.09

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

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

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

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1092**

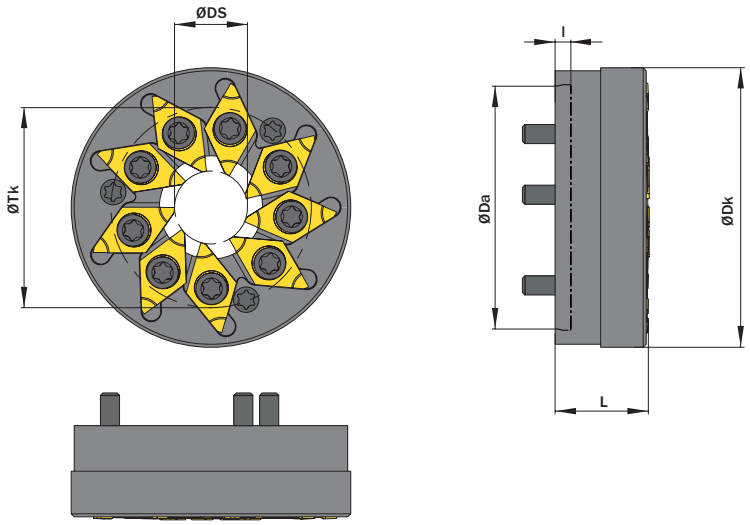


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

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

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

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

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1093**

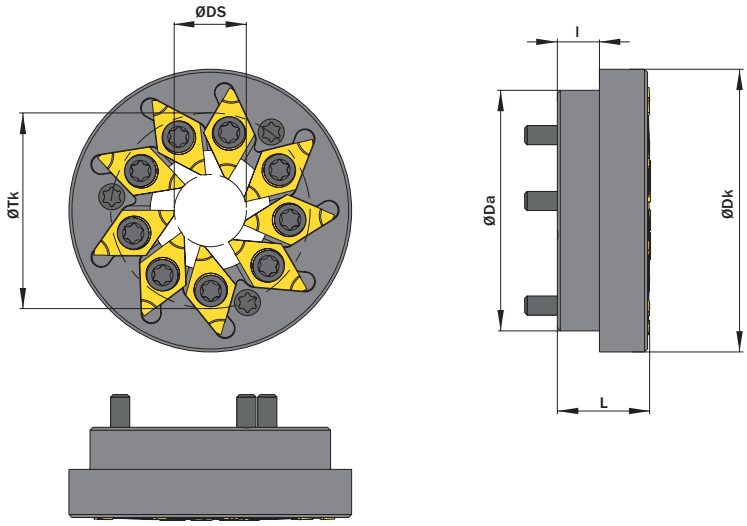


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

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

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

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

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATMB

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

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1094**

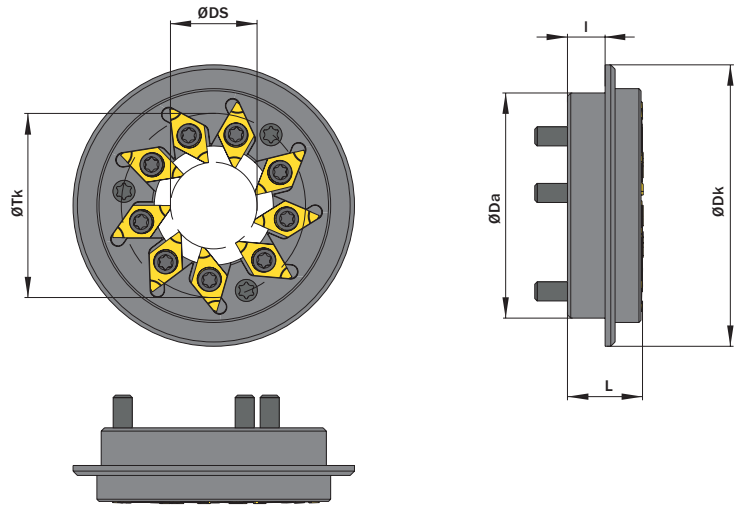


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

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

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

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

Befestigungsschraube // Fastening screw: ATK6

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

Gewindewirbelkopf

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

TW ST Legende Legend **764**

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

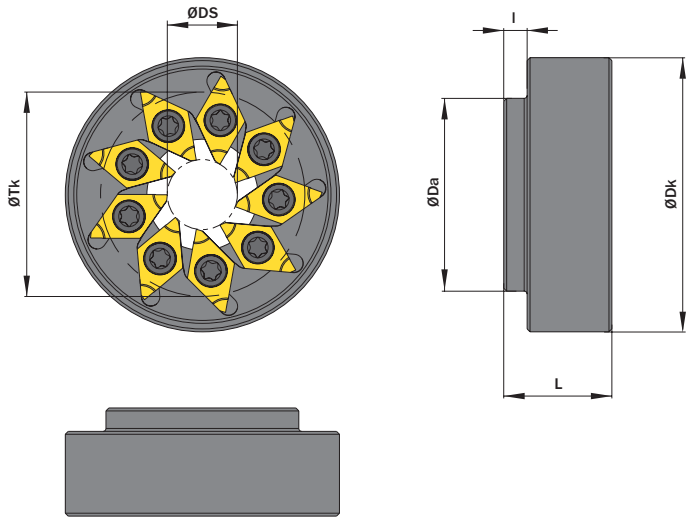


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

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

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

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

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

Halbzeuge

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

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

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

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

SP HM Legende Legend **764**

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

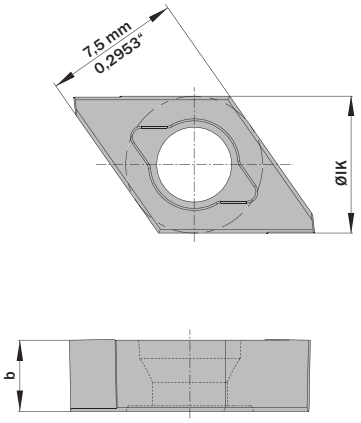


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

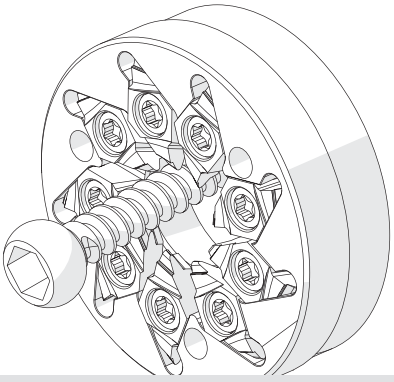
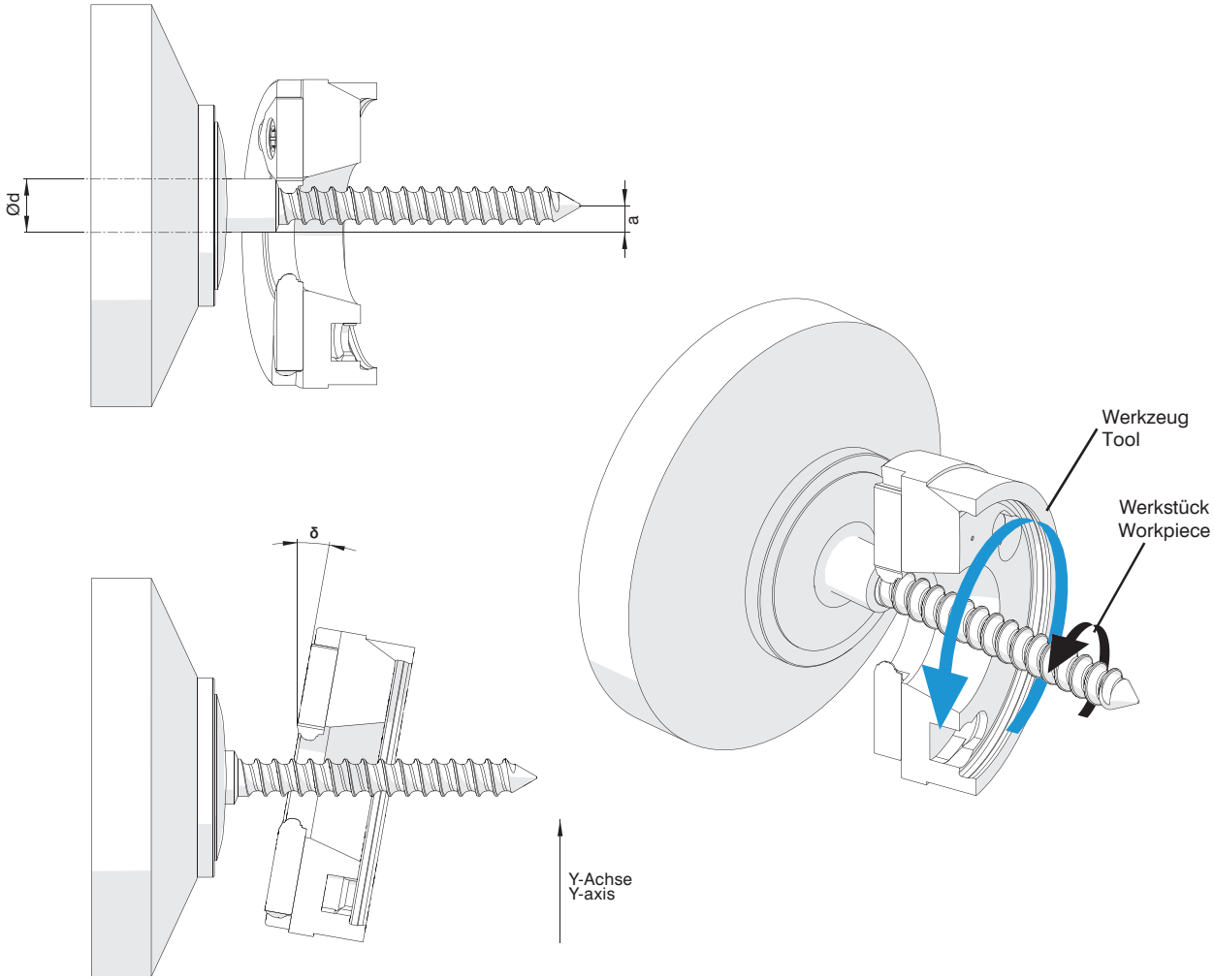


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

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

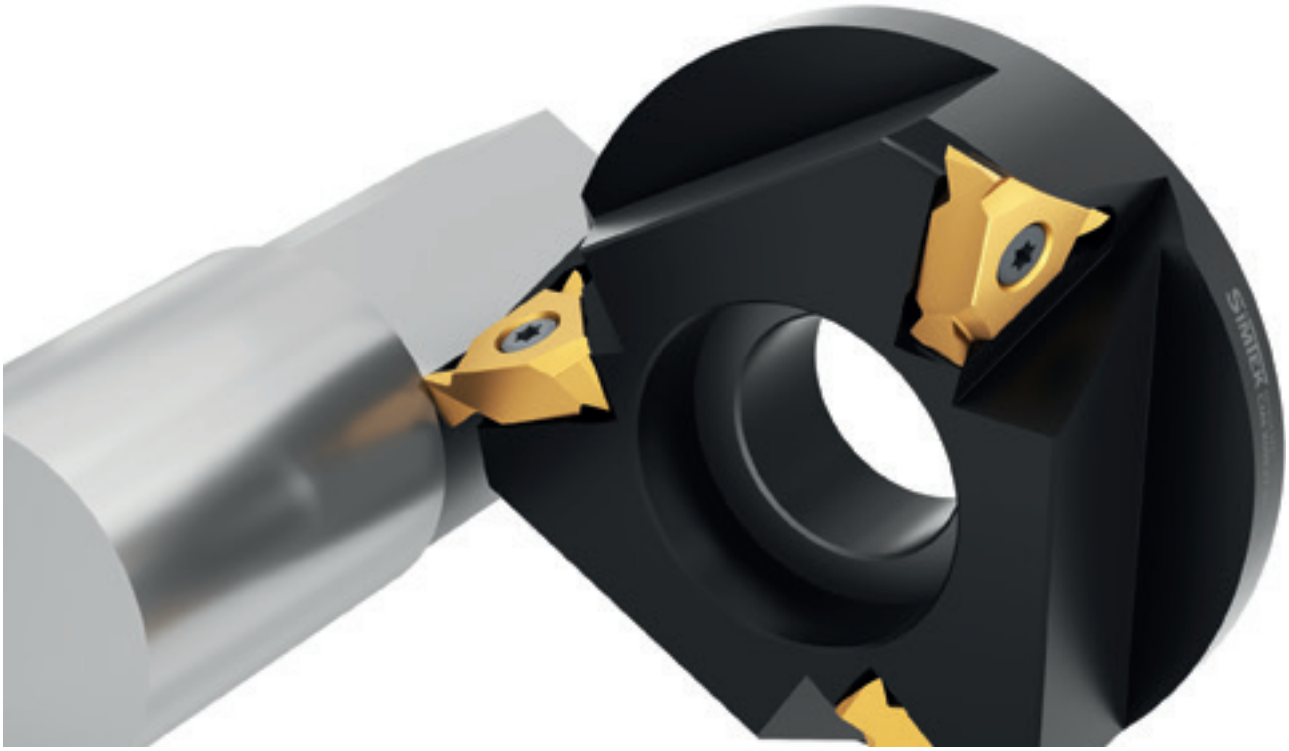
Schnittwertberechnung für das Gewindewirbeln
Cutting data calculation for the thread whirling



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

Das Werkzeugsystem simcut MX
The Tool System simcut MX

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



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

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

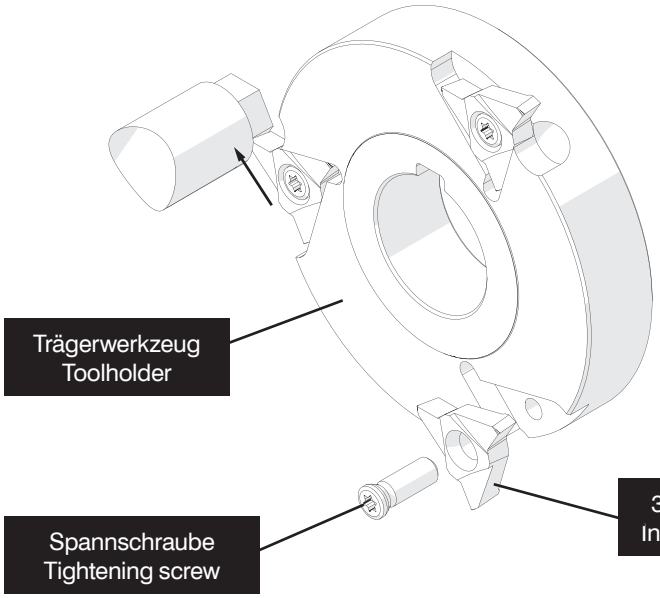
Tool system of three or six edged indexable carbide insert and disc milling cutters with several insert seats for longitudinal or radial feed polygon milling.

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

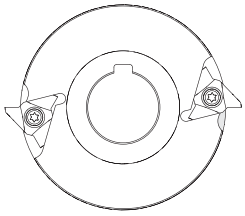
Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **763**

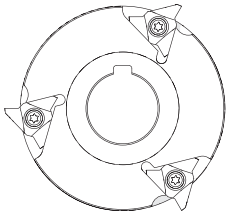
Stechdrehverfahren // Radial feed polygon milling



Verfügbar mit 2 oder 3 Plattensitzen // Available with 2 or 3 insert seats

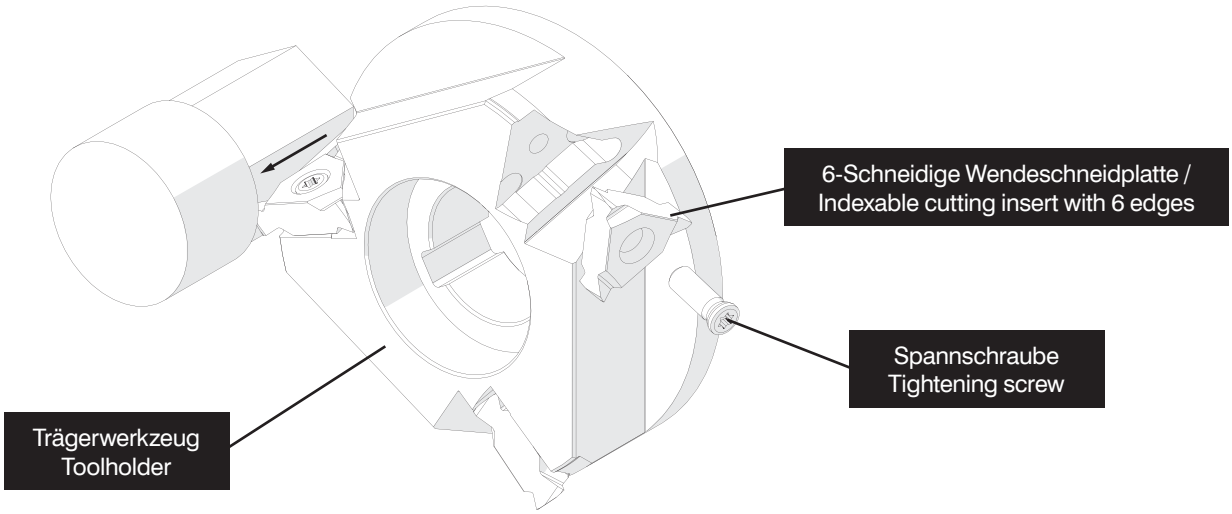


2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Längsdrehverfahren // Longitudinal feed polygon milling



Info

Mehrkantfräsen // Polygon Milling

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

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

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

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

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

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

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

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

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

● Empfohlene Kombination // Recommended combination
○ Bedingt empfohlen // Limited recommended

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Gildemeister- und Tornos-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Gildemeister- and Tornos-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST L Legende Legend **764**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/920**

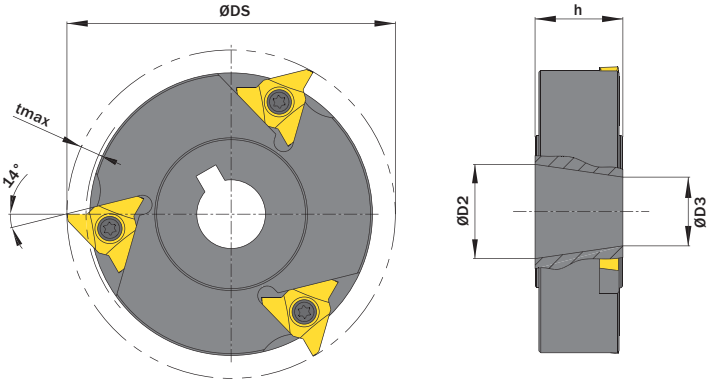
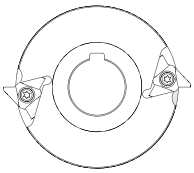
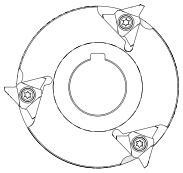


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.E086.25.03.00 L

Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

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

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

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

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

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

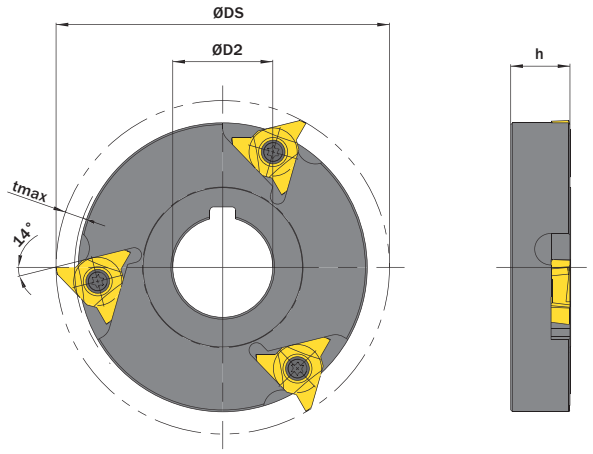
Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

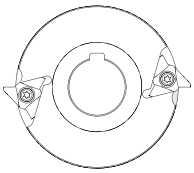
6,0 Nm

TW ST L Legende Legend **764**

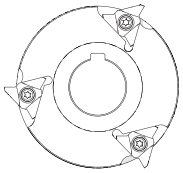
Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/922**



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

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

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

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

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

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST L

Legende Legend **764**

Scan **QR-Code**

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

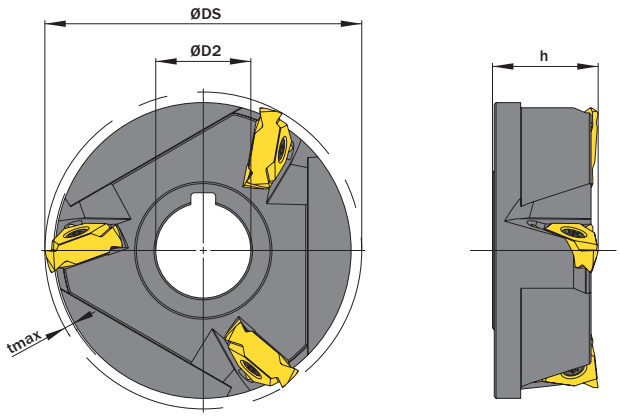


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.X090.27.03.00 L

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

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

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

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Gildemeister- und Tornos-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

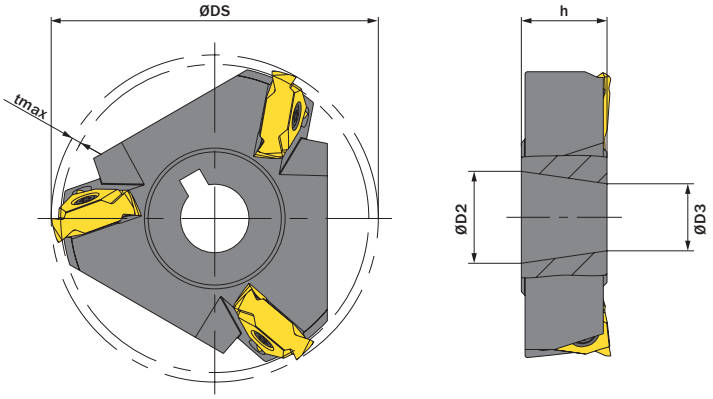
Suitable for Gildemeister- and Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

TW ST L Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1449**



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.E086.25.03.00

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

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

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

Mehrkantfräsen im „Längsdrehverfahren“

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

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

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

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

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

SP HM L Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1312**

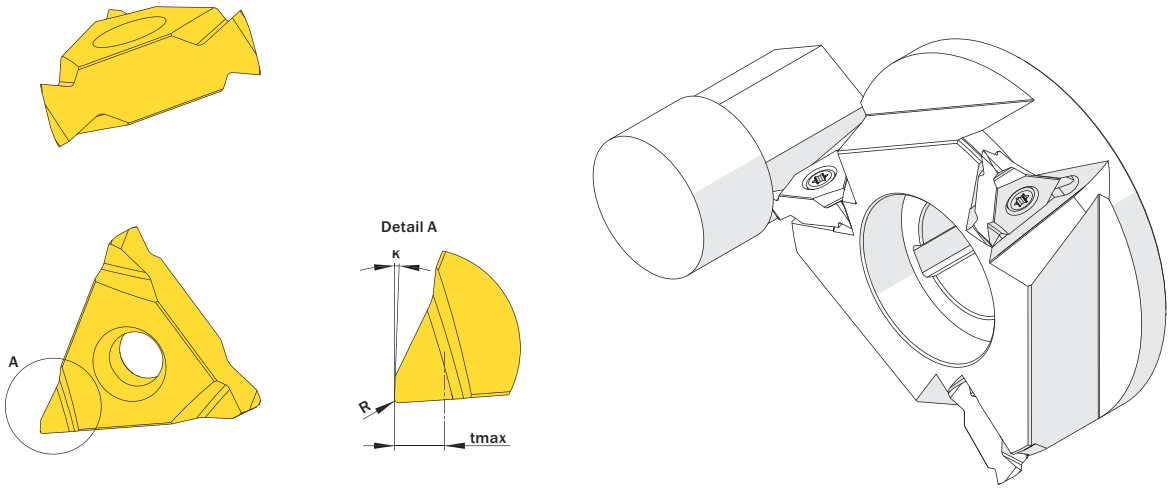


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.L740.05.F02 Y L

tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	K	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,5	0,2	**CM6.L740.05.F02 YL**	A2ZX	X808	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,4	**CM6.L740.05.F04 YL**	A2ZY	X808	2°	6	CM6.L.8.0
2,5	0,8	**CM6.L740.05.F08 YL**	A2ZZ	X808	2°	6	CM6.L.8.0

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

Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren

Schneidwerkzeug für das Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren.

Longitudinal Feed Polygon Milling

Cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

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

SP HM Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/960**

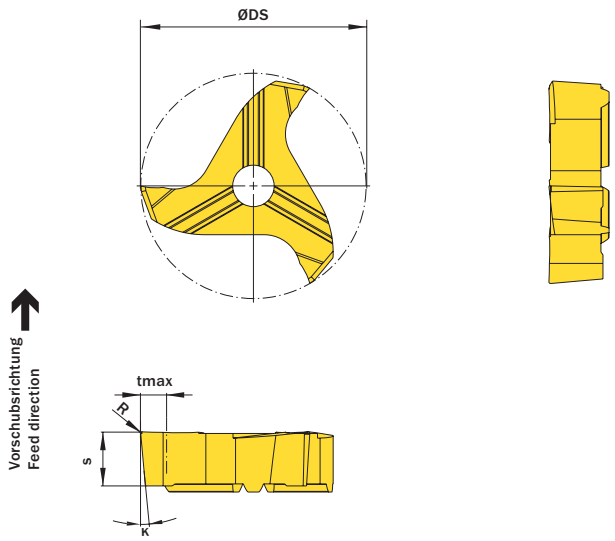


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.L650.02.F20 Y

ØDS	S	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades	tmax	κ	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S H O	mm			
27,7	6,5	0,2	**V28.L650.02.F20 Y**	AU68	X808	4,5	5°	3	VD14.3

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

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

Mehrkantfräsen

Wendeschneidplatte für das Mehrkantfräsen im Einstechverfahren.

Polygon Milling

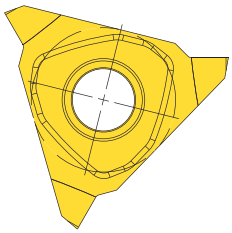
Indexable cutting insert for radial feed polygon milling.

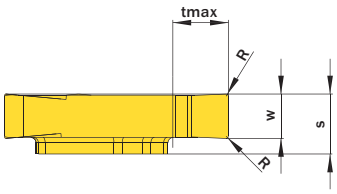
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)
Vc
Seite/Page 761

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

SP HM L
Legende
Legend
764

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/931





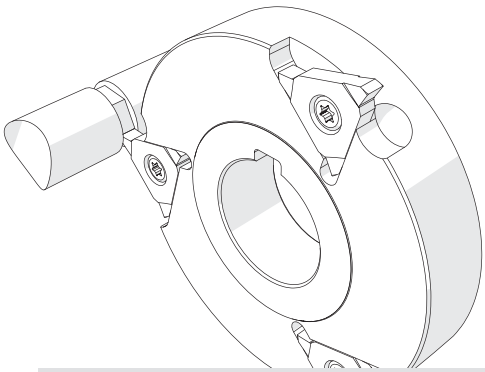


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.0400.020 GL

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (P K M N S H O)	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm		
4,0	0,2	**CM3.0400.020 GR/L**	R AUPH L ASZG	X808	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
5,0	0,2	**CM3.0500.020 GR/L**	R AUPJ L ASZH	X808	5,4	5,0	3	R CM3.R.6.0 L CM3.L.6.0
7,0	0,2	**CM3.0700.020 GR/L**	R AUPK L ASZJ	X808	7,4	5,0	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

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

Mehrkantfräsen im „Längsdrehverfahren“

Wendeschneidplatte für das Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

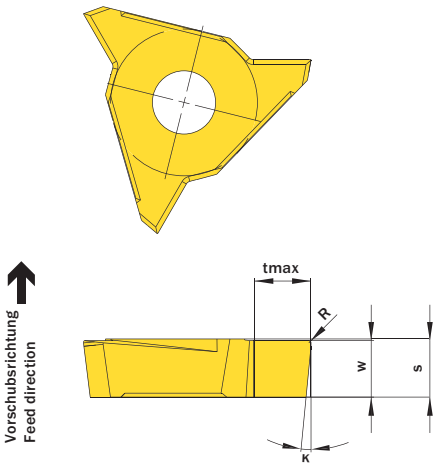
Indexable cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

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

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

SP HM L Legende Legend **764**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/930**



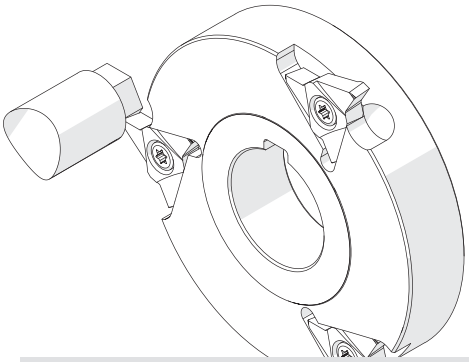


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

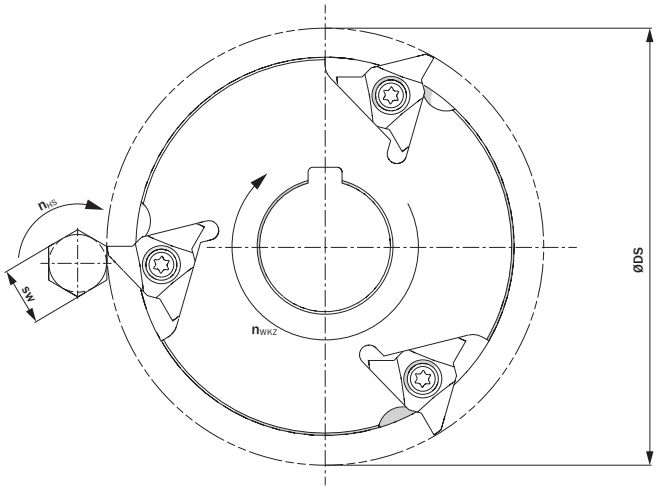
Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.L500.05.F20 YL

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

Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades: Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode / You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode

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

Schnittwertberechnung beim Mehrkantfräsen
Cutting data calculation for Polygon Milling



Berechnung der Schnittgeschwindigkeit // Calculating of cutting speed

$$v_c = n_{WKZ} \cdot \pi \cdot ØDS + n_{HS} \cdot \pi \cdot sw$$

$$= i \cdot n \cdot \pi \cdot ØDS + n \cdot \pi \cdot sw$$

$$= n \cdot \pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)$$

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

$$n_{HS} = \frac{v_c}{\pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)}$$

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

$$n_{WKZ} = \frac{i \cdot v_c}{\pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)}$$

Berechnung der Drehzahlverhältnisse // Calculating the RPM ratio

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

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

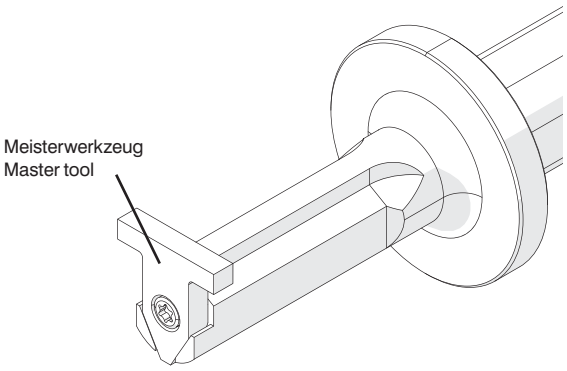
	Formen // Form														
														Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich // Customized tools available upon request	
Anzahl der Schneiden (z) // Number of cutting inserts (z)	1	2	1	3	2	1	2	1	3	2	1	3	2	4	2
Drehzahlverhältnis (i) // Rotational frequency (i)	1:1	1:1	2:1	1:1	1,5:1	3:1	2:1	4:1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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
simcutMX SIMTEK polygon milling type MX

Info

Hinweisliste
Additional information

MASTER



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

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

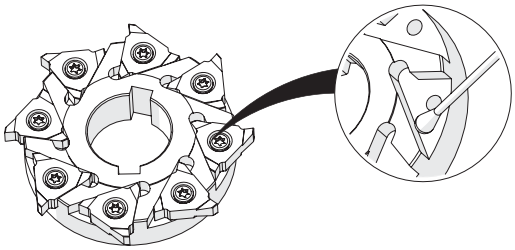
Meisterwerkzeug Master tool	Webcode	Für Klemmhalter For toolholder
F10.MASTER.B GF25	BFWG	F10
F12.MASTER.B GF25	A491	F12... / F39...

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Hinweisliste
Additional information

Wichtige Hinweise // Important hints

Reinigung // Cleaning



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

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

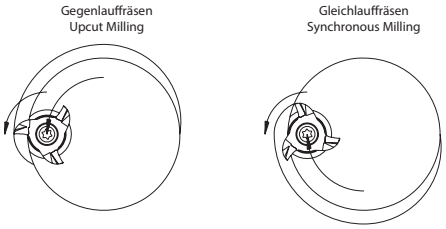
Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste.

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

Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

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

Fräsverfahren // Milling method



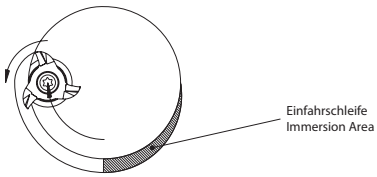
Werkzeugbewegung dargestellt.

Das **Gleichlauffräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Tool movement shown.

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

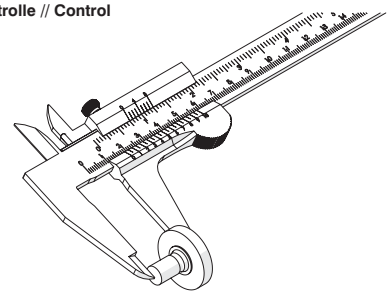
Einfahrschleife // Immersion Loop



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

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

Kontrolle // Control



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

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Seite/Page ***

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

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

Given cutting parameters are ment as initial values.

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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Legende
Legend

SP HM Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç

TW ST Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu takım

L Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté // In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra // Sol versiyon gösterilmektedir

ME ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujetación ME // ME sıkma sistemi

AW Für angetriebene Nutstoßaggregate // For driven push-slotting aggregate // Pour tête de mortaisage actionnée // Per la stozzatura con unità motorizzata // Para maquinas de brocheado mecanizados // Broşlama agregası için

C11 Für Nutbreiten mit Toleranz C11 // For key way width tolerance C11 // Pour Largeur de gorge , tolérance C11 // Per gola con toleranza C11 // Para ancho de ranura con tolerancia C11 // Kama kanalı genişlik toleransı C11

H9 Für Nutbreiten mit Toleranz H9 // For key way width tolerance H9 // Pour Largeur de gorge , tolérance H9 // Per gola con toleranza H9 // Para ancho de ranura con tolerancia H9 // Kama kanalı genişlik toleransı H9

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // İçten soğutmalı

JS9 Für Nutbreiten mit Toleranz JS9 // For key way width tolerance JS9 // Pour Largeur de gorge , tolérance JS9 // Per gola con toleranza JS9 // Para ancho de ranura con tolerancia JS9 // Kama kanalı genişlik toleransı JS9

P9 Für Nutbreiten mit Toleranz P9 // For key way width tolerance P9 // Pour Largeur de gorge , tolérance P9 // Per gola con toleranza P9 // Para ancho de ranura con tolerancia P9 // Kama kanalı genişlik toleransı P9

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simcut Produktverzeichnis
simcut Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0158.12.10 B	708
A06.0198.12.10 B	705
A06.0200.12.10 B	706
A06.0202.12.10 B	707
A06.0238.12.10 B	708
A06.0298.12.10 B	705
A06.0300.12.10 B	706
A06.0302.12.10 B	707
A06.0317.15.10 B	708
A06.H025.05.20 B	709
A06.H030.06.25 B	709
A06.H035.07.30 B	709
A06.H040.09.35 B	709
A06.H060.12.59 B	709
A06.SB.0.750	700
A06.SB.1.000	700
A06.SB15.00-S	701
A06.SB15.00-SK	701
A06.SB16	700
A06.SB16.ME-W	702
A06.SB16-B	704
A06.SB20	700
A06.SB20.ME-B IC	703
A06.SB22	700
A06.SB25	700
A07.0396.15.10 B	708
A07.0396.25.20 B	708
A07.0397.15.10 B	705
A07.0397.25.20 B	705
A07.0397.40.20 B	705
A07.0400.15.10 B	706
A07.0400.15.20 B	706
A07.0400.25.20 B	706
A07.0400.40.20 B	706
A07.0402.15.10 B	707
A07.0402.25.20 B	707
A07.0402.40.20 B	707
A07.0476.25.20 B	708
A07.4545.15.60 BF	710
A07.4545.25.60 BF	710
A07.H100.25.92 B	709
A07.SB.0.625	700
A07.SB.0.750	700
A07.SB.1.000	700
A07.SB15.00-S	701
A07.SB15.00-SK	701
A07.SB16	700
A07.SB16.ME-W	702
A07.SB16-B	704
A07.SB20	700
A07.SB20.ME-B IC	703
A07.SB22	700
A07.SB25	700
A07.SB32	700
A10.0396.40.20 B	708
A10.0476.40.20 B	708
A10.0497.25.20 B	705
A10.0497.40.20 B	705
A10.0500.25.20 B	706
A10.0500.40.20 B	706
A10.0502.25.20 B	707
A10.0502.40.20 B	707
A10.0555.40.20 B	708
A10.0597.40.20 B	705
A10.0600.40.20 B	706
A10.0602.40.20 B	707

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A10.4545.25.90 BF	710
A10.4545.40.90 BF	710
A10.H100.25.99 B	709
A10.SB.1.000	700
A10.SB16-B	704
A10.SB20.ME-B IC	703
A10.SB25	700
A10.SB32	700
CF5.0410.00 M	739
CF5.050.HA.02 M	736
CF5.050.MT.02 M	738
CF5.0550.00 M	739
CF5.060.HA.02 M	736
CF5.060.MT.02 M	738
CF5.070.MT.02 M	738
CF5.080.MT.02 M	738
CF5.100.HA.02 M	736
CF5.100.MT.02 M	738
CF5.1242.06 W	731
CF5.125.HA.02 M	736
CF5.125.MT.02 M	738
CF5.150.HA.02 M	736
CF5.150.MT.02 M	738
CF5.175.HA.02 M	736
CF5.175.HB.02 M	737
CF5.275.HB.02 M	737
CF5.AA40.12.06	730
CF5.AA50.12.06	730
CF5.BB50.16.06	734
CF5.BB52.12.06	734
CF5.BB52.12.10.06	734
CF5.BB52.12.19.06	734
CF5.BB52.20.06	734
CF5.CP20.06.06	732
CF5.CP40.12.06	732
CF5.CP45.12.06	732
CF5.DD40.12.06	733
CF5.FM45.12.06	735
CF5.WW54.20.08	731
CK2.A.0390.00 M	748
CK2.A.0630.00 M	748
CK2.A.1242.09 W	742
CK2.A.AA40.12.09	741
CK2.A.AA50.12.09	741
CK2.A.BB52.12.09	746
CK2.A.BB52.20.09	746
CK2.A.CC33.12.09	747
CK2.A.CJ40.12.09	743
CK2.A.CP40.12.09	744
CK2.A.DD40.12.09	745
CM3.0400.020 GL	759
CM3.0400.020 GR	759
CM3.0500.020 GL	759
CM3.0500.020 GR	759
CM3.0700.020 GL	759
CM3.0700.020 GR	759
CM3.E070.25.02.00 L	753
CM3.E070.25.03.00 L	753
CM3.E086.25.02.00 L	753
CM3.E086.25.03.00 L	753
CM3.E098.26.02.00 L	753
CM3.E098.26.03.00 L	753
CM3.L500.05.F20 YL	760
CM3.L500.05.F20 YR	760
CM3.L650.05.F20 YL	760
CM3.L650.05.F20 YR	760

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
CM3.L750.05.F20 YL	760
CM3.L750.05.F20 YR	760
CM3.X090.27.02.00 L	754
CM3.X090.27.02.00 R	754
CM3.X090.27.03.00 L	754
CM3.X090.27.03.00 R	754
CM6.E086.25.03.00 L	756
CM6.L740.05.F02 YL	757
CM6.L740.05.F04 YL	757
CM6.L740.05.F08 YL	757
CM6.X090.27.03.00 L	755
F10.03.40.1.000.14	713
F10.03.40.25.14	713
F10.0317.01.14 B	724
F10.0396.01.14 B	724
F10.0476.02.14 B	724
F10.0476.02.17 B	724
F10.0498.02 B	718
F10.0498.02.14 B	718
F10.05.40.1.000	713
F10.05.40.1.000.17	713
F10.05.40.25	713
F10.05.40.25.14	713
F10.05.40.32	713
F10.0500.02 B	720
F10.0500.02.14 B	720
F10.0502.02 B	722
F10.0555.02.17 B	724
F10.0598.02 B	718
F10.0600.02 B	720
F10.0602.02 B	722
F10.0635.02.17 B	724
F10.0796.02 B	718
F10.0800.02 B	720
F10.0802.02 B	722
F10.SB.1.000.56.14 ZB	712
F10.SB16.35-B	715
F10.SB16.35-W	717
F10.SB16.53-B	715
F10.SB20.35-B IC	715
F10.SB20.53-B IC	715
F10.SB25.56 ZB	712
F10.SB25.56.14 ZB	712
F10.SB25.80 ZB	712
F10.SB32.56 ZB	712
F10.SB32.80 ZB	712
F12.0714.02.22 B	725
F12.0793.02.22 B	725
F12.0796.02 B	719
F12.0800.02 B	721
F12.0800.02.05 B	721
F12.0802.02 B	723
F12.0952.03.30 B	725
F12.0996.03 B	719
F12.1000.03 B	721
F12.1000.03.05 B	721
F12.1002.03 B	723
F12.1111.03.38 B	725
F12.1196.03 B	719
F12.1200.03 B	721
F12.1200.03.05 B	721
F12.1200.05 B	721
F12.1202.03 B	723
F12.1270.03.38 B	725
F12.1396.03 B	719
F12.1400.03 B	721

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
F12.1402.03 B	723
F12.1428.04.40 B	725
F12.1587.04.40 B	725
F12.1600.03 B	721
F12.1746.04.54 B	725
F12.1905.04.54 B	725
F12.4545.50.08.22 BF	726
F12.4545.65.10.30 BF	726
F12.4545.85.12.38 BF	726
F39.06.50.25	714
F39.06.70.25	714
F39.08.50.25	714
F39.08.51.1.000	714
F39.08.75.25	714
F39.08.76.1.000	714
F39.10.10.32	714
F39.10.50.32	714
F39.10.51.1.250	714
F39.10.75.32	714
F39.10.76.1.250	714
F39.12.10.32	714
F39.12.50.32	714
F39.12.75.32	714
F39.12.76.1.250	714
F39.16.12.32	714
F39.SB20.22.35-B IC	716
F39.SB20.22.53-B IC	716
F39.SB20.30.35-B IC	716
F39.SB20.30.53-B IC	716
F39.SB20.38.53-B IC	716
V28.L650.02.F20 Y	758

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Umschlüsselungsliste: Webcode - Schrauben und Spannmuttern
Conversion list: Webcode - screws and standard screw nuts

Schrauben und Spannmuttern werden im SIMTEK Hauptkatalog als Webcode angegeben. Die Umschlüsselung von Webcode zu Schraube bzw. Spannmutter finden in der folgenden Tabelle. // Screws and standard screw nuts are issued as webcodes in the SIMTEK main catalog. A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found in the table below.

Webcode	Schraube
A203	TK2.H.S.M7.73
A2DK	MH2.S.06.65 T15F
ASCC	F M5x12 T20R
	F M5x13 T20R
	M M5x13 T20R
ASCD	G M5x16 T20T
	TH2 M5x16 T20T
	V M5x16 T20T
ATH0	TH2 M4x16,6 T15F
ATJ7	G M8x25 SW6
ATJ8	G M8x16 SW6
ATK6	D M5x12 T20T
	TH2 M5x12 T20F
	V M5x12 T20T
ATK7	D M3,5x10 T10F
	S M3,5x10 T10F
ATK8	A M3x9 T9F
	D M3x9 T9F
ATK9	D M2x7,5 T7F
ATKG	F M4x8,5 T15F
	N M4x8,5 T15F
ATKH	F M4x11 T15F
ATKJ	M M5X0,5X7,5 T20R
ATKK	M M3,5x11 T10F
ATKM	M M3,5x9 T10F
ATKN	F M5x11,5 T20R
	M M5x11,5 T20R
	TE3 M5x11,5 T20R
ATKP	F M5x15 T20R
	G M5x15 T20R
	M M5x15 T20R
	T M5x15 T20R
	TE3 M5x15 T20R
ATKQ	M M5x0,5x5 T15F
ATKT	M M5x9 T20R
ATKW	A M6x7,5 T15F
ATMB	D M4x12 T15F
	TC M4x12 T15F
	TH2 M4x12 T15F
	U M4x12 T15F
AY6K	U M4x16,6 IC T15F
AYV0	V M5x16 IC T20T

Webcode	Standardmutter
A26E	A00.K.113.15.14
AYV8	A00.K.14.12.88
A1YX	A00.K.14.12.88.A
AYXS	A00.K.16.12.108
A1YY	A00.K.16.12.108.A
AZ4E	A00.K.19.15.138
A1YP	A00.K.19.15.138.A
A2BG	A00.K.22.15.168
A26C	A00.K.73.12.10
A26D	A00.K.93.12.12

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH
Christophstrasse 18
DE-72116 Mössingen

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

Die Fachabteilungen The Departments	Fon	Fax	Mail
Verkauf **Sales**	+49 7473 9517 - 100	+49 7473 9517 - 77	sales@simtek.com
Individualwerkzeuge **Customized Tools**	+49 7473 9517 - 160	+49 7473 9517 - 78	offer@simtek.com
Technische Fachberatung **Technical Consulting**	+49 7473 9517 - 140	+49 7473 9517 - 72	support@simtek.com
Marketing	+49 7473 9517 - 120	+49 7473 9517 - 75	marketing@simtek.com

KONTAKT TURKEI // CONTACT TÜRKIYE

Simtek İth. İhr. San. ve Tic. Ltd. Şti.
Yolören Mah. 879 Sk. No: 3
TR-10300 Edremit / Balıkesir

Telefon +90 266 376 11 61
Fax +90 266 376 12 34
E-posta sales.tr@simtek.com
web www.simtek.com/turkiye

KONTAKT USA // CONTACT USA

SIMTEK USA Inc.
13 Fairfield Ave. Suite 104
07424-1257 Little Falls, NJ

Fon 001 8627578130
Fax 001 8627578134
Mail usa@simtek.com
web www.simtek.com/usa

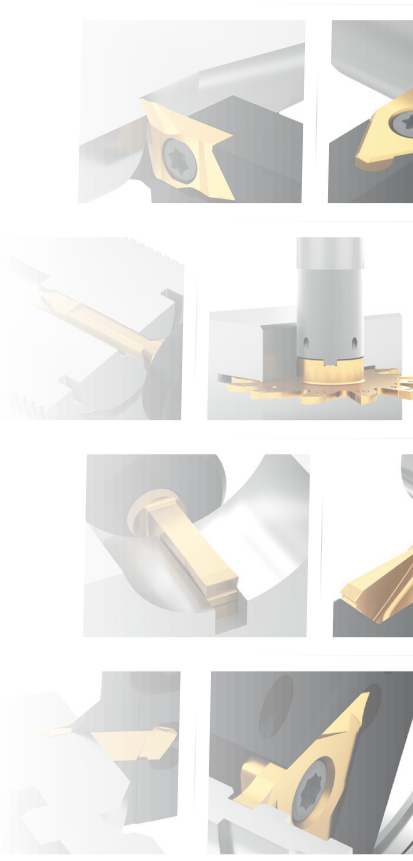
Weitere Kontaktinformationen unter / Further contact information on
www.simtek.com/contact/

Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com

Bei der Papierauswahl 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.



SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Hauptkatalog // Main Catalog

EDITION
R25DE

Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

www.simtek.com

KAT-HAUPT-R25