

SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Hauptkatalog
Main Catalog
Update

Edition
R25DE

Update

Hauptkatalog // Main Catalog

Dieser Update-Auszug enthält die wesentlichen Neuerungen gegenüber dem SIMTEK Hauptkatalog R25DE. Einzelne neu aufgenommene Werkzeuge sind zur besseren Orientierung farblich hervorgehoben.

This update brochure contains the key additions compared to the SIMTEK Main Catalog R25DE. Newly added items are highlighted in color for easier identification.

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

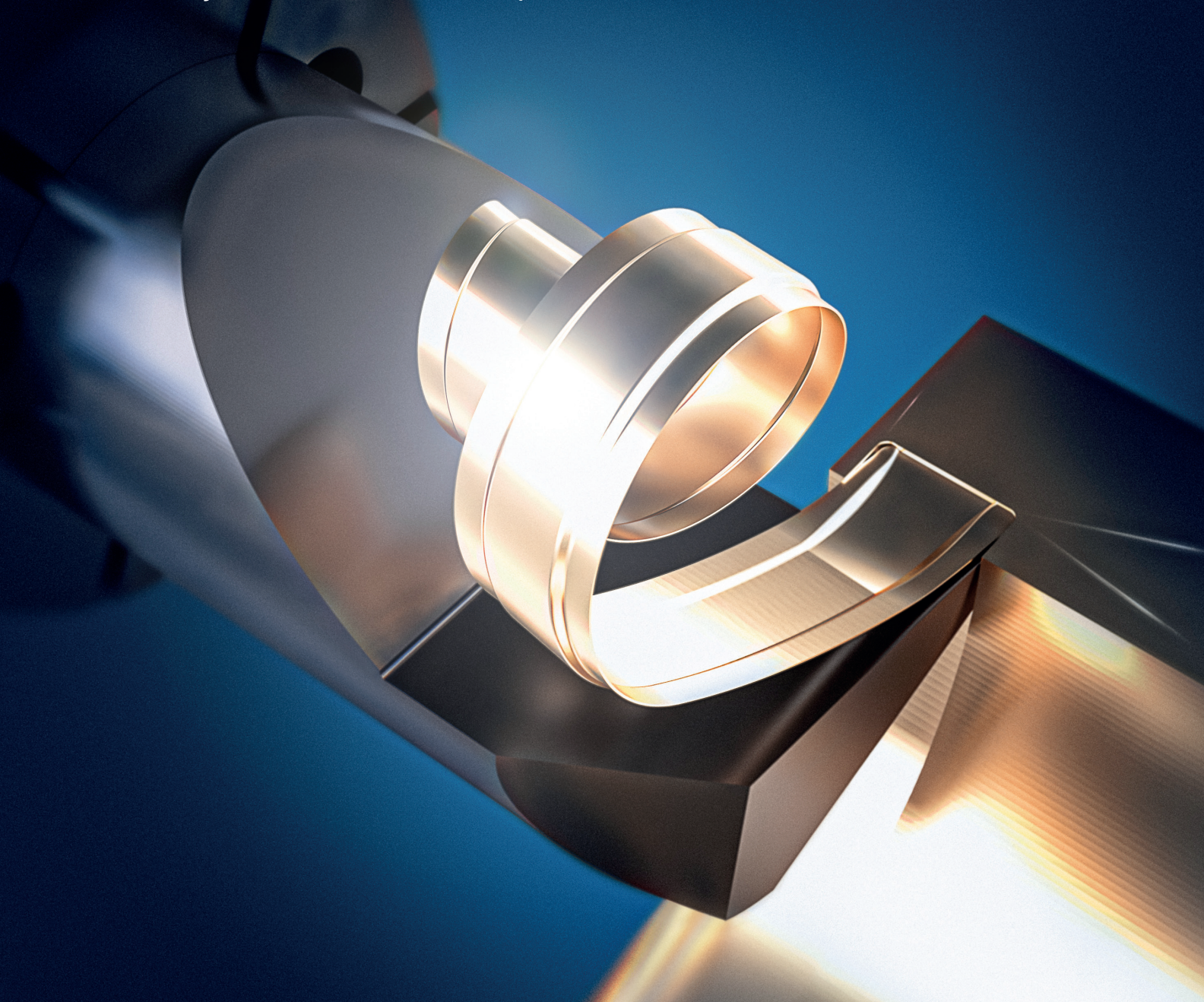
fon +49 7473 9517 - 100
fax +49 7473 9517 - 77
mail sales@simtek.com
web www.simtek.com

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.

Kopieren / Profildrehen mit mit 32° und gelaseter Spanformgeometrie

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Copying / Profiling with 32° and lasered chip forming geometry

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

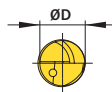
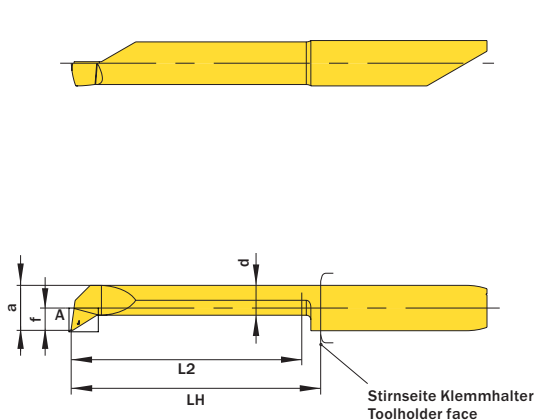
f	Vc
0,02 mm/U	(Seite/Page 442)

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

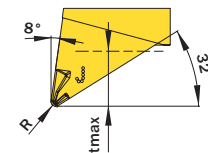


Legende
Legend 155

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1501

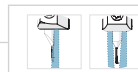


Detail A (20 : 1)



Mit 3D-gelaseter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.3230.30.62.15 JAR



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

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	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	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	1,95	10,2	4,2	0,15	+	A04.3220.10.42.15 JA R	BMCW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	13,0	0,8	A04C.R new
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.3220.20.42.15 JA R	BMCY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	A04C.R new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.3225.15.52.15 JA R	BMC0	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	18,0	1,0	A05.R new
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.3225.25.52.15 JA R	BMC2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	28,0	1,0	A05.R new
5,0	2,45	35,6	5,2	0,15	+	A05.3225.35.52.15 JA R	BMC4	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	38,0	1,0	A05.R new
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.3230.20.62.15 JA R	BMC6	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	23,0	1,8	A06.R new
6,0	2,95	30,3	6,2	0,15	+	A06.3230.30.62.15 JA R	BMC8	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	33,0	1,8	A06.R new
6,0	2,95	40,6	6,2	0,15	+	A06.3230.40.62.15 JA R	BMDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	43,0	1,8	A06.R new

Bestellbeispiel // Order example: A06.3230.30.62.15 JA R 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

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für D06-Schneidplatten auf A05-Klemmhalter. Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for D06 inserts on A05 toolholder. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK9”: 0,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)

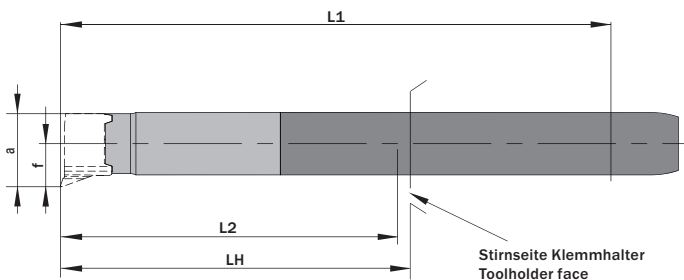
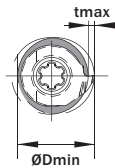
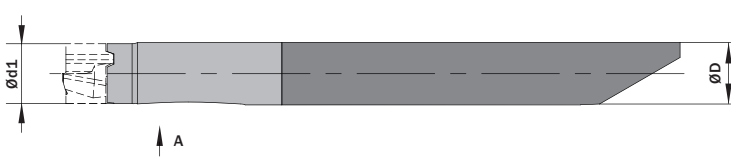


238



Scan QR-Code

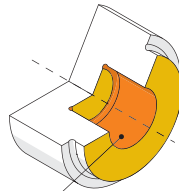
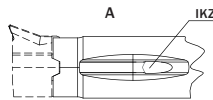
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1514



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D06.A05.25.IC HM

Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face



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

ØD h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ L2 = 17,0 mm											
5,0	17,0	D06.A05.15.IC HM	BN6U	4,8	6,2	37,25	18,0	ATK9	T7F	D06	new
▼ L2 = 22,0 mm											
5,0	22,0	D06.A05.20.IC HM	BN6W	4,8	6,2	42,25	23,0	ATK9	T7F	D06	new
▼ L2 = 27,0 mm											
5,0	27,0	D06.A05.25.IC HM	BN6Y	4,8	6,2	47,25	28,0	ATK9	T7F	D06	new
▼ L2 = 32,0 mm											
5,0	32,0	D06.A05.30.IC HM	BN6Ø	4,8	6,2	52,25	33,0	ATK9	T7F	D06	new
▼ L2 = 37,0 mm											
5,0	37,0	D06.A05.35.IC HM	BN62	4,8	6,2	57,25	38,0	ATK9	T7F	D06	new

Bestellbeispiel // Order example: D06.A05.25.IC HM

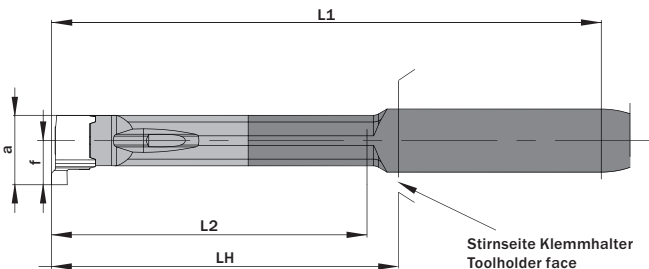
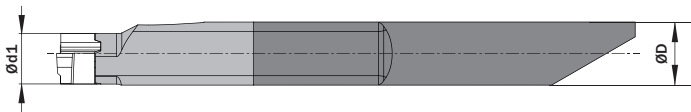
Eine Umschlüsselungsliste von Webcode zu Schrauben bzw. Spannmuttern finden Sie auf Seite 766.
A conversion list from webcode to screws as well as standard screw nuts can be found on page 766.

Klemmhalter / 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.



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A06.30.IC HM

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“ATK9”: 0,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 236)



TW
HM



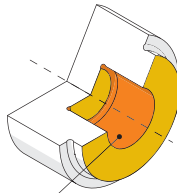
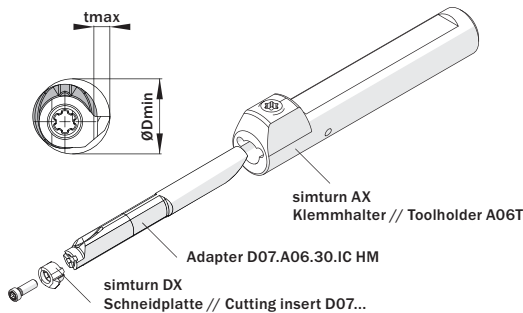
Legende
Legend

238



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1512



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L1	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm	mm				
▼ L2 = 20,0 mm											
6,0	20,0	D07.A06.20.IC HM	BN38	4,8	7,0	42,25	23,0	ATK9	T7F	D07	new
▼ L2 = 30,0 mm											
6,0	30,0	D07.A06.30.IC HM	BN4A	4,8	7,0	52,25	33,0	ATK9	T7F	D07	new
▼ L2 = 40,0 mm											
6,0	40,0	D07.A06.40.IC HM	BN4C	4,8	7,0	62,25	43,0	ATK9	T7F	D07	new
▼ L2 = 50,0 mm											
6,0	50,0	D07.A06.50.IC HM	BN4E	4,8	7,0	72,25	53,0	ATK9	T7F	D07	new
▼ L2 = 60,0 mm											
6,0	60,0	D07.A06.60.IC HM	BN4G	4,8	7,0	82,25	63,0	ATK9	T7F	D07	new

Bestellbeispiel // Order example: D07.A06.30.IC 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)

“ATK9”: 0,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 238)

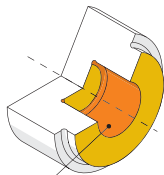
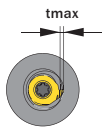
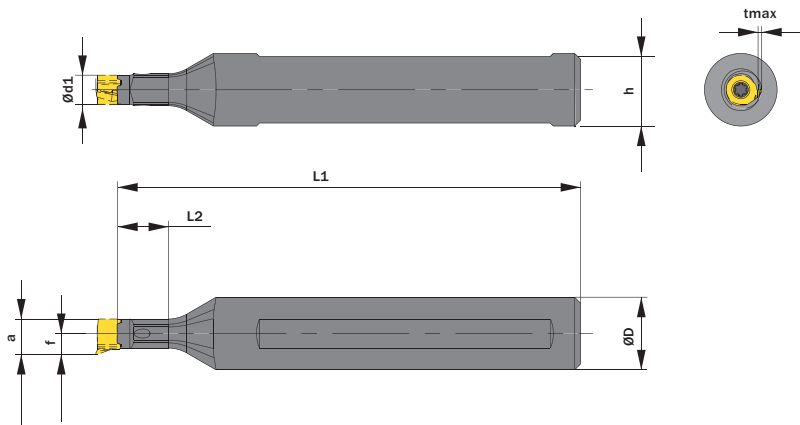


Legende
Legend 240



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1513



Maße „a“, „f“ und „tmax“ sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and „tmax“ depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D06.0012.12 ST

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

ØD _{G6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
										mm
▼ ØD = 12,00 mm										
12,0	12,0	D06.0012.12 ST	BN6A	4,8	11,5	76,4	ATK9	T7F	D06	new
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	12,0	D06.0.500.12 ST	BN6C	4,8	12,2	76,4	ATK9	T7F	D06	new inch

Bestellbeispiel // Order example: D06.0012.12 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.

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

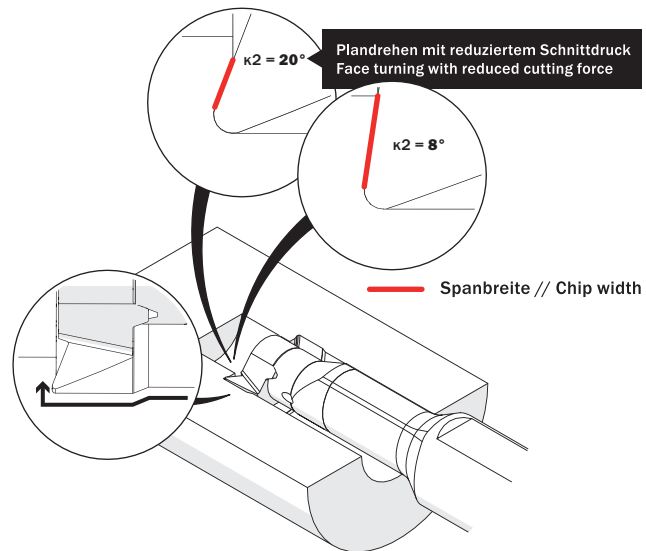
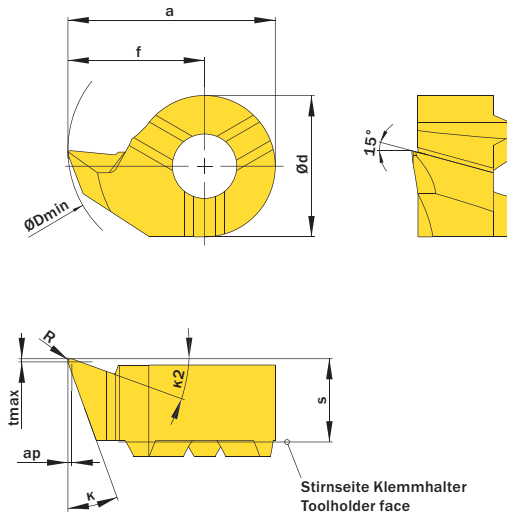
169, 170, 171, 172, 173, 174, 176, 178, 179,
180, 181Legende
Legend 238Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/813

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Bestellbeispiel // Order example: D08.1846.02 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit gelasierter Spanformgeometrie mit WIPER-Geometrie

Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm mit maximaler Spankontrolle dank 3D-gelasierter Spanformgeometrie.

Boring with lasered chip forming geometry with WIPER-geometry

Boring as of minimum bore diameter 6,2 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)

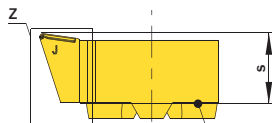
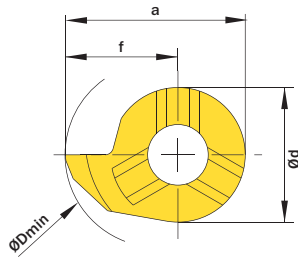
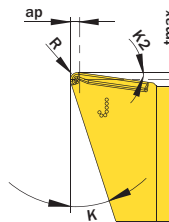
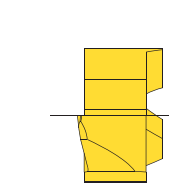
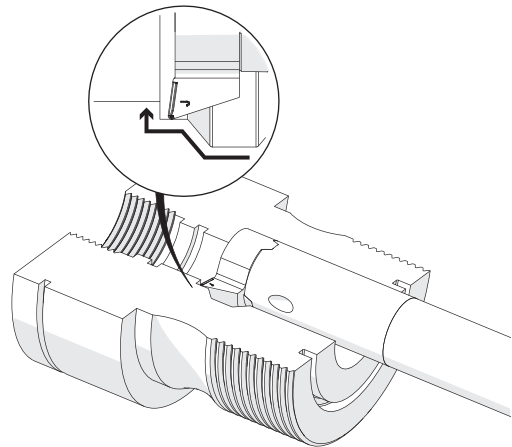
Legende
Legend 238Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1495Stirnseite Trägerwerkzeug
Toolholder faceMit 3D-gelasierter Spanformgeometrie!
With 3D-lasered chip forming geometry!

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.1867.02 YJAR

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											Connectcode www.simtek.com/code	
	K	K2	f	R	P			K	M	N	S	H	O	a	Ød	S	ap	tmax		
mm			mm	mm										mm	mm	mm	mm	mm		
6,2	20°	20	3,45	0,2	D06.2035.02 YJA R/L	R	BN6S	L	BN6P	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,85	4,8	3,3	0,2	0,1	D06
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
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
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YJAR/L	R	BHNY	L	BHNV	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16

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

Axiale Gewindefreistiche, Vollradius

Geeignet für axiale Gewindefreistiche, Vollradius. Eingebaut unter 45°.

Face Thread Reliefs, Full Radius

Suitable for thread reliefs, full radius. Mounted in a 45° toolholder.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f

0,08 mm/U

Vc

Seite/Page 442

406



SP

HM

L

Legende

Legend

424



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1505

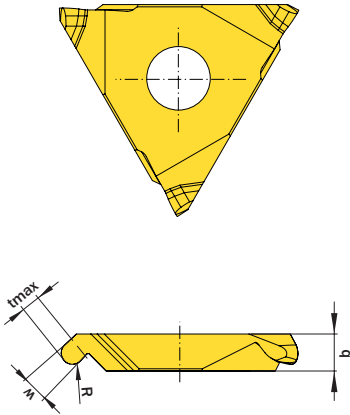


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1220.45.10 EV L

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode							b	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	new
mm	mm	mm			P	K	M	N	S	H	O	mm	mm		
12,0	2,0	1,0	TF3.00.1220.45.10 EV L	BMVS	X800	X400	GX79	X500	X400		3,3	1,8	TF3.R.45.00.03		

Bestellbeispiel // Order example: TF3.00.1220.45.10 EV L X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn PX

simturn H2

simturn K2

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index



Trennfräsen

Frässhcneidplatten aus Hartmetall mit spezieller Abtrenngeometrie für reduzierten Schnittdruck für das Trennfräsen.

Parting off milling

Carbide milling inserts with a special parting off geometry for reduced cutting pressure for parting off milling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,06 mm	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/1499

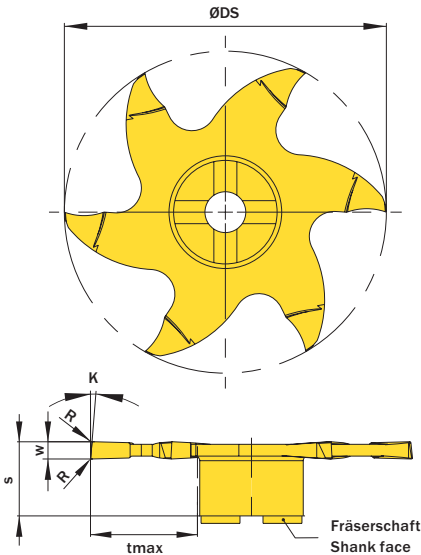


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W1.R150.06.010.28 PS

w ±0,01	K	R	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode						tmax	S	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	N	M	K	S	H					O
mm						mm	mm									
▼ w = 1,0 mm																
1,0	6°	-	28,0	9W1.R100.06.000.28 PS	BKC8	X800	X510	GT42	X510	X400	9,3	6,1	6	9W1.09	new	
1,0	6°	0,1	28,0	9W1.R100.06.010.28 PS	BKC6	X800	X510	GT42	X510	X400	9,3	6,1	6	9W1.09	new	
▼ w = 1,5 mm																
1,5	6°	-	28,0	9W1.R150.06.000.28 PS	BKC4	X800	X510	GT42	X510	X400	9,3	6,45	6	9W1.09	new	
1,5	6°	0,1	28,0	9W1.R150.06.010.28 PS	BKC2	X800	X510	GT42	X510	X400	9,3	6,45	6	9W1.09	new	
▼ w = 2,0 mm																
2,0	6°	-	28,0	9W1.R200.06.000.28 PS	BK9G	X800	X510	GT42	X510	X400	9,3	6,45	6	9W1.09	new	
2,0	6°	0,1	28,0	9W1.R200.06.010.28 PS	BK9J	X800	X510	GT42	X510	X400	9,3	6,45	6	9W1.09	new	

Bestellbeispiel // Order example: 9W1.R150.06.010.28 PS X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)



Fräuserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme ähnlich DIN1835 A.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank similar 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

Scan
QR-Code



Legende
Legend

683

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1502

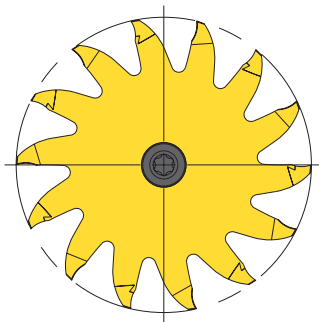
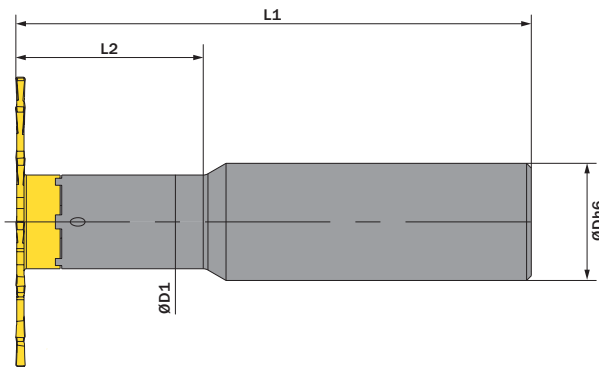


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W5.2520.40 A ST

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm				mm				
20,0	20,0	40,0	9W5.2020.40 A ST	BMDG	Ja/Yes	100,0	BEC4	T25TIP	9W5	new
25,0	20,0	40,0	9W5.2520.40 A ST	BMDJ	Ja/Yes	110,0	BEC4	T25TIP	9W5	new
25,4	20,0	40,0	9W5.1.000.20.40 A ST	BMDM	Ja/Yes	110,0	BEC4	T25TIP	9W5	new inch

Bestellbeispiel // Order example: 9W5.2520.40 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.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



Nut- und Schlitzfräsen

Frässhcneidplatten aus Hartmetall für das Nut-und Schlitzfräsen mit optimierter Schneidengeometrie für weiche Schnitte und bessere Oberflächen.

Groove and Slot Milling

Milling inserts for groove and slot milling with optimized cutting edge geometry for smooth cuts and better surface qualities.

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/1503

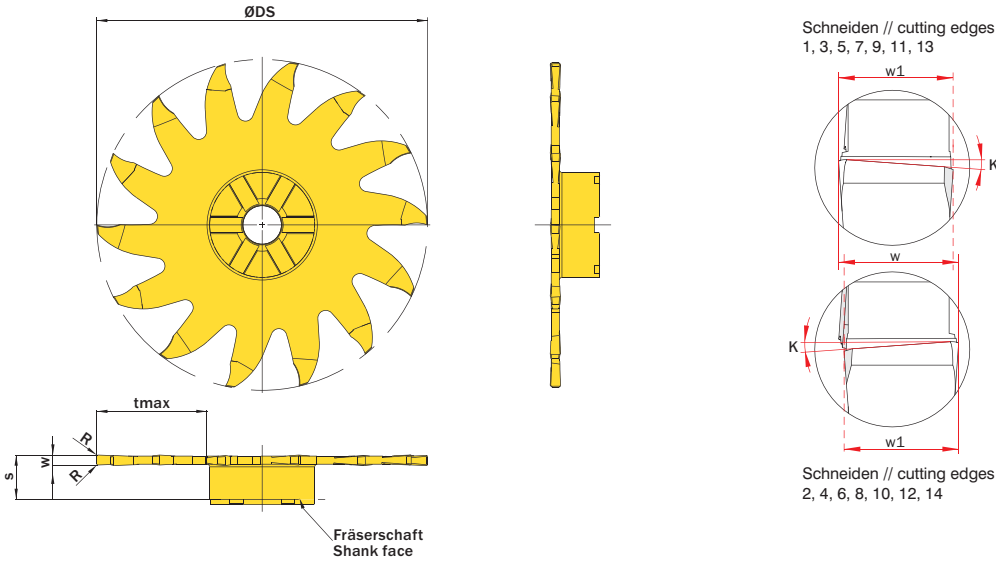


Abbildung zeigt / Drawing shows: 9W5.0200.020.63 GY

w ±0,01	R	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode					tmax	w1	S	ZEFP	Connectcode www.simtek.com/code	new
					Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										
					P	N	M	K	S						
mm	mm	mm								mm	mm	mm			
2,0	0,2	63,0	9W5.0200.020.63 GY	BMA4	X800	X510	G142	X510	X400	21,0	1,9	8,45	14	9W5	

Bestellbeispiel // Order example: 9W5.0200.020.63 GY X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

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)



Legende
Legend
683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1508

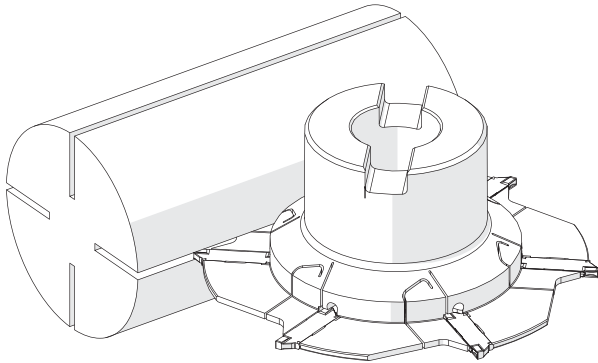
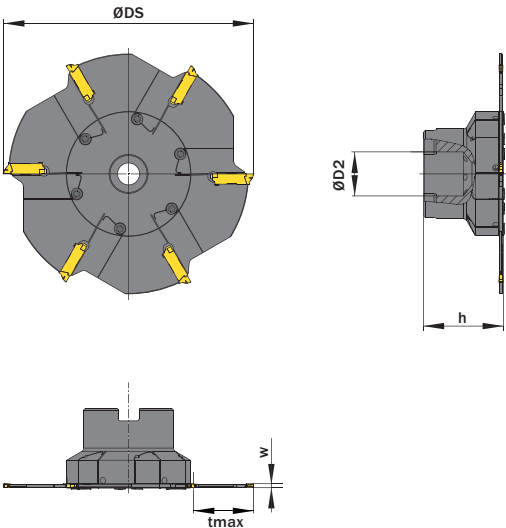


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MH1.80.0125.06.20.IC R

ØDS	ØD2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	h	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				mm	mm	mm	mm				
125,0	22,0	MH1.80.0125.06.15.IC R	BNEG	6	40,0	30,0	1,5	1,9	A2DK	T15F	MH1.15	new
125,0	22,0	MH1.80.0125.06.20.IC R	BNEJ	6	40,0	30,0	1,91	2,4	A2DK	T15F	MH1.20	new
125,0	22,0	MH1.80.0125.06.25.IC R	BNEM	6	40,0	30,0	2,41	2,9	A2DK	T15F	MH1.25	new
125,0	22,0	MH1.80.0125.06.30.IC R	BNEP	6	40,0	30,0	2,91	3,8	A2DK	T15F	MH1.30	new
125,0	22,0	MH1.80.0125.06.40.IC R	BNES	6	40,0	30,0	3,81	5,0	A2DK	T15F	MH1.40	new

Bestellbeispiel // Order example: MH1.80.0125.06.20 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

Einschneidige Frässhneidplatten zum Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen ab Schneidenbreite 1,5 mm.

Groove and slot milling

Single-edged milling 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)



Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1509

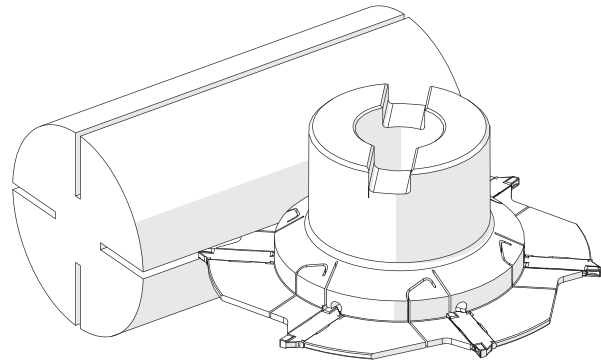
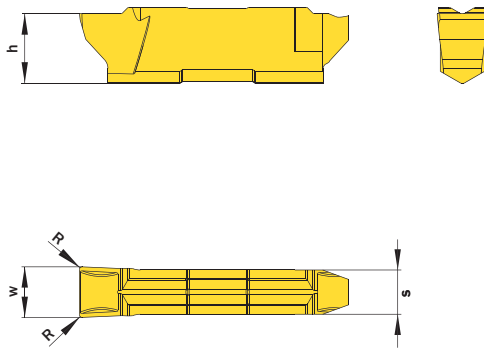


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MH1.400.020 GG

w ±0,01 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						h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	N	M	K	S	H				O
▼ R = 0,05 mm													
1,5	0,05	MH1.150.005 GG	BNC8	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,15	MH1.15	new	
2,0	0,05	MH1.200.005 GG	BNDA	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,6	MH1.20	new	
2,5	0,05	MH1.250.005 GG	BNDE	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,1	MH1.25	new	
3,0	0,05	MH1.300.005 GG	BNDG	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	new	
▼ R = 0,2 mm													
1,5	0,2	MH1.150.020 GG	BNDJ	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,15	MH1.15	new	
1,57	0,2	MH1.157.020 GG	BND0	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,15	MH1.15	new inch	
2,0	0,2	MH1.200.020 GG	BNDM	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,6	MH1.20	new inch	
2,39	0,2	MH1.239.020 GG	BND2	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,6	MH1.20	new inch	
2,5	0,2	MH1.250.020 GG	BNDP	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,1	MH1.25	new	
3,0	0,2	MH1.300.020 GG	BND5	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	new	
3,18	0,2	MH1.318.020 GG	BND4	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	new inch	
3,5	0,2	MH1.350.020 GG	BNDU	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	new	
4,0	0,2	MH1.400.020 GG	BNDW	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	new	
4,75	0,2	MH1.475.020 GG	BND6	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	new	
5,0	0,2	MH1.500.020 GG	BNDY	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	new	
▼ R = 0,4 mm													
3,0	0,4	MH1.300.040 GG	BND8	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	new	
3,5	0,4	MH1.350.040 GG	BNEA	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	new	
4,0	0,4	MH1.400.040 GG	BNEC	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	new	
5,0	0,4	MH1.500.040 GG	BNEE	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	new	

Bestellbeispiel // Order example: MH1.400.020 GG X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zweiteiliger Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Two-piece 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)



Legende
Legend 683



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1508

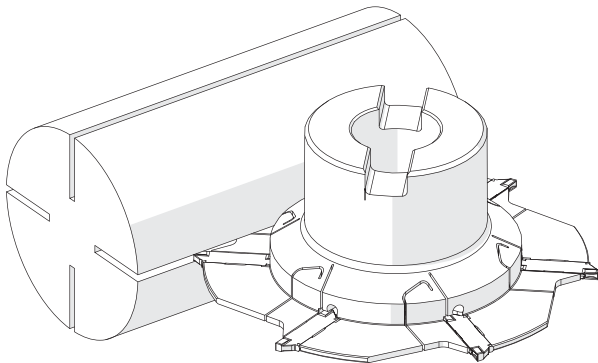
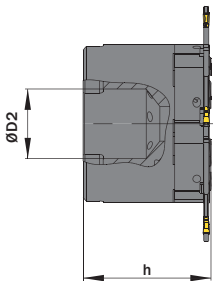
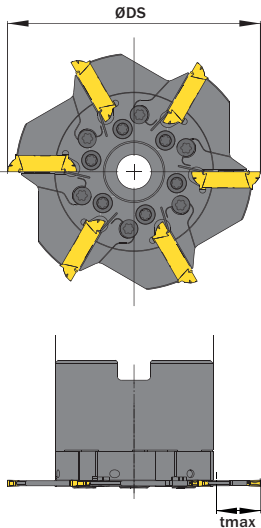


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.80.0080.Z.06.20.IC R

ØDS	ØD2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ZEFP	h	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				mm	mm	mm	mm				
80,0	22,0	MH2.80.0080.Z.06.15.IC R	BM4G	6	40,0	14,0	-	1,9	A2DK	T15F	MH2.15	new
80,0	22,0	MH2.80.0080.Z.06.20.IC R	BM4J	6	40,0	14,0	1,91	2,4	A2DK	T15F	MH2.20	new
80,0	22,0	MH2.80.0080.Z.06.25.IC R	BM4M	6	40,0	14,0	2,41	2,9	A2DK	T15F	MH2.25	new
80,0	22,0	MH2.80.0080.Z.06.30.IC R	BM4P	6	40,0	14,0	2,91	3,8	A2DK	T15F	MH2.30	new
80,0	22,0	MH2.80.0080.Z.06.40.IC R	BM4S	6	40,0	14,0	3,81	5,0	A2DK	T15F	MH2.40	new

Bestellbeispiel // Order example: MH2.80.0080.Z.06.40.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.

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill 4U/4V

simmill 9W

simmill QX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

16

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 TÜRKİYE**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



www.simtek.com