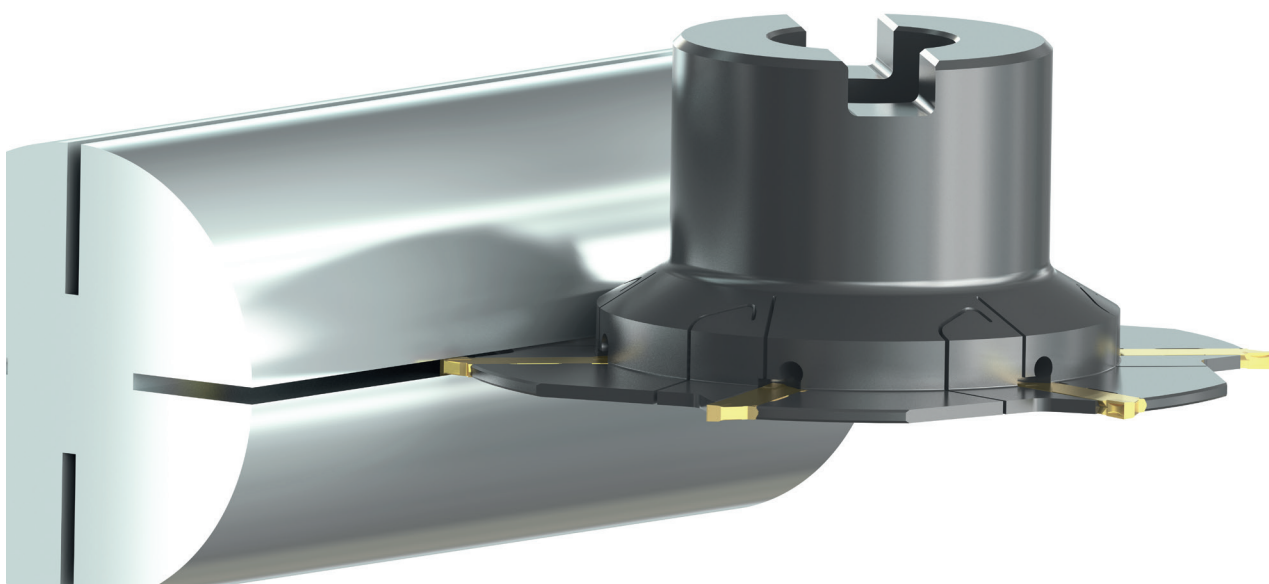


Das Werkzeugsystem simmill HX The Tool System simmill HX

Aktives Spannsystem für bis zu 6-fache Frästiefen*, einfache Handhabung und hohe Prozesssicherheit.
Active and easy-to-use clamping system for up to 6 times higher cutting depths* and high process reliability.



Die präzisionsgeschliffenen simmill HX Frässhneideinsätze mit einer oder 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 6-fache Frästiefen*, bereits ab einer Schneidenbreite von 1,5 mm.

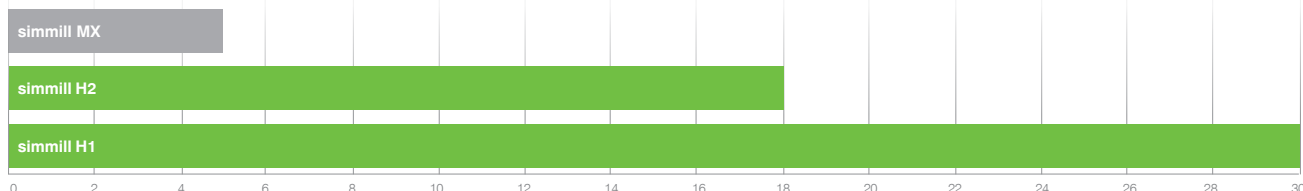
- Mit einer geschliffenen Schneiden ab Breite 1,5 mm
- Maximale Frästiefe mit einer Schneide: bis zu 30,0 mm bei einem Schneidkreis von 125,0 mm

simmill HX provides very high process reliability and tight axial and radial runout tolerances thanks to precision ground milling inserts with one cutting edge in combination with an active and easy-to-use clamping system. The stable clamping system provides up to 6 times higher cutting depths* as of cutting edge width 1,5 mm.

- With one ground cutting edge with cutting edge widths as of 1,5 mm
- Maximum cutting depth with single-edged milling insert: up to 30,0 mm with cutting diameter 125,0 mm

bei einem Schneidkreis von 100,0 mm

Frästiefe in mm // milling depth in mm



* im Vergleich zu // Compared to simmill MX

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/1508

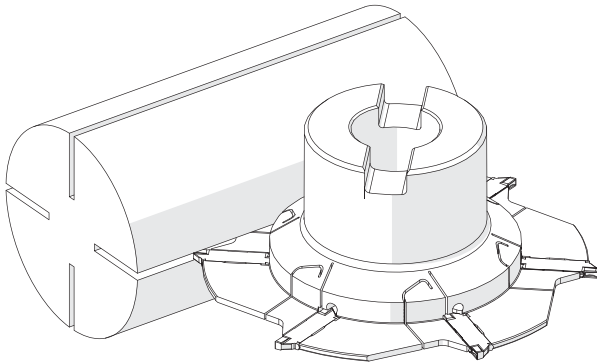
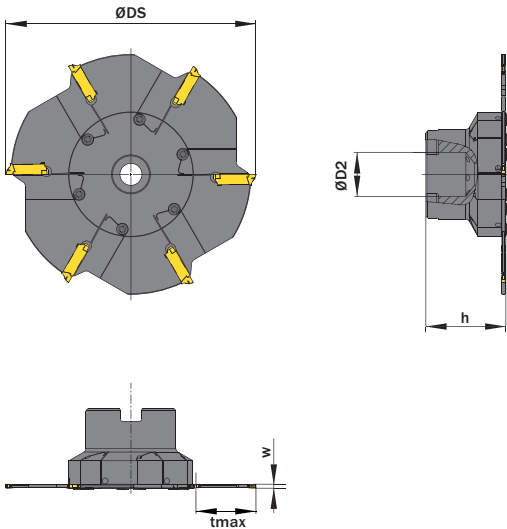


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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
125,0	22,0	MH1.80.0125.06.20.IC R	BNEJ	6	40,0	30,0	1,91	2,4	A2DK	T15F	MH2.20
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
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
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

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)



SP
HM

Legende
Legend

683



Scan
QR-Code

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

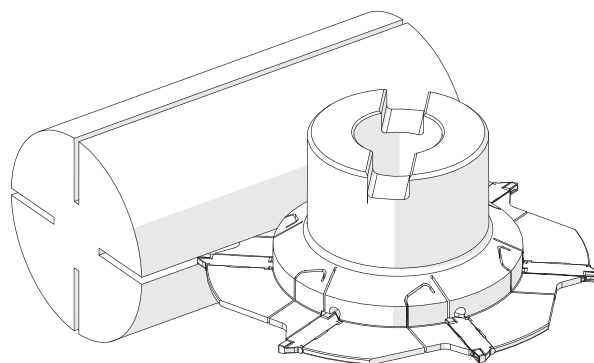
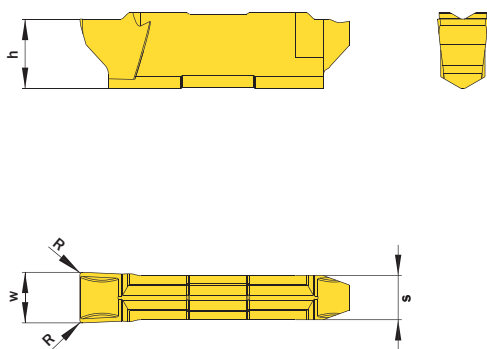


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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			
▼ R = 0,05 mm												
1,5	0,05	MH1.150.005 GG	BNC8	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,15	MH1.15	
2,0	0,05	MH1.200.005 GG	BNDA	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,6	MH1.20	
2,5	0,05	MH1.250.005 GG	BNDE	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,1	MH1.25	
3,0	0,05	MH1.300.005 GG	BNDG	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	
▼ R = 0,2 mm												
1,5	0,2	MH1.150.020 GG	BNDJ	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,15	MH1.15	
1,57	0,2	MH1.157.020 GG	BND0	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,15	MH1.15	
2,0	0,2	MH1.200.020 GG	BNDM	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,6	MH1.20	
2,39	0,2	MH1.239.020 GG	BND2	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	1,6	MH1.20	
2,5	0,2	MH1.250.020 GG	BNDP	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,1	MH1.25	
3,0	0,2	MH1.300.020 GG	BNDS	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	
3,18	0,2	MH1.318.020 GG	BND4	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	
3,5	0,2	MH1.350.020 GG	BNDU	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	
4,0	0,2	MH1.400.020 GG	BNDW	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	
4,75	0,2	MH1.475.020 GG	BND6	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	
5,0	0,2	MH1.500.020 GG	BNDY	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	
▼ R = 0,4 mm												
3,0	0,4	MH1.300.040 GG	BND8	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	
3,5	0,4	MH1.350.040 GG	BNEA	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	2,6	MH1.30	
4,0	0,4	MH1.400.040 GG	BNEC	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	
5,0	0,4	MH1.500.040 GG	BNEE	X800	X500	GT42	X500	X400	5,5	3,5	MH1.40	

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