

SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Gesamtkatalog Main Catalog



GRADUM
EDITION
R19DE

Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

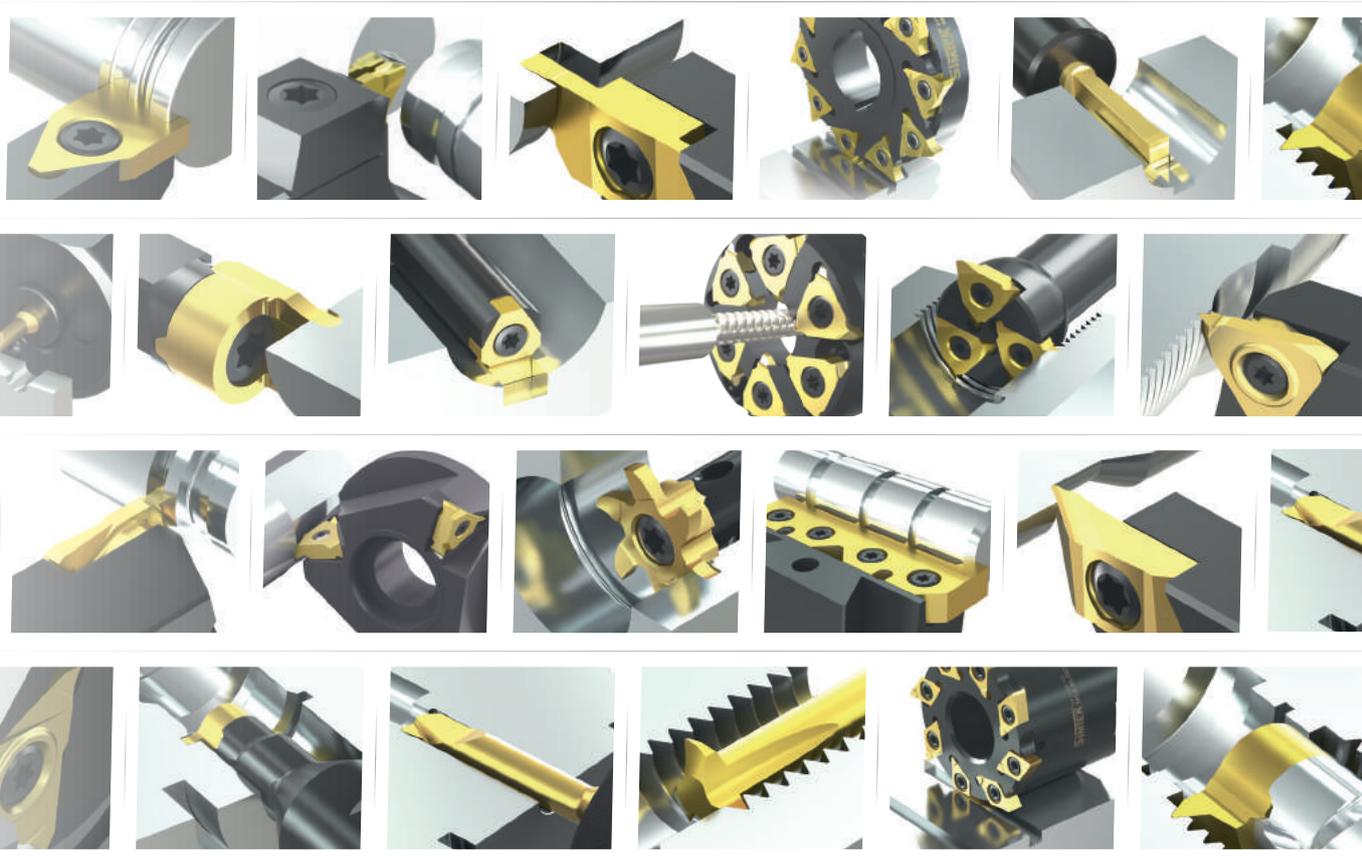
Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling



Gesamtkatalog // Main Catalog

GRADUM
EDITION
R19DE



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.

Gesamtkatalog // Main Catalog

GRADIUM EDITION R19DE

Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

simturn

simmill

simcut

4

408

615

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 **688**
Contact information can be found on page **688**



Made by SIMTEK. **Made for you.**

Eine neue Schneidstoffgeneration für SIMTEK Präzisionswerkzeuge: 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 haus-eigene 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 new generation of high performance grades for SIMTEK 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.

GRADIUM X8

 Unser goldfarbener Allround-Schneidstoff
Our gold-colored allround cutting grade

Unsere erste Wahl. Für die meisten Materialien.
Our first choice. For most materials.



Multilayer TiAlN + TiN-Deckschicht | Anwendungsspezifisches Hartmetall | Engste Schichtdickentoleranz
Multilayer TiAlN + TiN-Cover | Application-specific carbide | Narrow coating thickness tolerance

GRADIUM X4 & GRADIUM X6

Zwei Drehspezialisten für rostfreie Stähle und NE-Metalle.
Two specialists for turning in stainless steel and non-ferrous metal.

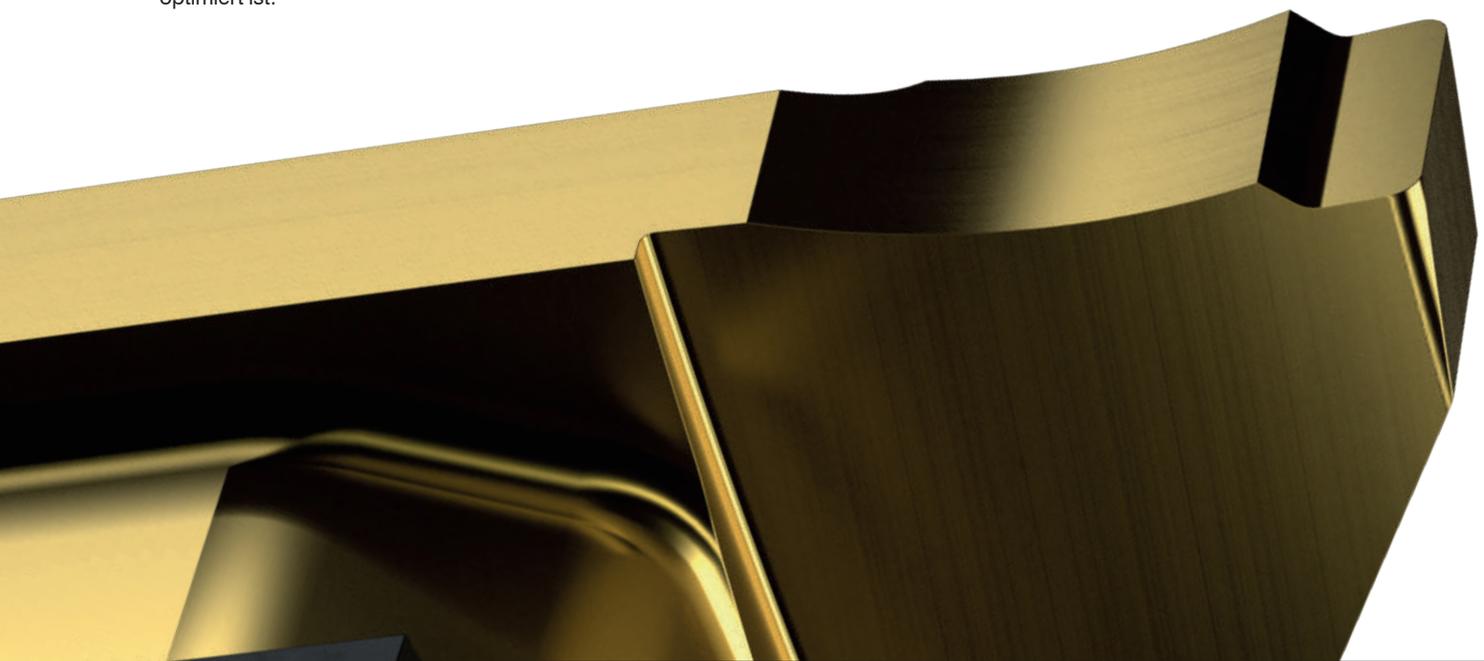


Multilayer TiAlN | Anwendungsspezifisches Hartmetall | Engste Schichtdickentoleranz
Multilayer TiAlN | Application-specific carbide | Narrow coating thickness tolerance



GRADIUM X4 ist optimiert für Werkzeugsysteme und Anwendungen mit üblicherweise niedrigen bis mittleren Vorschüben, während GRADIUM X6 für Werkzeugsysteme und Anwendungen mit üblicherweise mittleren bis hohen Vorschüben optimiert ist. *

GRADIUM X4 is optimized for tool systems and applications where low to medium feed rates are common, while GRADIUM X6 was optimized for tool systems and applications where medium to high feed rates occur. *



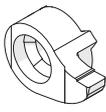
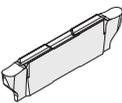
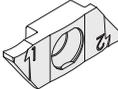
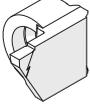
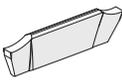
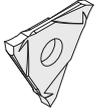
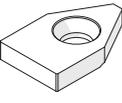
* Die jeweils empfohlene Variante ist abhängig vom Werkzeugsystem und der Anwendung. Der Katalogseitenspalte „Unsere erste Wahl“ und dem Webcodetool (www.simtek.com) können Sie die jeweils empfohlene Variante entnehmen.

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

simturn

Info

Die simturn Drehwerkzeuge The simturn Turning Tools

		Innenbearbeitung Internal applications	Außenbearbeitung External applications	Seite Page
simturn AX SIMTEK Small Part Machining Type AX		✓ Ø ≥ 0,3 mm		12
simturn DX SIMTEK Small Part Machining Type DX		✓ Ø ≥ 7,0 mm		136
simturn H2 SIMTEK Small Part Machining Type H2		✓ Ø ≥ 24,5 mm	✓ tmax 18,0 mm	207
simturn K2 SIMTEK Small Part Machining Type KX			✓ tmax 7,0 mm	233
simturn C4 SIMTEK Small Part Machining Type C4			✓ tmax 5,5 mm	250
simturn GX SIMTEK Turning Tools Type GX		✓ Ø ≥ 38,0 mm	✓ tmax 26,0 mm	267
simturn E3 SIMTEK Turning Tools Type E3		✓ Ø ≥ 41,0 mm	✓ tmax 5,0 mm	291
simturn E12 SIMTEK Turning Tools Type E12		✓ Ø ≥ 46,0 mm	✓ tmax 8,0 mm	333
simturn FX SIMTEK Turning Tools Type FX		✓ Für Individualwerkzeuge For customized tools	✓	367
simturn Decolletage SIMTEK Turning Tools Type Decolletage			✓	386

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

5

Info

simturn Drehwerkzeuge für die Innenbearbeitung

simturn Turning Tools for Internal Applications

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

simturn AX

Seite // Page

12

simturn DX

Seite // Page

136

simturn H2

Seite // Page

207

simturn GX

Seite // Page

267

simturn E3

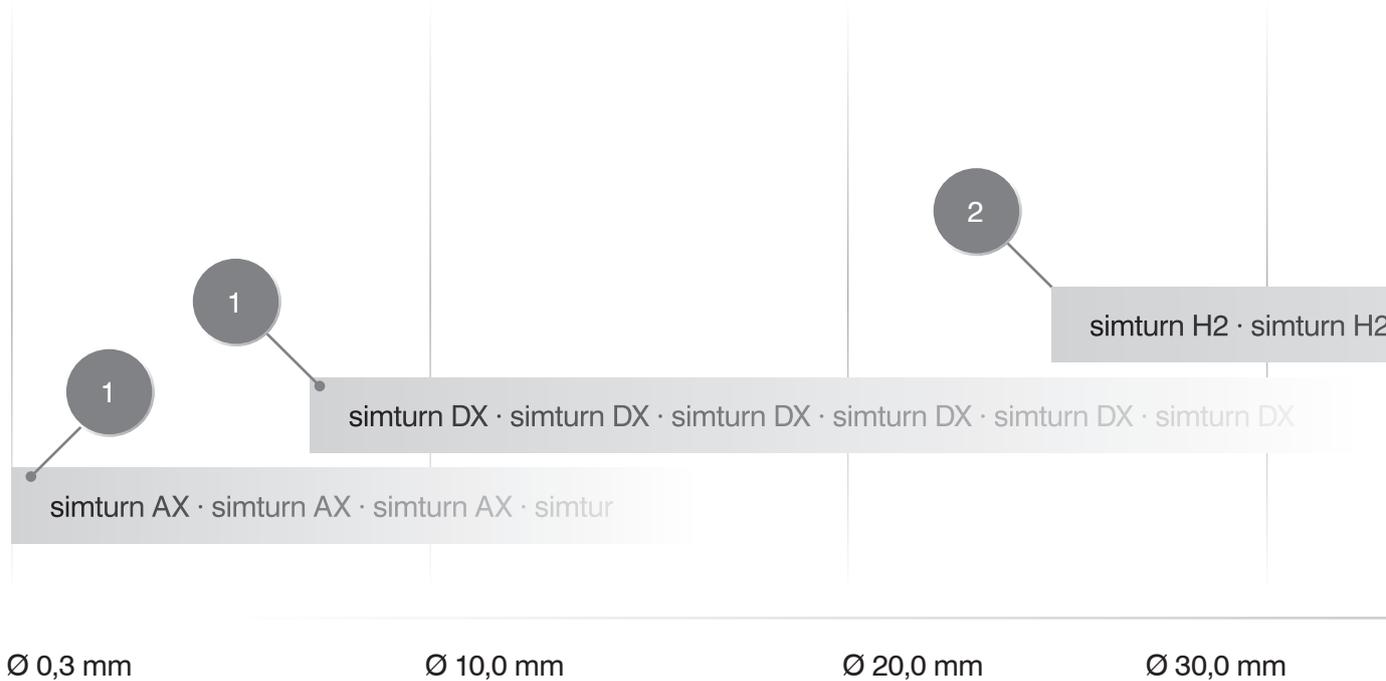
Seite // Page

291

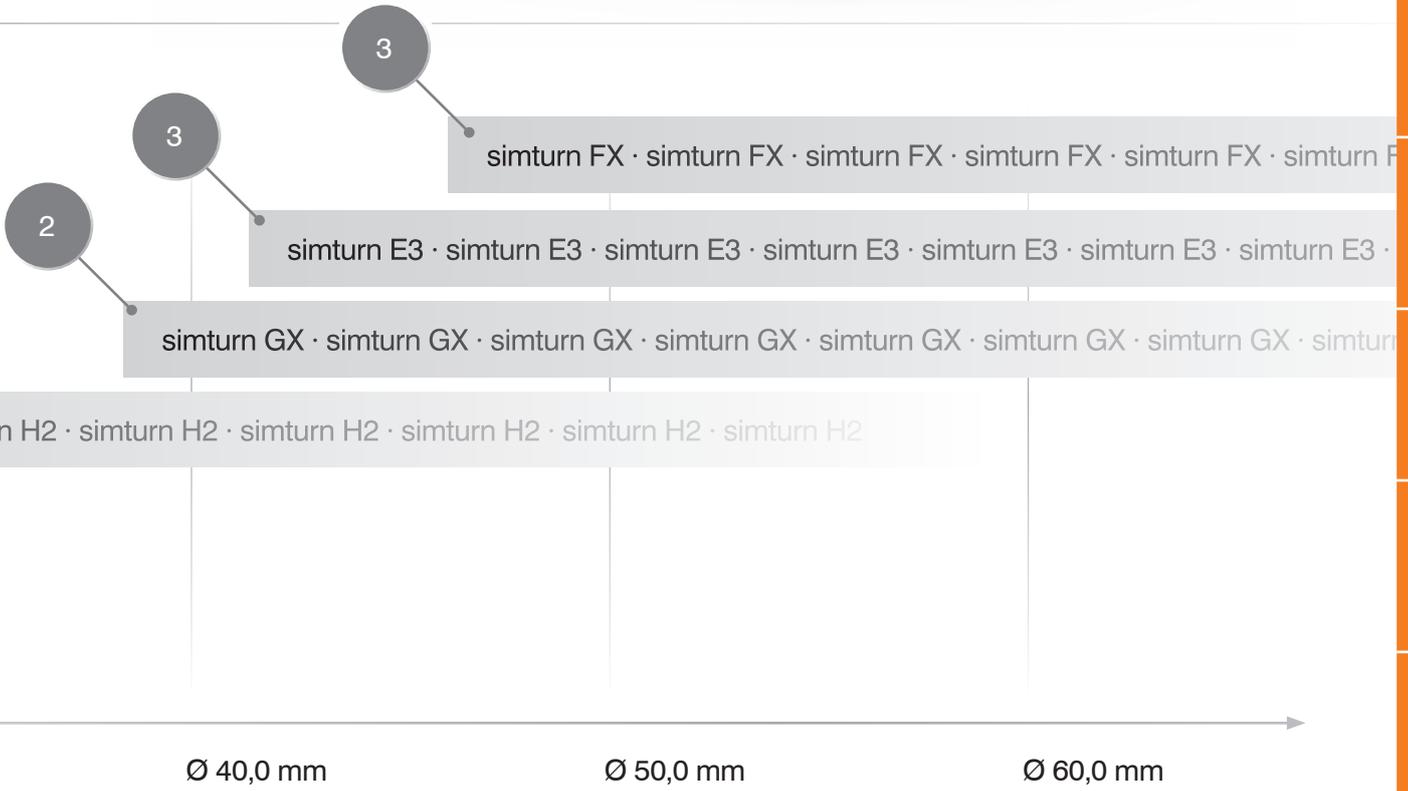
simturn FX

Seite // Page

367



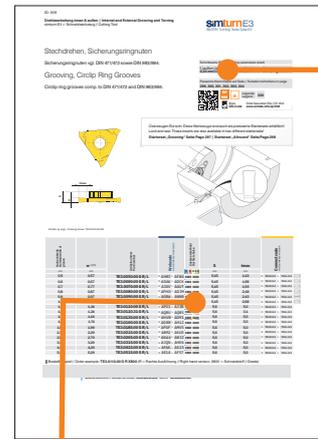
- 1 Werkzeugsystem mit einschneidiger Schneidplatte
Tool system with single edge cutting insert
- 2 Werkzeugsystem mit zweischneidiger Wendeschneidplatte
Tool system with two-edged indexable cutting insert
- 3 Werkzeugsystem mit dreischneidiger Wendeschneidplatte
Tool system with three-edged indexable cutting insert



- simturn AX
- simturn DX
- simturn H2
- simturn K2
- simturn C4
- simturn GX
- simturn E3
- simturn E12
- simturn H2
- simturn FX
- simturn Decolletage
- simturn OA
- Index

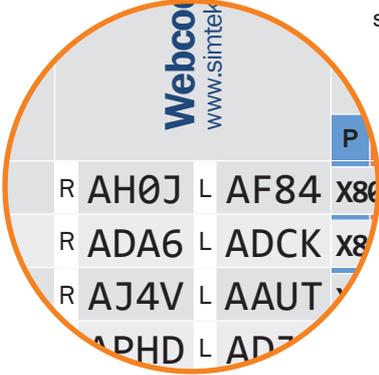
Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

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 -0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		
							mm	mm	R
0,5	0,57	TE3.0050.00 G R/L	R AH0J L AF84 X800 X408	5,45	1,43	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
0,6	0,67	TE3.0060.00 G R/L	R ADA6 L ADCK X800 X408	5,45	1,68	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
0,7	0,77	TE3.0070.00 G R/L	R AJ4V L AAUT X800 X408	5,45	1,93	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
0,8	0,87	TE3.0080.00 G R/L	R APHD L ADJM X800 X408	5,45	2,18	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
0,9	0,97	TE3.0090.00 G R/L	R AGBW L ANNB X800 X408	5,45	2,43	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,0	1,07	TE3.0100.00 G R/L	R AFBT L AKFK X800 X408	5,45	2,68	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,1	1,24	TE3.0110.00 G R/L	R AP21 L AJJB X800 X400	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,1	1,24	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



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 alphanumerischen 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-numeric code which is available for every standard item.

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

Beispiele // Examples

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) 0,04 mm/U	f (innen//int.) 0,03 mm/U	Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP

HM

R

Legende
Legend

330

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/308

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.

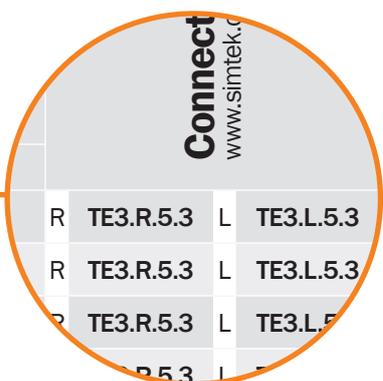
You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to Compatible Toolholders, Similar tools, Cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.



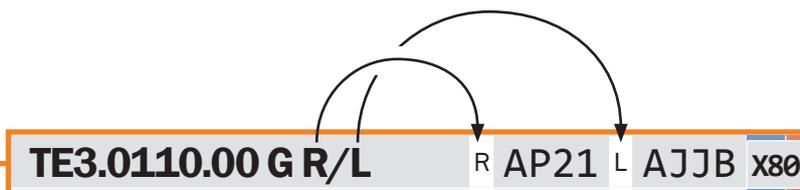
Der SIMTEK Gesamtkatalog R19 DE nutzt durchgängig QR-Codes. Sie können diese QR-Codes mit einer geeigneten, kostenlosen APP auf aktuellen Smartphones und Tablet-PCs scannen und erhalten darüber in sekundenschnelle tagesaktuelle Verfügbarkeiten, Preise und weitere Bestellhinweise für die entsprechende Katalogseite. Sie erhalten alternativ dieselbe Auskunft, wenn Sie die angegebene Internetadresse aufrufen.

The SIMTEK main catalog R19 DE 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.



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).

simturm AX

simturm DX

simturm H2

simturm K2

simturm C4

simturm CX

simturm E3

simturm E12

simturm FX

simturm Decolletage

simturm OA

Index

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 <small>www.simtek.com/code</small>	Schneidwerkzeug // Cutting Tool									
	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.**

**Tools according to your need:
Very easy with 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.

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.

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 XG R** oder // or **A05.137.15.52.015 XG L**

Beispielcode // Example

- Der angegebenen Code ist eine Vorlage. Ersetzen Sie die blau hinterlegten Platzhalter durch die von Ihnen gewünschten Maße.
- Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassencodes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

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

- 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 Auskrägung (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 im Überblick
The Tool System Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 0,3 mm.**

Great **performance** in bores **as of Ø 0,3 mm.**

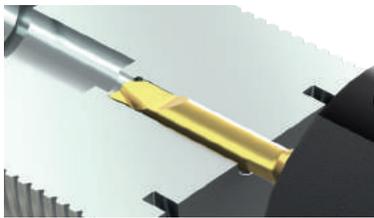
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

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

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 19
Overview of all applications as of page 19

Hauptanwendungen // Main Applications

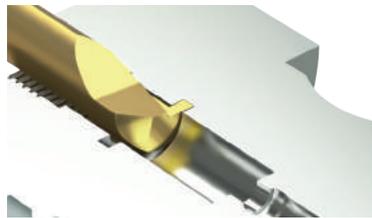
Ausdrehen Boring



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

Boring applications as of bore diameter 0,3 mm. Available with different geometries as well as for hard part turning with CBN grades.

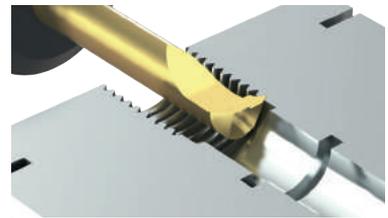
Nutenstechen Grooving



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

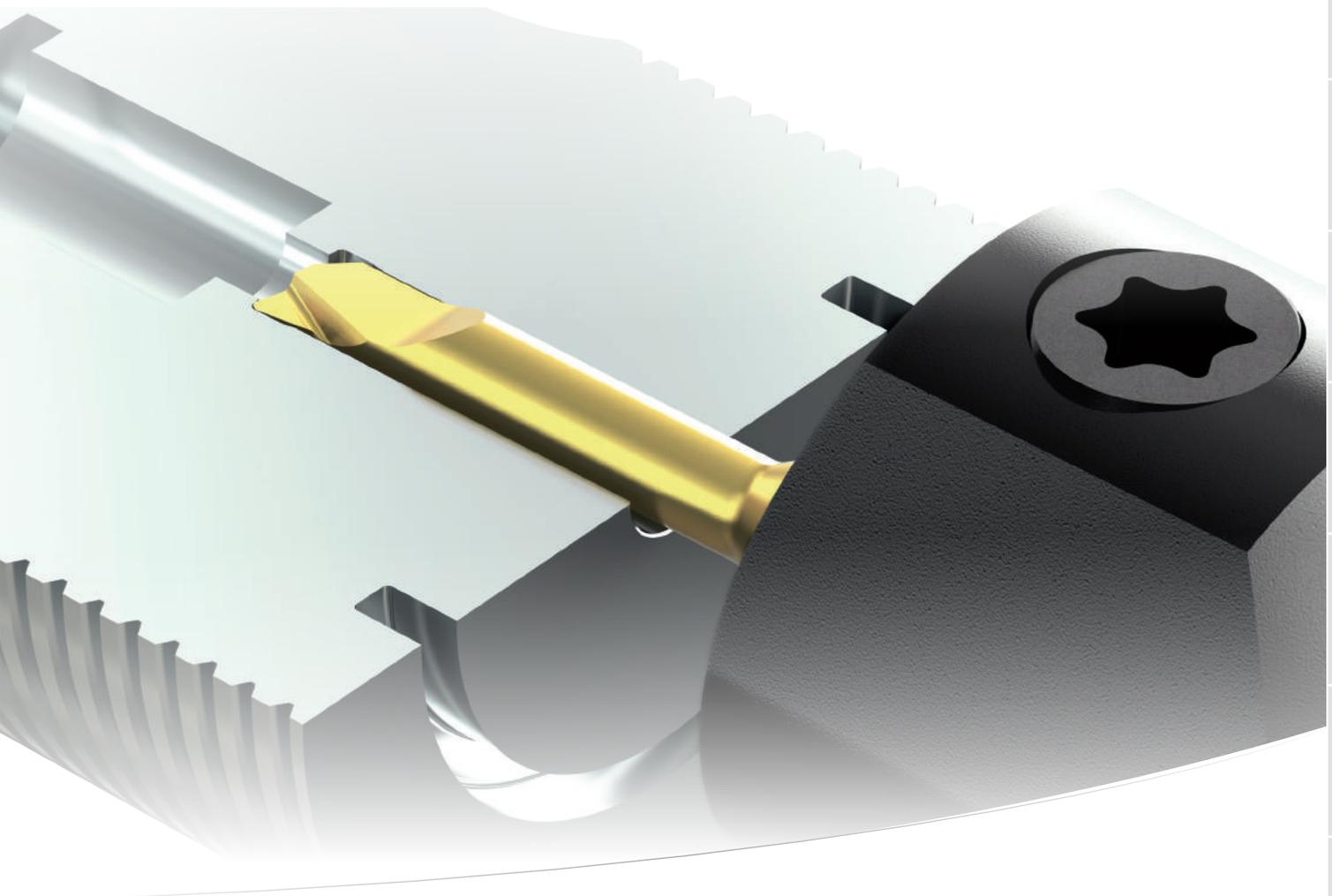
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

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



Klemhalter 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

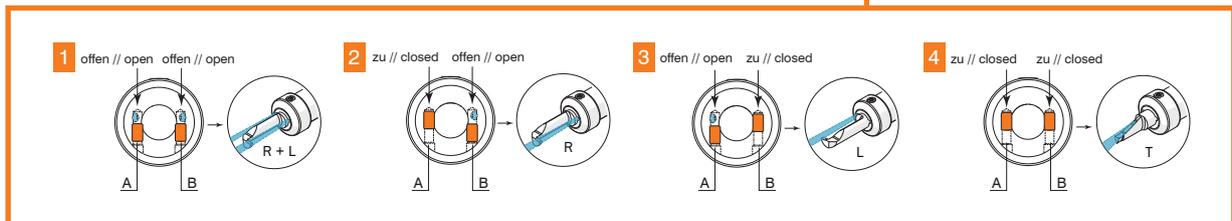
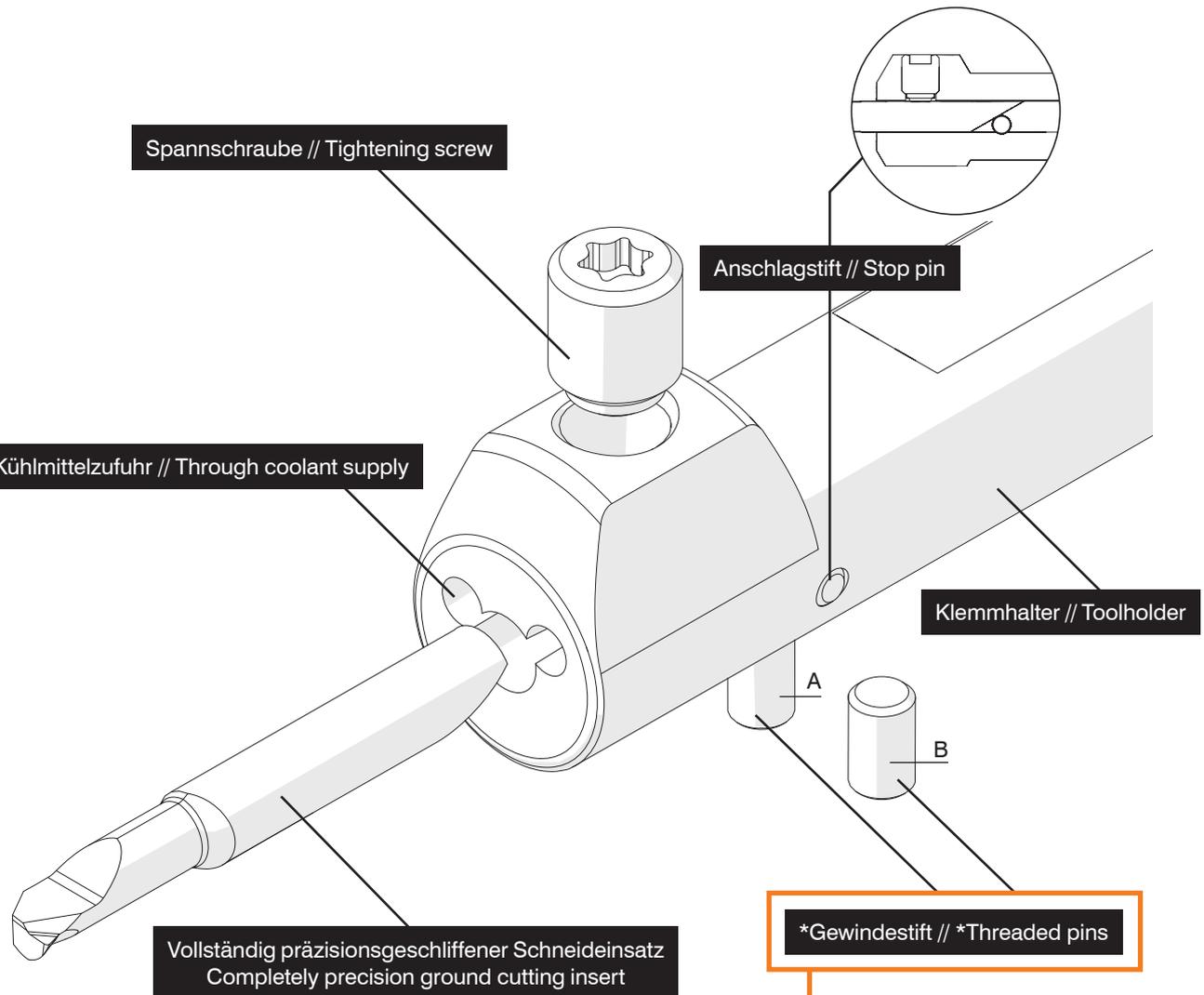
Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 11)

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 11 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

407



*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.

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.

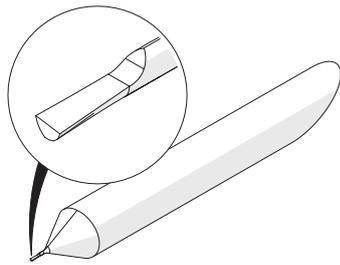
Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskraglängen bis zu 9xD!

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

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

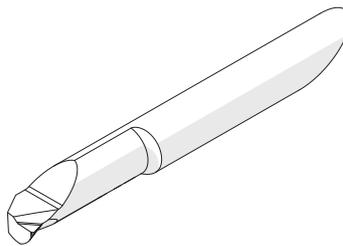
More than 3.000 Standard Items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



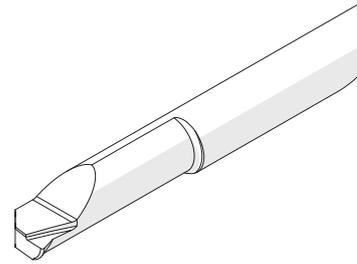
ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 30,5

A05



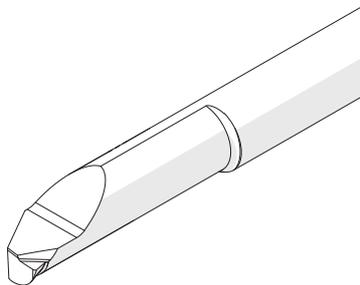
ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
6,0	5,9 - 6,2	15,2 - 40,6

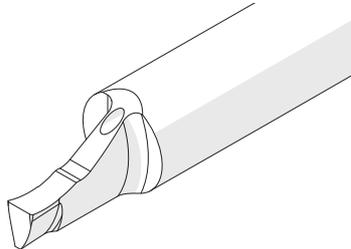
A07



ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
7,0	7,2	25,4 - 50,8

A08

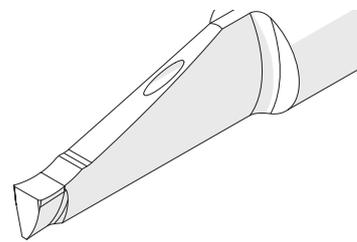
Axialbearbeitung // Face grooving



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

A10

Axialbearbeitung // Face grooving



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

- ØD Aufnahme Durchmesser // 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 neue ME-Spannprinzip
Higher precision and stability with the new ME-clamping system

Ab Seite
As of page

39

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



*Deutsches Patent Nr. 10 2014 111 898 / German Patent No. 10 2014 111 898
** 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 neuen simturn AX Rundschäfte optimale Präzision und Stabilität.

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

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

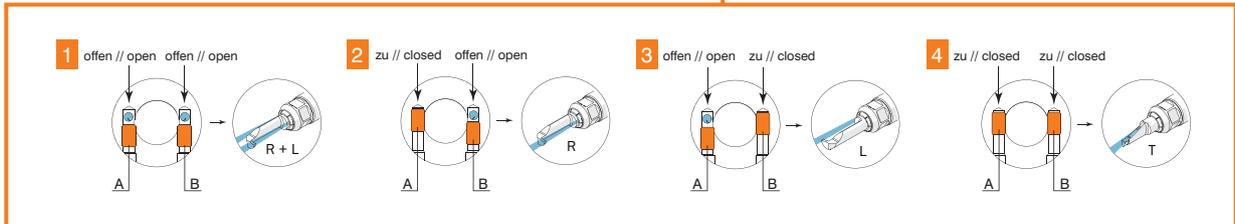
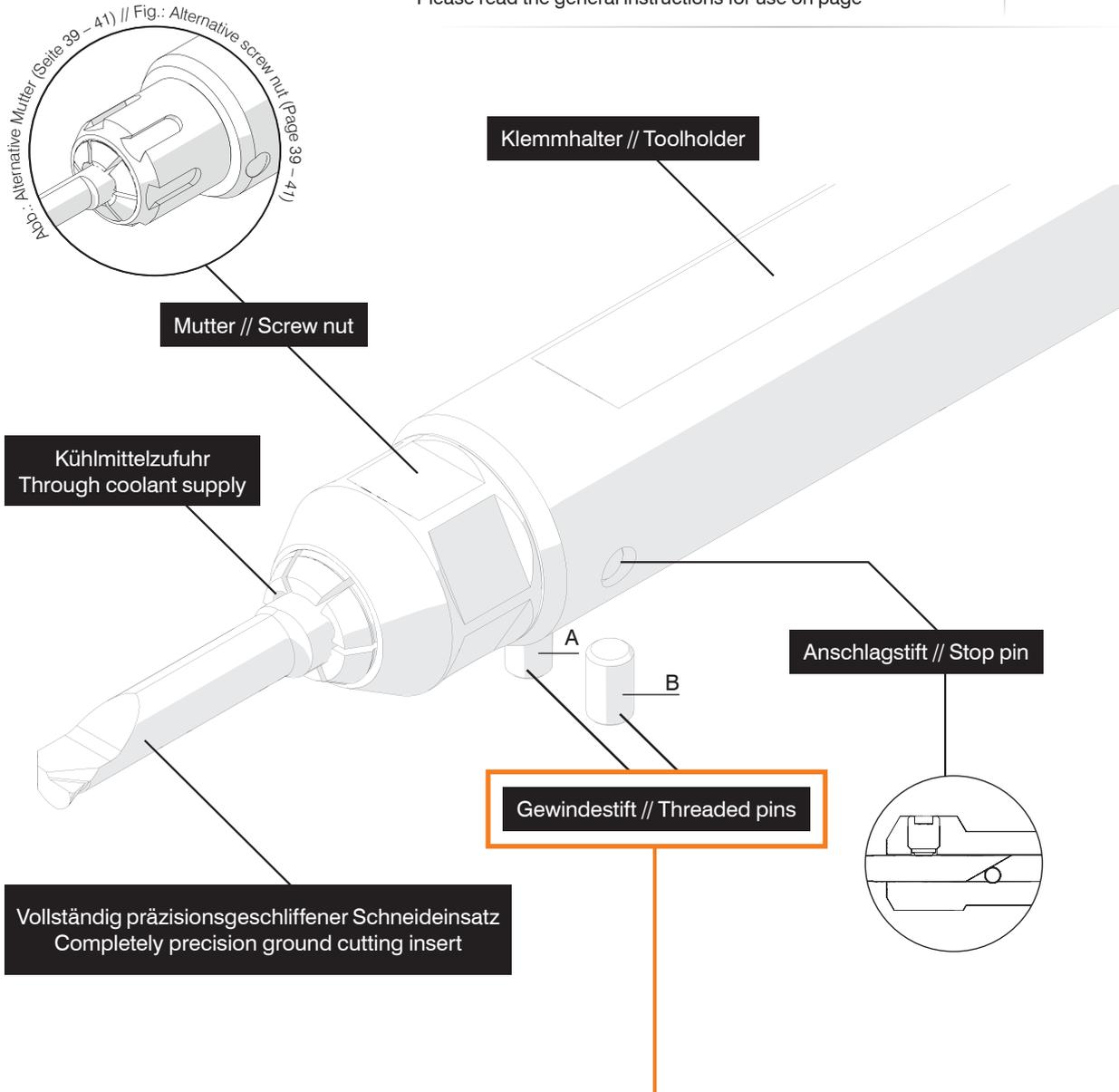
Those new toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

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**.

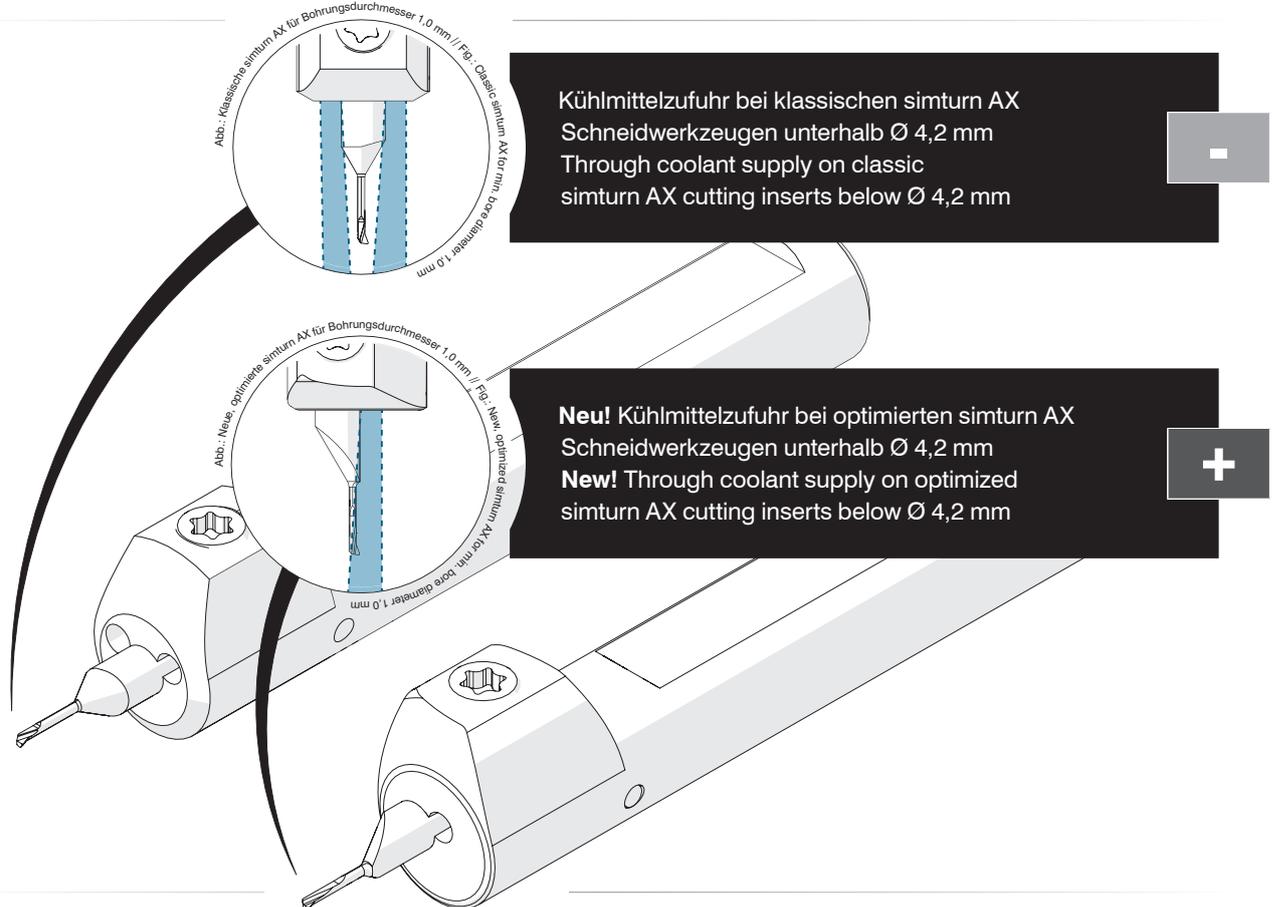
Das ME-System im Detail
 The ME-System Details

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

407



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



+ Die klassischen Schneidwerkzeuge  /  und die neuen, 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 new, 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.

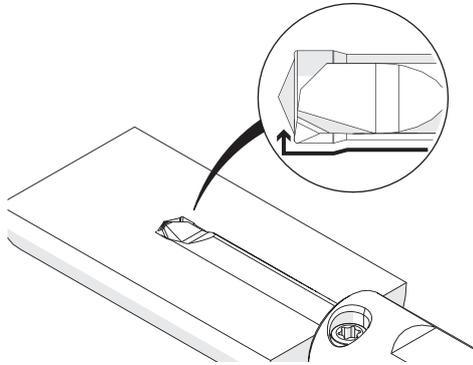
+ The classic cutting inserts for bore diameters below 2,0 mm are marked with a  sign. Our recommendation for these tools is, to rather use the new, optimized cutting inserts  for best through coolant supply.

+ 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

Ab Seite
 As of Page

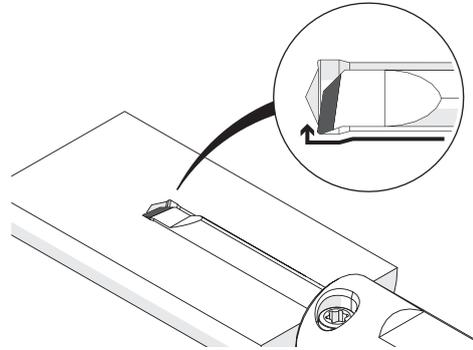
69



Ausdrehen
 Boring

Ab Seite
 As of Page

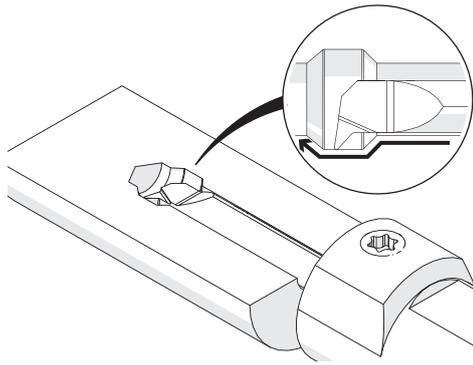
86



Ausdrehen, Hartbearbeitung
 Boring, Hard Part Turning

Seite
 Page

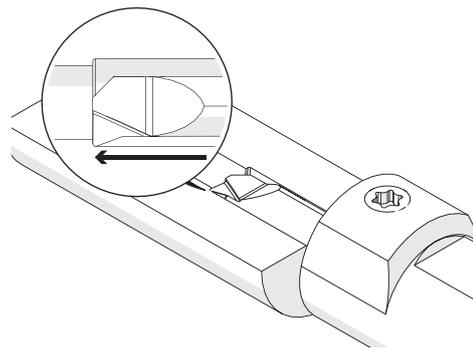
93



Kopieren und Profildrehen
 Copying and Profiling

Seite
 Page

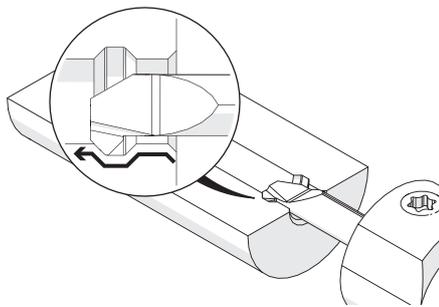
94



Bohrungen drehen
 Boring

Seite
 Page

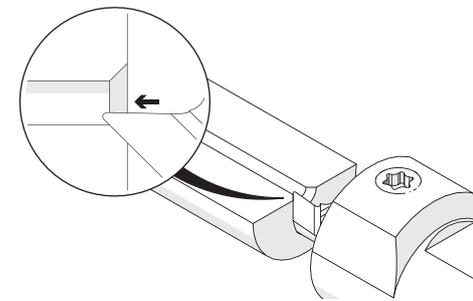
95



Ausdrehen und Fasen
 Boring and Chamfering

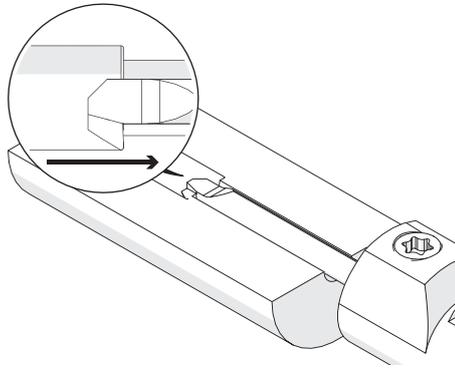
Seite
 Page

96

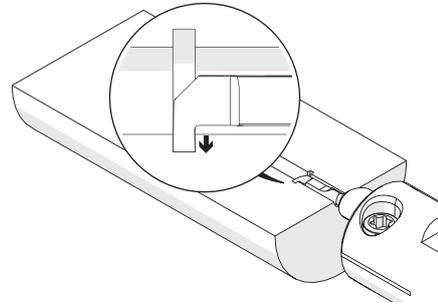


Fasen
 Chamfering

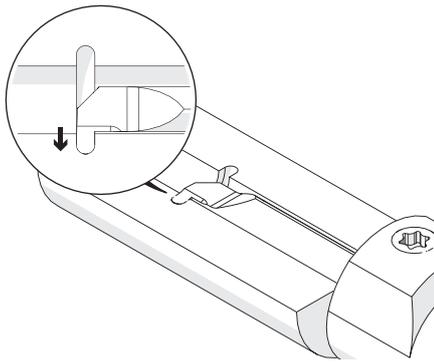
Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page**97**

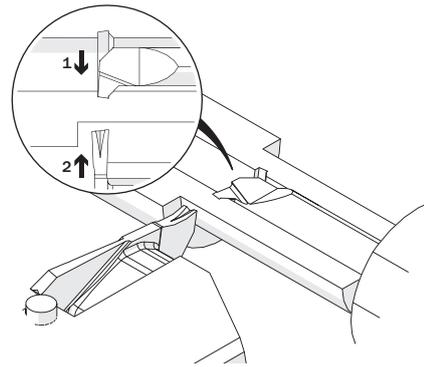
Rückwärtsdrehen
 Back Boring

Ab Seite
As of Page**98**

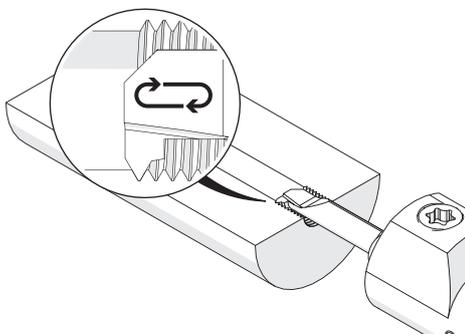
Nutenstechen
 Grooving

Seite
Page**110**

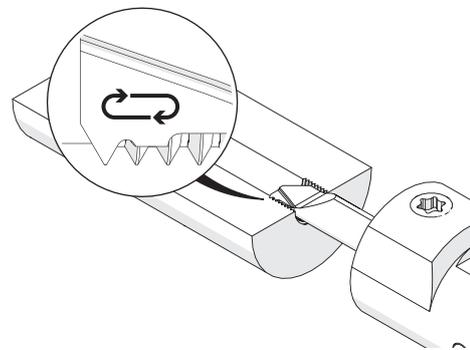
Stechen von Vollradiusnuten
 Full Radius Grooving

Seite
Page**111**

Vorstechen und Fasen
 Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page**112**

Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
 Threading: Metric ISO Partial Profile

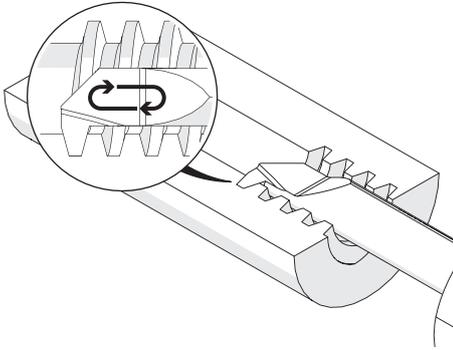
Seite
Page**113**

Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
 Threading: Metric ISO Full Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

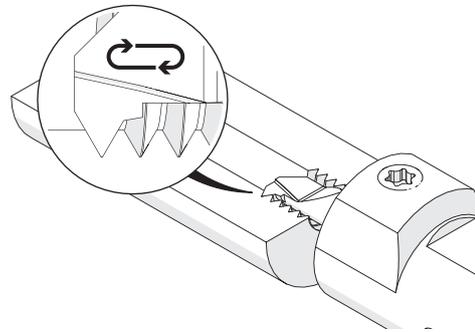
115



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

Seite
Page

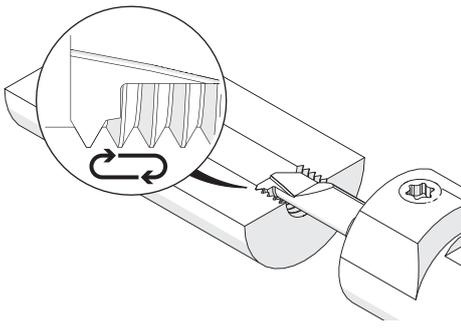
116



Gewinden: NPT, Teilprofil
 Threading: NPT, Partial Profile

Seite
Page

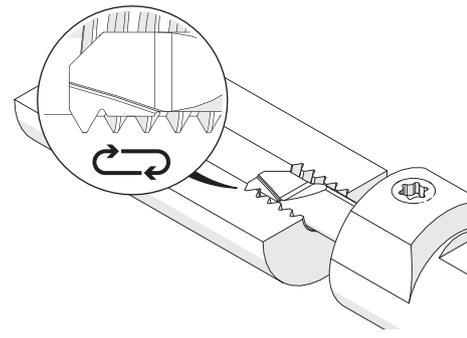
117



Gewinden: UN, Teilprofil
 Threading: UN, Partial Profile

Seite
Page

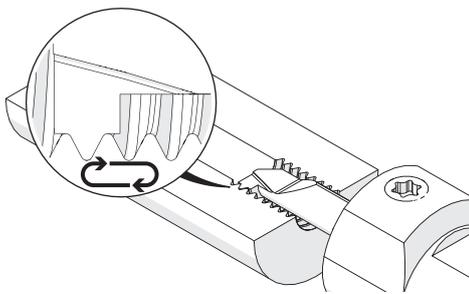
118



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

Seite
Page

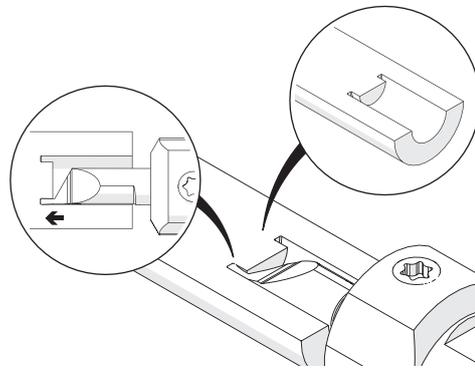
119



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
 Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite
As of Page

120



Axialstechen
 Face Grooving

Starterset „A04C.A27.ME R“

Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 2,7 mm, rechte Ausführung
Boring as of bore diameter Ø 2,7 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	A04.0016 ME ST T Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, round shank, steel, Ø 16,0 mm	42
2	A04.1C12.15.27.15 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 2,7 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 15,2 mm Carbide inserts, boring as of Ø 2,7 mm, usable length (bore depth) 15,2 mm	73
3	A04.1C17.20.37.15 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 3,7 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,3 mm Carbide inserts, boring as of Ø 3,7 mm, usable length (bore depth) 20,3 mm	75

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	A04C.A27.ME R X800

Starterset „A04C.A42.ME R“

Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 4,2 mm, rechte Ausführung
Boring as of bore diameter Ø 4,2 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	A04.0016.ME ST T Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, round shank, steel, Ø 16,0 mm	42
5	A04.1820.20.42.15 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 4,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,3 mm Carbide inserts, boring as of Ø 4,2 mm, usable length (bore depth) 20,3 mm	76

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	A04.A42 R X800

Starterset „A05.A52.ME R“

Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 5,2 mm, rechte Ausführung
Boring as of bore diameter Ø 5,2 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	A05.0016.ME ST T Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, round shank, Steel, Ø 16,0 mm	43
5	A05.1825.25.52.20 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 5,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 25,4 mm Carbide inserts, boring as of Ø 5,2 mm, usable length (bore depth) 25,4 mm	78

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	A05.A52.ME R X800

Starterset „A06.A62.ME R“

Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 6,2 mm, rechte Ausführung
Boring as of bore diameter Ø 6,2 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	A06.0016.ME ST T Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	44
5	A06.1830.35.62.20 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 6,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 35,6 mm Carbide inserts, boring as of Ø 6,2 mm, usable length (bore depth) 35,6 mm	80

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	A06.A62.ME R X800

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

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 128)

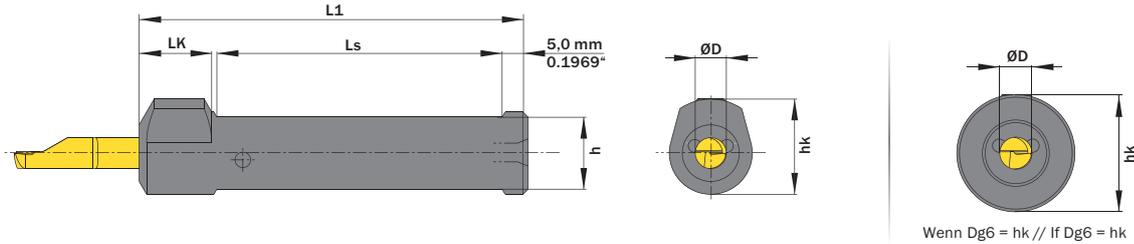


Legende
 Legend **130**

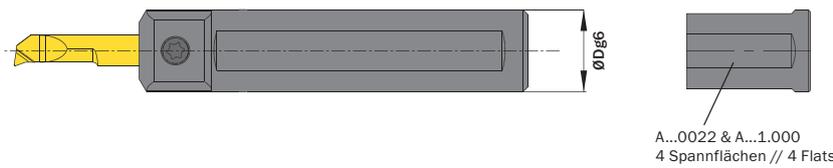


Scan
 QR-Code

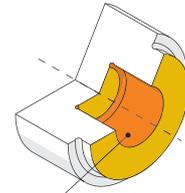
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/746



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022 & 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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,0	A04.0012	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,7	A04.0.500	AB2J	10,7	15,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	15,875	A04.0.625	ACVJ	13,88	17,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	A04.0016	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	19,05	A04.0.750	AJ4A	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	20,0	A04.0020	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	22,0	A04.0022	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	23,0	A04.0023	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,0	A04.0025	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,4	A04.1.000	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.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: **A04.0016**

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 128)



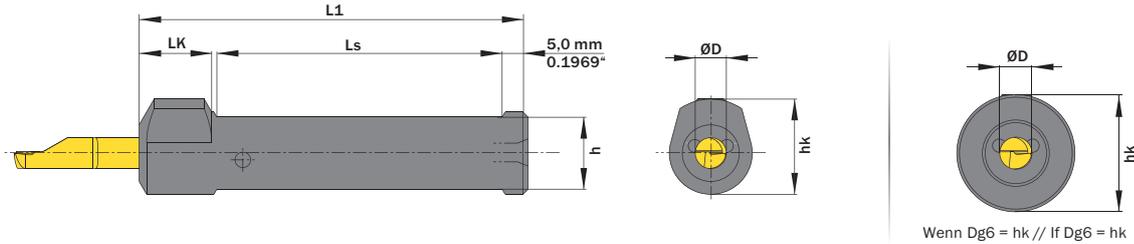
Legende
Legend

130

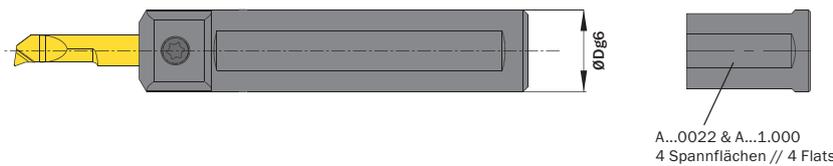


Scan
QR-Code

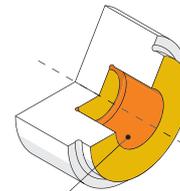
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/782



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022 & 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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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!

5,0	10,0	A05.0010	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	12,0	A05.0012	AEA9	10,0	16,0	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	12,7	A05.0.500	AHQV	10,7	16,35	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	15,875	A05.0.625	AGG2	13,88	17,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	16,0	A05.0016	AEGF	14,0	18,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	19,05	A05.0.750	AAF8	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	A05.0020	ABDK	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	22,0	A05.0022	AG78	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	23,0	A05.0023	AGZX	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,0	A05.0025	AMVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,4	A05.1.000	AMM2	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	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: **A05.0016**

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

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 128)



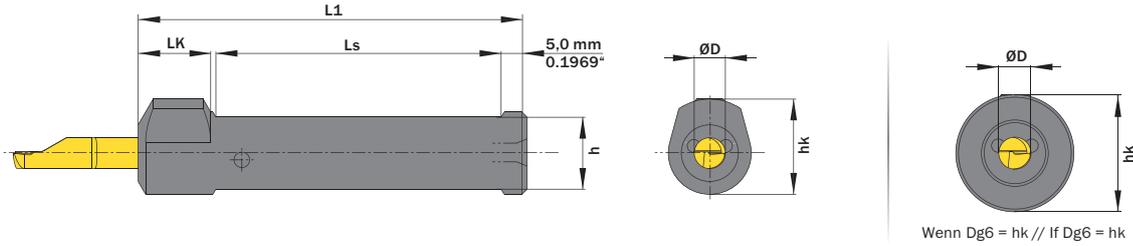
Legende
Legend

130

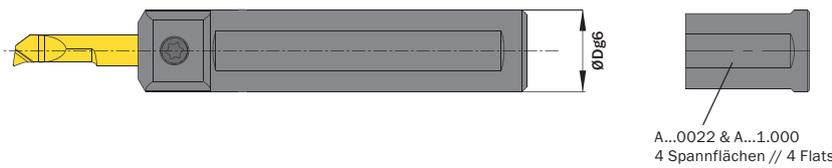


Scan
QR-Code

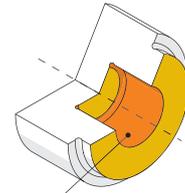
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/783



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022 & 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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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	12,0	A06.0012	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	12,7	A06.0.500	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	15,875	A06.0.625	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	16,0	A06.0016	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	19,05	A06.0.750	AEØN	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	20,0	A06.0020	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	A06.0022	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	23,0	A06.0023	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,0	A06.0025	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,4	A06.1.000	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L 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: **A06.0016**

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 128)



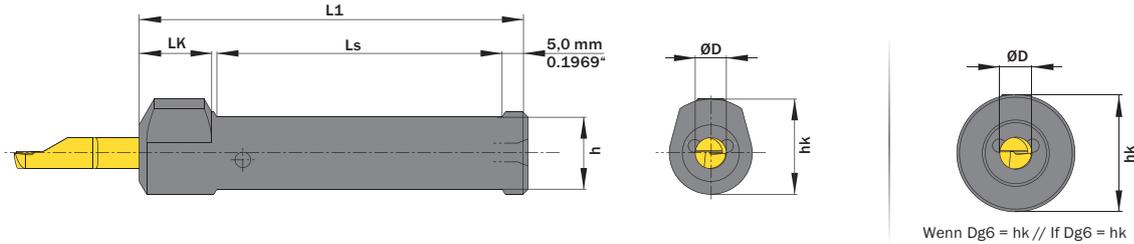
Legende
Legend

130

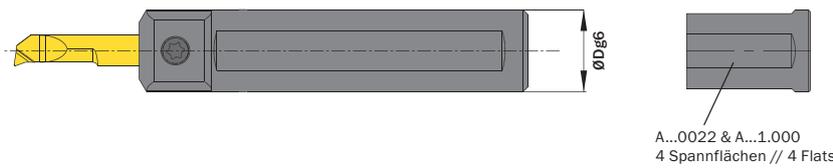


Scan
QR-Code

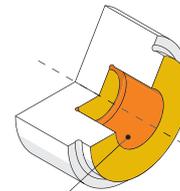
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/784



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022 & 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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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	15,875	A07.0.625	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	16,0	A07.0016	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	19,05	A07.0.750	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	20,0	A07.0020	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	22,0	A07.0022	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	23,0	A07.0023	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	25,0	A07.0025	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	25,4	A07.1.000	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L 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: **A07.0016**

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 128)



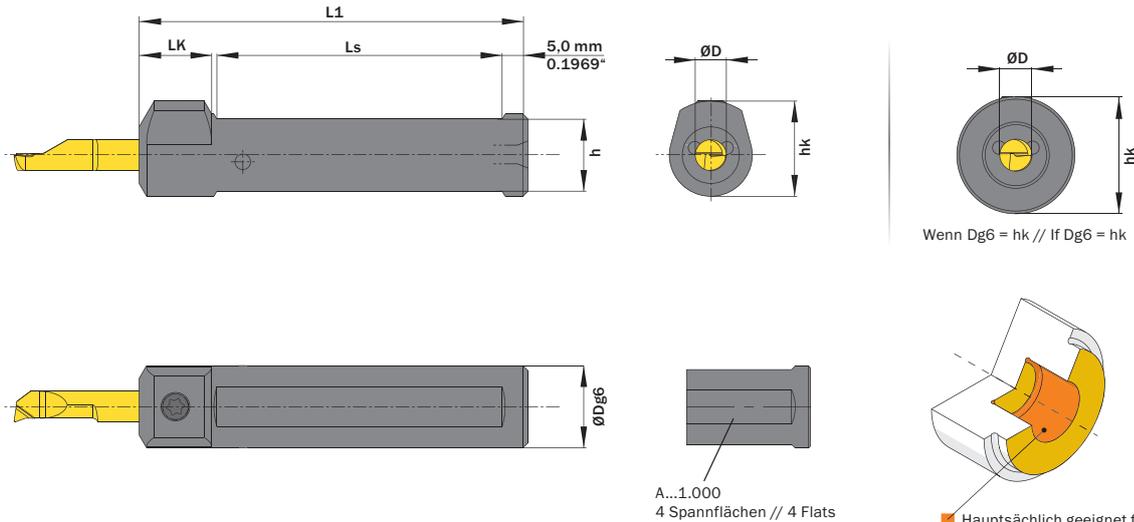
Legende
Legend

130

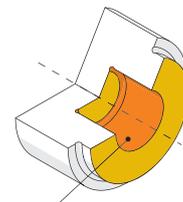


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/785



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 = 8,0 mm												
8,0	15,875	A08.0.625	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	16,0	A08.0016	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	19,05	A08.0.750	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	20,0	A08.0020	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	25,0	A08.0025	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	25,4	A08.1.000	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
▼ ØD = 10,0 mm												
10,0	19,05	A10.0.750	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
10,0	20,0	A10.0020	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,0	A10.0025	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,4	A10.1.000	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.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: **A10.0020**

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 128)



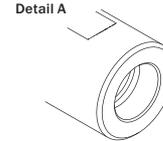
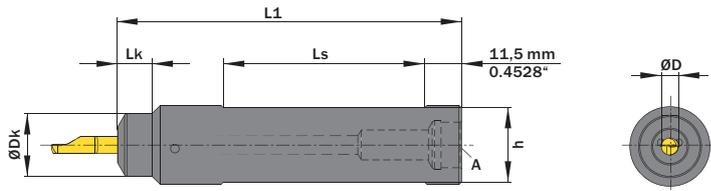
Legende
Legend

130

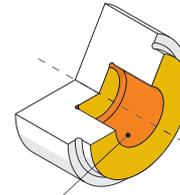


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/747



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	h	L1	LK	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 4,0 mm											
4,0	28,0	A04.0028	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	A05.0028	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0028**

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

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 128)



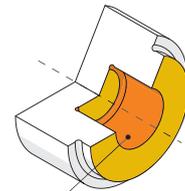
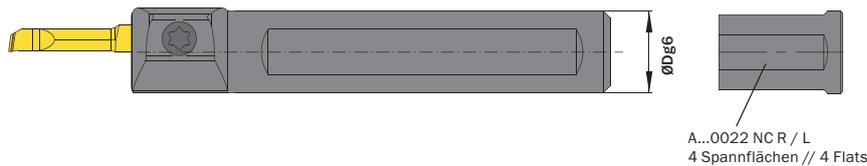
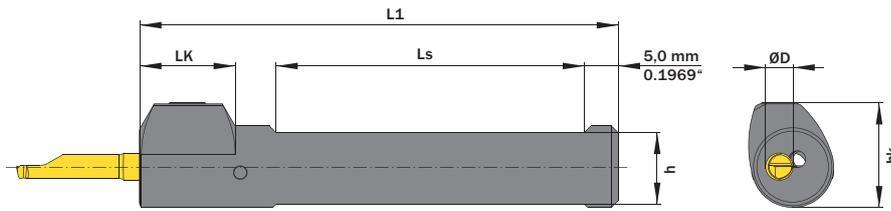
Legende
Legend

130



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1004



- **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.NC R

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
												R	L
4,0	10,0	A04.0010.NC R/L	AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R	A04C.L
4,0	12,0	A04.0012.NC R/L	AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R	A04C.L
4,0	12,7	A04.0.500.NC R/L	AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R	A04C.L
4,0	15,875	A04.0.625.NC R/L	AWB5 L AWB4	14,375	17,14	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R	A04C.L
4,0	16,0	A04.0016.NC R/L	AWBV L AWBU	14,5	17,2	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R	A04C.L
4,0	19,05	A04.0.750.NC R/L	AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R	A04C.L
4,0	20,0	A04.0020.NC R/L	AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R	A04C.L
4,0	22,0	A04.0022.NC R/L	AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	T15F	R	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)

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 128)



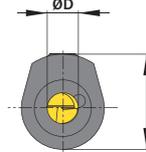
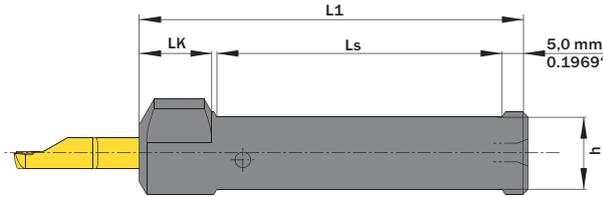
Legende
Legend

130

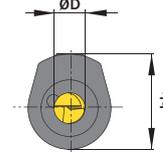


Scan
QR-Code

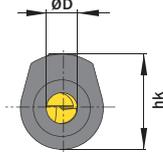
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/952



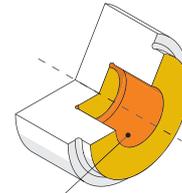
A...R
Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge
Through coolant supply for right hand tools



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannfächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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	10,0	A04.0010 R/L	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5T15F	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	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R A04.T

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: **A04.0010 T**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05. Mit speziellen Kühlmittelauslässen für rechte und linke Schneidwerkzeuge.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05. 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 128)



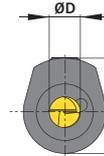
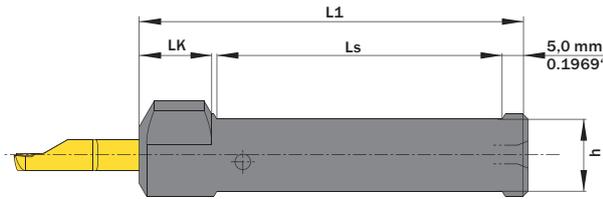
Legende
Legend

130

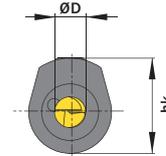


Scan
QR-Code

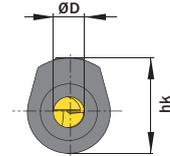
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/953



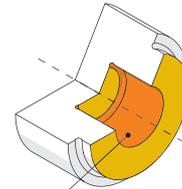
A...R
 Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge
 Through coolant supply for right hand tools



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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!

5,0	10,0	A05.0010 R/L	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R A05T

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

Klemhalter, 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 128)



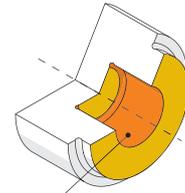
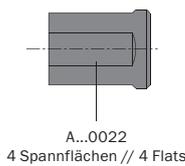
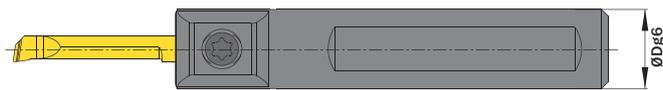
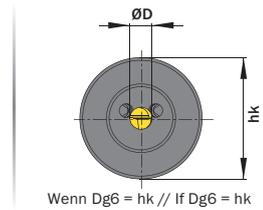
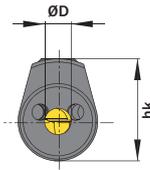
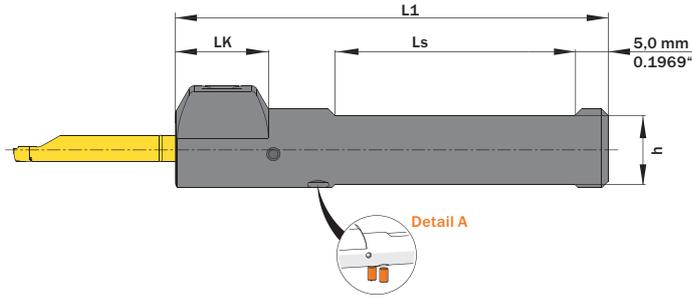
Legende
Legend

130



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1200



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spanflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	12,0	A04.0012 T	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T
4,0	16,0	A04.0016 T	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	19,05	A04.0.750 T	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	20,0	A04.0020 T	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	22,0	A04.0022 T	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5 T15F	T15F	
4,0	25,0	A04.0025 T	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5 T15F	T15F	

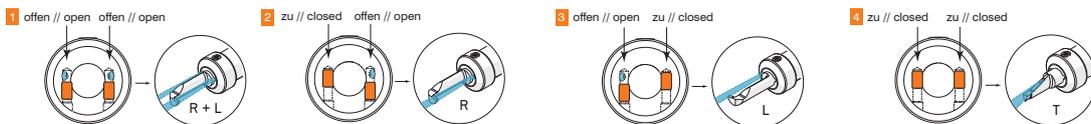
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0012 T**

Der Connectcode „A04T“ ist für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
The Connectcode „A04T“ is provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



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 128)



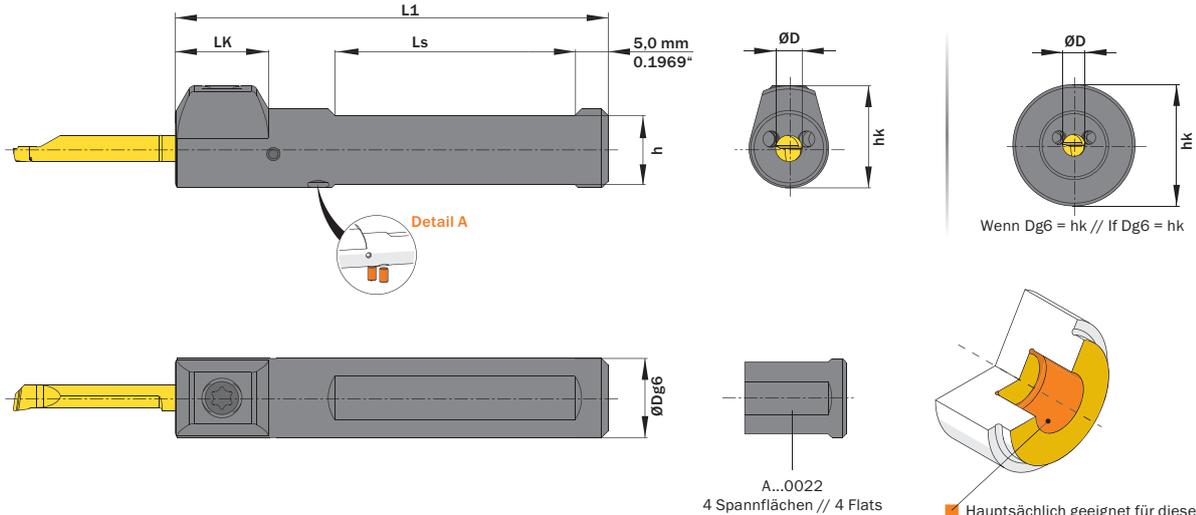
Legende
 Legend

130



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1201



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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!

5,0	12,0	A05.0012 T	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	15,875	A05.0.625 T	AZMU	13,875	17,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	16,0	A05.0016 T	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	19,05	A05.0.750 T	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	20,0	A05.0020 T	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	22,0	A05.0022 T	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	25,0	A05.0025 T	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
5,0	25,4	A05.1.000 T	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T

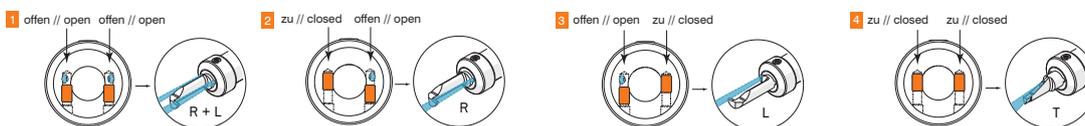
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table ▶

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

Der Connectcode „A05T“ ist für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
 The Connectcode „A05T“ is provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



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 128)



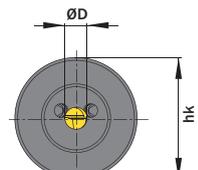
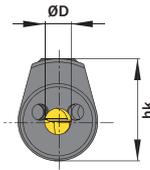
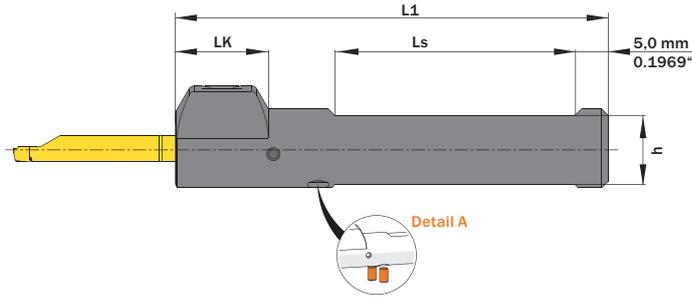
Legende
Legend

130

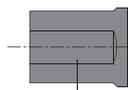
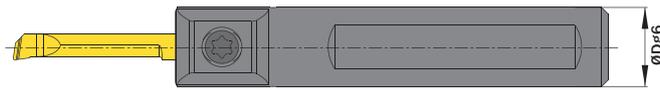


Scan
QR-Code

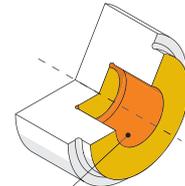
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1202



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022
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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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	12,0	A06.0012 T	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	16,0	A06.0016 T	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	20,0	A06.0020 T	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	22,0	A06.0022 T	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	25,0	A06.0025 T	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
6,0	25,4	A06.1.000 T	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	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: **A06.0016 T**

Der Connectcode „A06T“ ist für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
The Connectcode „A06T“ is provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



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 128)



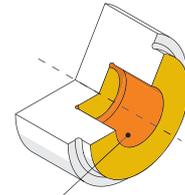
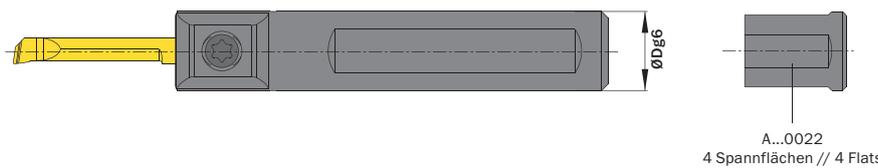
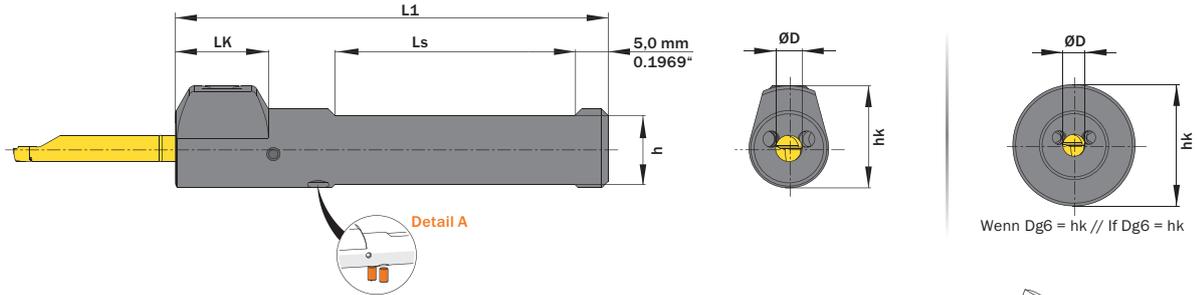
Legende
Legend

130



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1203



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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	15,875	A07.0.625 T	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T
7,0	16,0	A07.0016 T	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T
7,0	19,05	A07.0.750 T	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T
7,0	20,0	A07.0020 T	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T
7,0	22,0	A07.0022 T	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T
7,0	25,0	A07.0025 T	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T
7,0	25,4	A07.1.000 T	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07R A07T

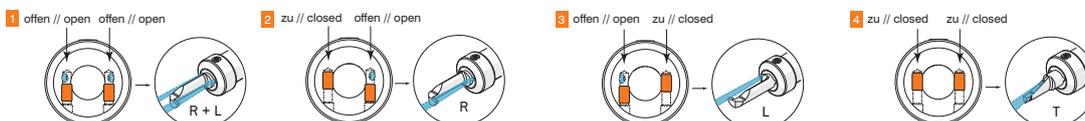
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

■ Der Connectcode „A07T“ ist für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
■ The Connectcode „A07T“ is provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



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 128)



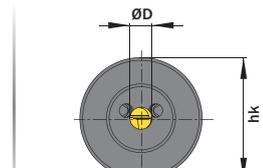
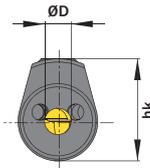
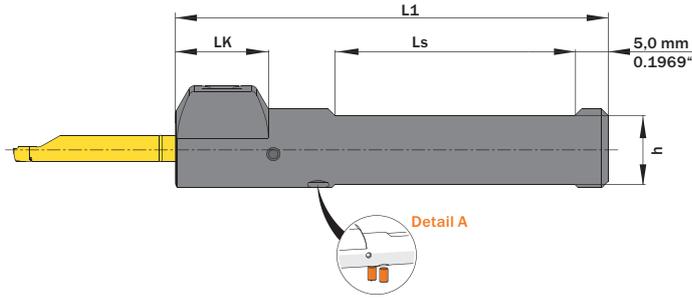
Legende
Legend

130

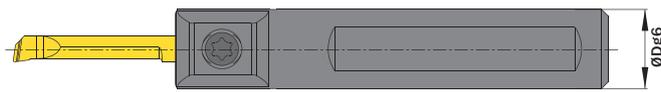


Scan
QR-Code

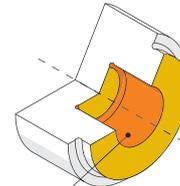
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1204



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022
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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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!

8,0	15,875	A08.0.625 T	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	16,0	A08.0016 T	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	19,05	A08.0.750 T	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	20,0	A08.0020 T	AUV2	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	22,0	A08.0022 T	A0YF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,0	A08.0025 T	AUVZ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,4	A08.1.000 T	AUV5	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T

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



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 128)



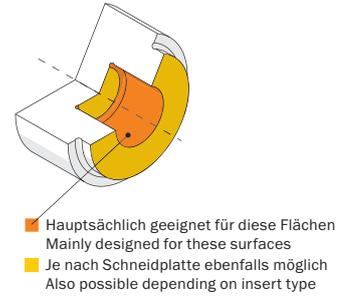
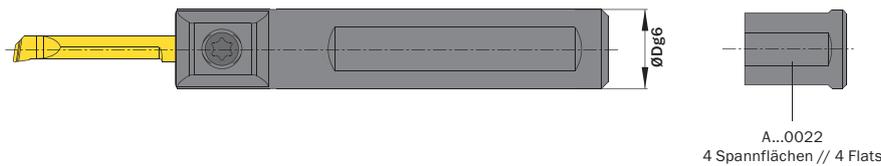
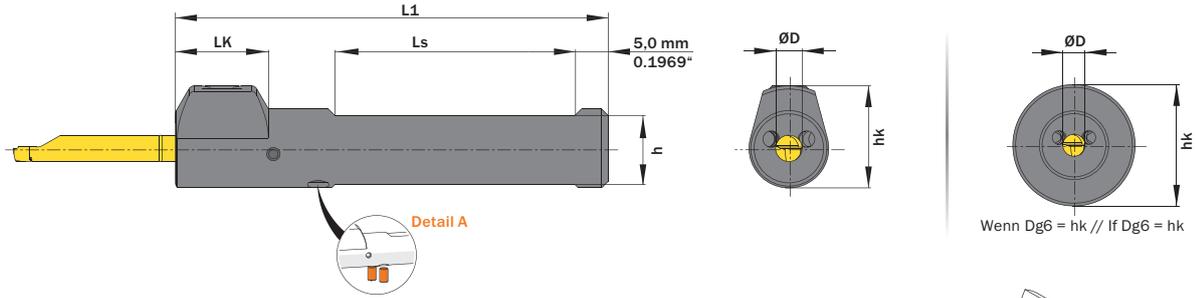
Legende
Legend

130



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1205



ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

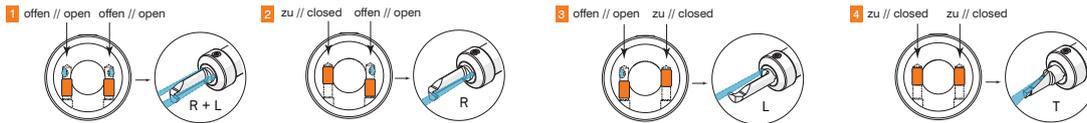
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related items can be found on the previous page as well!

10,0	19,05	A10.0.750 T	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	20,0	A10.0020 T	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	22,0	A10.0022 T	A074	20,94	25,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	25,0	A10.0025 T	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T

NEU
NEW

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskrägung mit unserem neuen 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 brand new 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

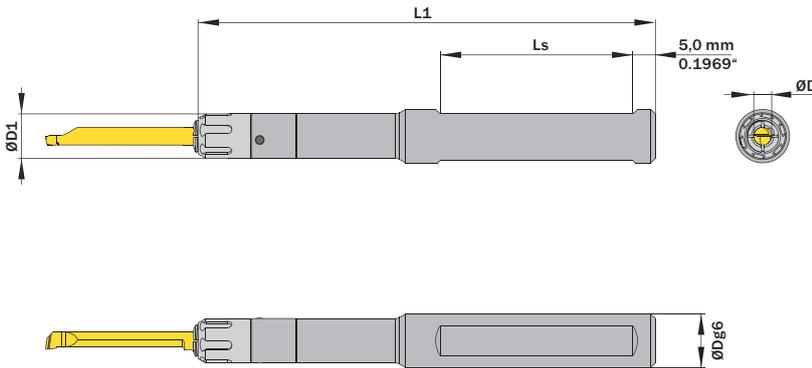
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 128)



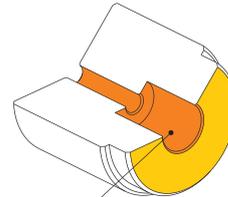
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1197

Legende Legend **130**



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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: A04.0012.10.42.ME HM R

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	LK	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	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!

4,0	12,0	10,0	A04.0012.10.42.ME HM R/L	R AZEE L AZED	103,0	45,0	48,5	A00.K.73.12.10	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L	AKT 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: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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

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

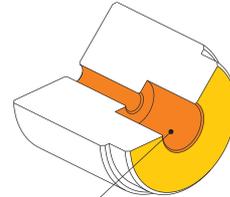
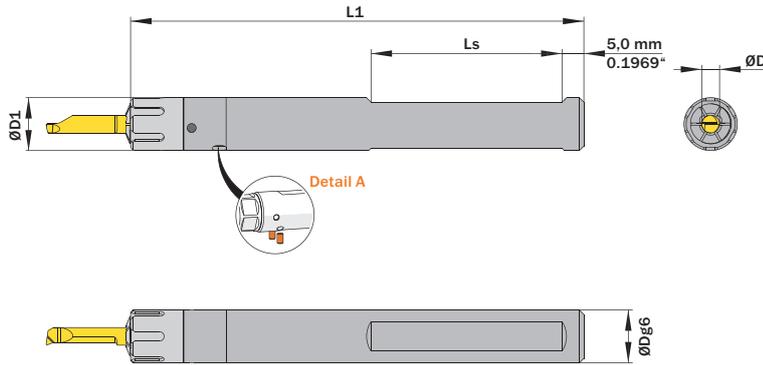
MASTER (Seite/Page 128)

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or visit www.simtek.info/cp/1196



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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: A04.0012.12.42 ME HM T

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 = 4,0 mm

4,0	12,0	12,0	A04.0012.12.42.ME HM T	AY69	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A04.L A04.R A04.CL A04.C.R A04.T	AKT UPD
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.12.42.ME HM T	A09E	103,0	43,0	A00.K.93.12.12	A04.L A04.R A04.CL A04.C.R A04.T	NEU NEW

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	12,0	12,0	A05.0012.12.42.ME HM T	AY7E	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A05.L A05.R A05.T	AKT UPD
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.12.42.ME HM T	A09F	108,0	43,0	A00.K.93.12.12	A05.L A05.R A05.T	NEU 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: **A05.0012.12.42.ME HM T**

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen 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 brand new 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.

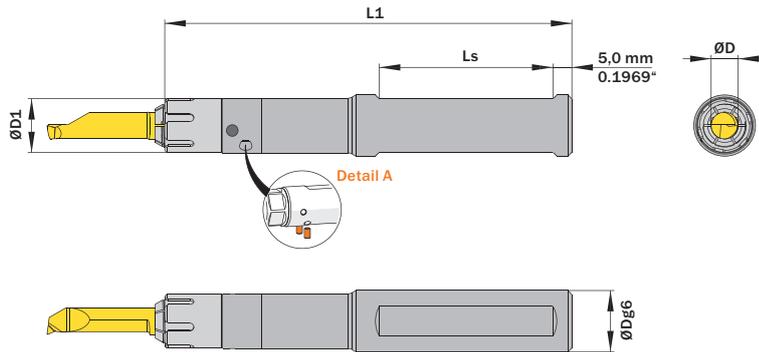
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

10,0 Nm - 15,0 Nm

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

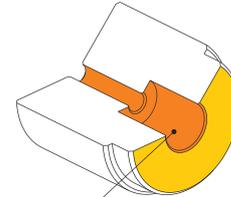
MASTER (Seite/Page 128)

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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: A07.0016.14.50.ME HM T

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 6,0 mm									
6,0	16,0	14,0	A06.0016.14.50.ME HM T	AZE6	108,0	45,0	A00.K.113.15.14	A06.L A06.R A06.T	AKT UPD
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	14,0	A07.0016.14.50.ME HM T	AZEW	108,0	45,0	A00.K.113.15.14	A07.L A07.R A07.T	AKT UPD

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

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



simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen 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 brand new 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

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

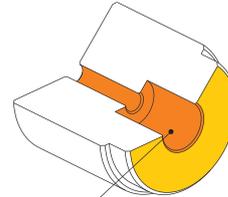
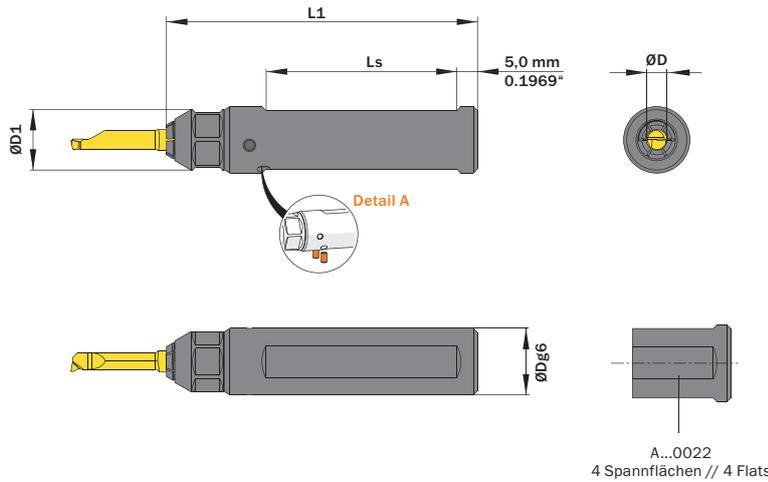
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
4,0	12,0	A04.0012.ME ST T	AY7A	14,5	70,0	42,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	12,7	A04.0.500.ME ST T	A0YH	14,5	70,0	42,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	15,875	A04.0.625.ME ST T	AZN2	14,5	75,0	47,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	16,0	A04.0016.ME ST T	AY7B	14,5	75,0	47,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	19,05	A04.0.750.ME ST T	AZNH	14,5	110,0	78,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	20,0	A04.0020.ME ST T	AY7C	14,5	90,0	58,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	22,0	A04.0022.ME ST T	AZJ1	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	23,0	A04.0023.ME ST T	AZJ2	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	25,0	A04.0025.ME ST T	AY7D	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
4,0	25,4	A04.1.000.ME ST T	A0YY	14,5	110,0	80,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen 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 brand new 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.

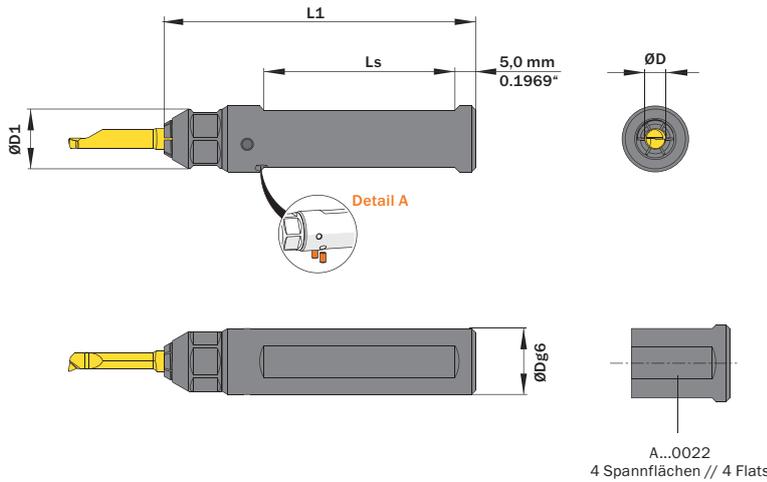
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

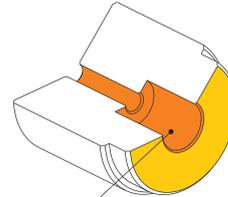
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
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!

5,0	12,0	A05.0012.ME ST T	AY7F	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	12,7	A05.0.500.ME ST T	A0YJ	14,5	70,0	41,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	15,875	A05.0.625.ME ST T	AZN3	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	16,0	A05.0016.ME ST T	AY7G	14,5	75,0	46,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	19,05	A05.0.750.ME ST T	AZNJ	14,5	110,0	78,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	20,0	A05.0020.ME ST T	AY7H	14,5	90,0	58,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	22,0	A05.0022.ME ST T	AZJ3	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	23,0	A05.0023.ME ST T	AZJ4	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	25,0	A05.0025.ME ST T	AY7J	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T
5,0	25,4	A05.1.000.ME ST T	A0YZ	14,5	110,0	79,0	A00.K.14.12.88	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: **A05.0016.ME ST T**

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen 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“

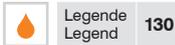
Steel round shank, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1195



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>

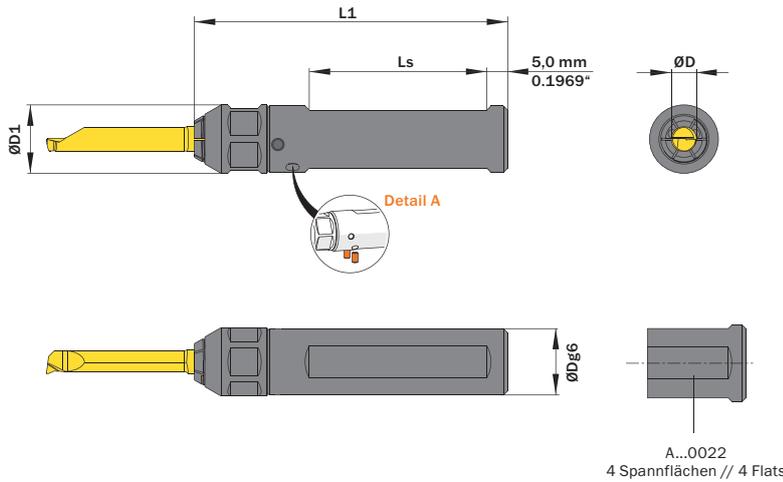
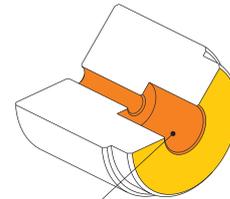


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0016.ME ST T



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
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	12,0	A06.0012.ME ST T	AZJ5	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	12,7	A06.0.500.ME ST T	AØYK	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	15,875	A06.0.625.ME ST T	AZN4	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	16,0	A06.0016.ME ST T	AY7M	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	19,05	A06.0.750.ME ST T	AZNK	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	20,0	A06.0020.ME ST T	AY7N	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	22,0	A06.0022.ME ST T	AZJ6	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	23,0	A06.0023.ME ST T	AZJ7	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	25,0	A06.0025.ME ST T	AY7P	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06T
6,0	25,4	A06.1.000.ME ST T	AØZJ	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	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: **A06.0016.ME ST T**

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen 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 brand new 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)

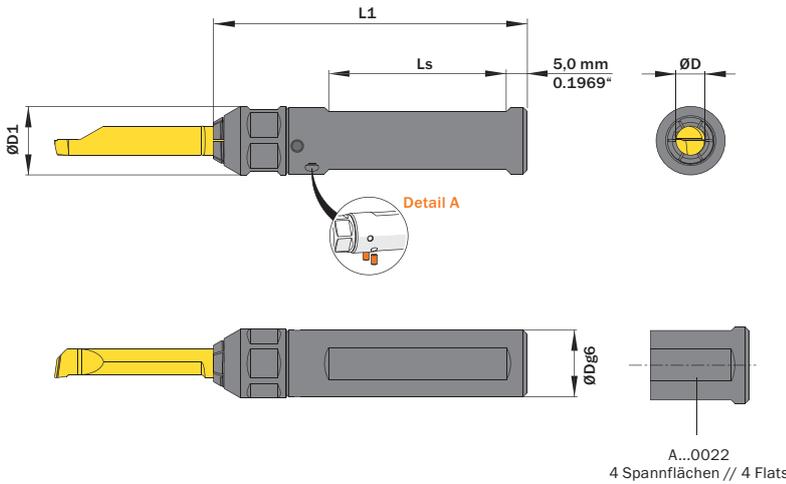
15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

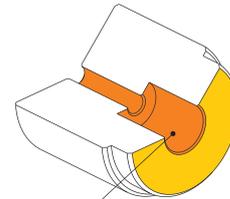
Legende Legend **130**

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mütter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
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	15,875	A07.0.625.ME ST T	AZN5	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
7,0	16,0	A07.0016.ME ST T	AY7Q	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
7,0	19,05	A07.0.750.ME ST T	AZNM	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
7,0	20,0	A07.0020.ME ST T	AY7S	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
7,0	22,0	A07.0022.ME ST T	AZM0	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
7,0	23,0	A07.0023.ME ST T	A011	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T NEU
7,0	25,0	A07.0025.ME ST T	AY7T	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
7,0	25,4	A07.1.000.ME ST T	A010	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T NEU

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen 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 brand new 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

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

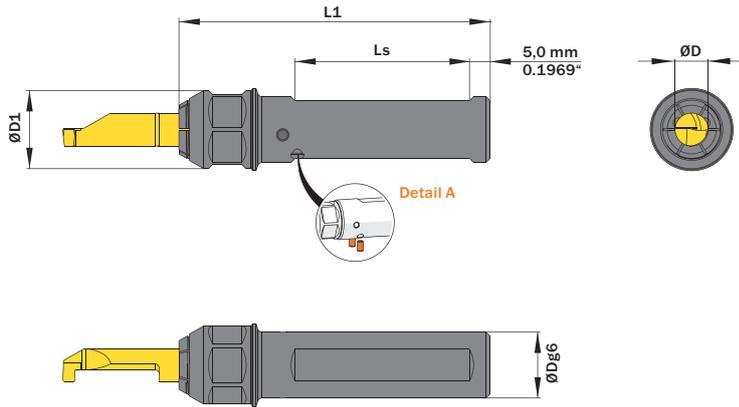
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)



Legende Legend **130**

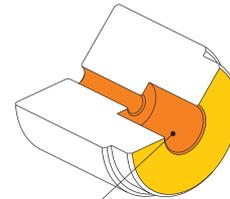
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1194



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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: A08.0016.ME ST T

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
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!							
8,0	15,875	A08.0.625.ME ST T	A012	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU
8,0	16,0	A08.0016.ME ST T	AY67	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	19,05	A08.0.750.ME ST T	A013	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU
8,0	20,0	A08.0020.ME ST T	AY7U	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	25,0	A08.0025.ME ST T	AY7V	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	
8,0	25,4	A08.1.000.ME ST T	A014	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU

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



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen 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 brand new 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)

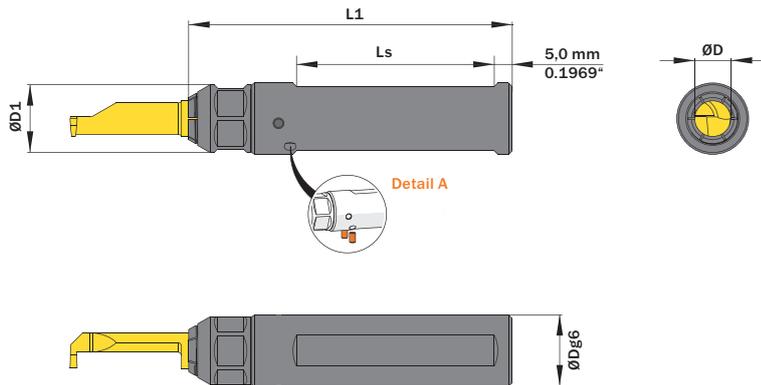
15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

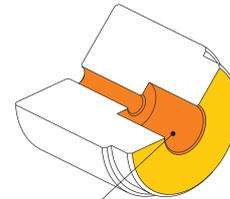
Legende Legend **130**

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- **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	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		

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	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
10,0	20,0	A10.0020.ME ST T	AY7W	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
10,0	25,0	A10.0025.ME ST T	AY7X	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T
10,0	25,4	A10.1.000.ME ST T	A015	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T NEU

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

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



simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

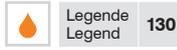
Steel round shank, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

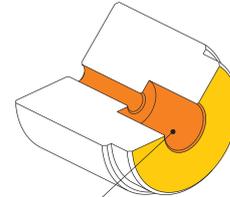
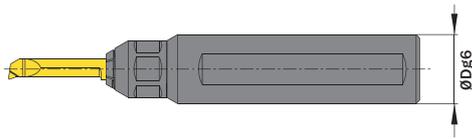
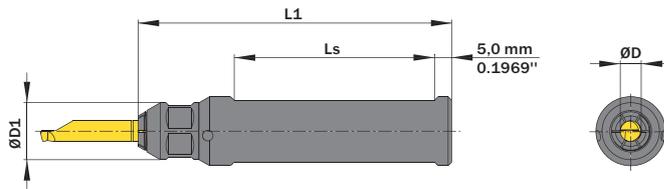
15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)



Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1276



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	NEU NEW
				mm	mm	mm			
8,0	15,875	A08.0.625.ME IC	A10N	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T	NEU NEW
8,0	16,0	A08.0016.ME IC	A10Q	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08T	NEU NEW
8,0	19,05	A08.0.750.ME IC	A10P	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	NEU NEW
8,0	20,0	A08.0020.ME IC	A10S	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	NEU NEW
8,0	22,0	A08.0022.ME IC	A2TF	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	NEU NEW
8,0	25,0	A08.0025.ME IC	A10T	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	NEU NEW
8,0	25,4	A08.1.000.ME IC	A10U	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08T	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0022.ME IC**

Auch ab A04 erhältlich.
Also available as of size A04.

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft aus Stahl nach ISO 26623 mit unserem neuen 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 new 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)

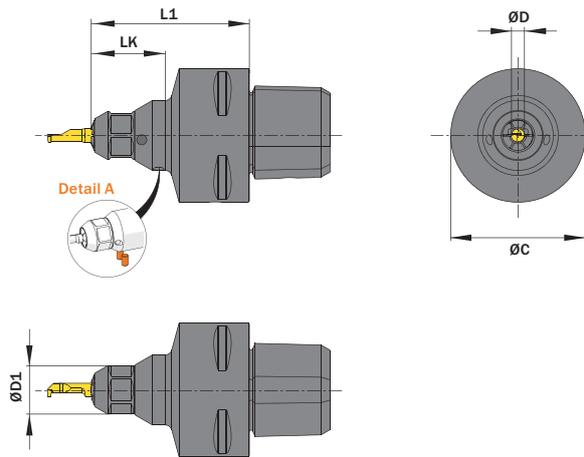
15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

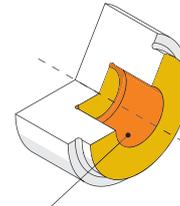
Legende Legend **130**

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



- 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: A04.00C4.05.ME T

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØC	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
	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 = 4,0 mm										
C3	4,0	A04.00C3.00.ME T	A2PJ	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T	NEU
C4	4,0	A04.00C4.00.ME T	AZFD	14,5	40,0	47,0	22,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04C.L A04C.R A04T	NEU
▼ ØD = 5,0 mm										
C3	5,0	A05.00C3.00.ME T	A2GØ	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	NEU
C4	5,0	A05.00C4.00.ME T	AZUW	14,5	40,0	47,0	23,5	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05T	NEU
▼ ØD = 6,0 mm										
C3	6,0	A06.00C3.00.ME T	A1QY	16,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.16.12.108	A05.L A06.R A06T	NEU

Bestellbeispiel // Order example: **A06.00C3.00.ME T**

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen 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“

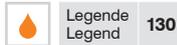
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)



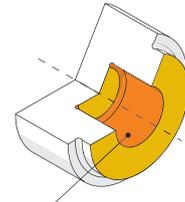
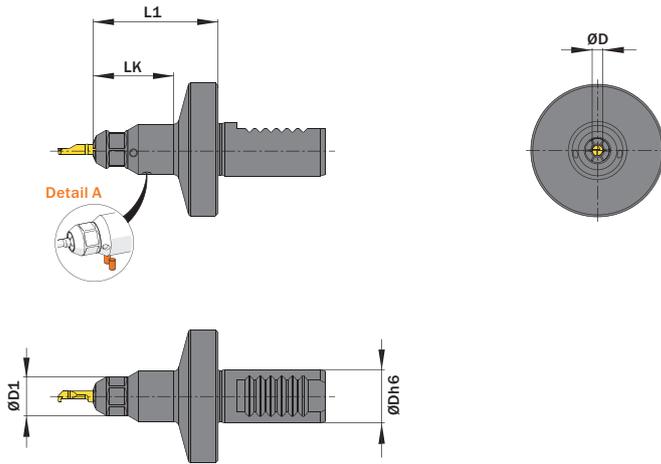
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1224



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm		
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	A04.VD16.ME T	AZV2	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	16,0	A05.VD16.ME T	AZV9	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	16,0	A06.VD16.ME T	AZWG	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
4,0	20,0	A04.VD20.ME T	AZV4	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	20,0	A05.VD20.ME T	AZWA	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	20,0	A06.VD20.ME T	AZWJ	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
4,0	25,0	A04.VD25.ME T	AF3W	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	25,0	A05.VD25.ME T	AZWC	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	25,0	A06.VD25.ME T	AJYQ	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
4,0	30,0	A04.VD30.ME T	AATY	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L A04.R A04.C.L A04.C.R A04.T
5,0	30,0	A05.VD30.ME T	AZWE	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L A05.R A05.T
6,0	30,0	A06.VD30.ME T	AZWN	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L A06.R A06.T

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.VD16.ME T**

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen 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 brand new 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

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

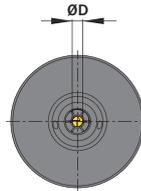
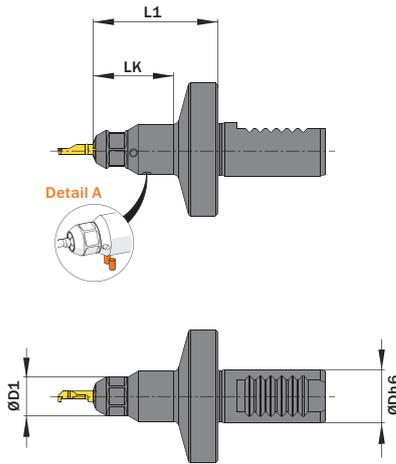
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)



Legende Legend **130**

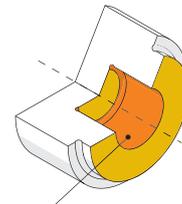
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1225



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
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!

▼ ØDh6 = 16,0 mm		▼ ØDh6 = 20,0 mm		▼ ØDh6 = 25,0 mm		▼ ØDh6 = 30,0 mm		
7,0	16,0	A07.VD16.ME T	AZWQ	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
8,0	16,0	A08.VD16.ME T	AZWZ	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.ME T	AZW6	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10L A10R A10T
7,0	20,0	A07.VD20.ME T	AZWT	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.ME T	AZW1	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.ME T	AC43	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10L A10R A10T
7,0	25,0	A07.VD25.ME T	AZ WV	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.ME T	AD86	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.ME T	ACSB	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10L A10R A10T
7,0	30,0	A07.VD30.ME T	AZWX	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07L A07R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.ME T	AZW3	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.ME T	AZXA	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10L A10R A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A07.VD20.ME T**

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



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

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität.

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

Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

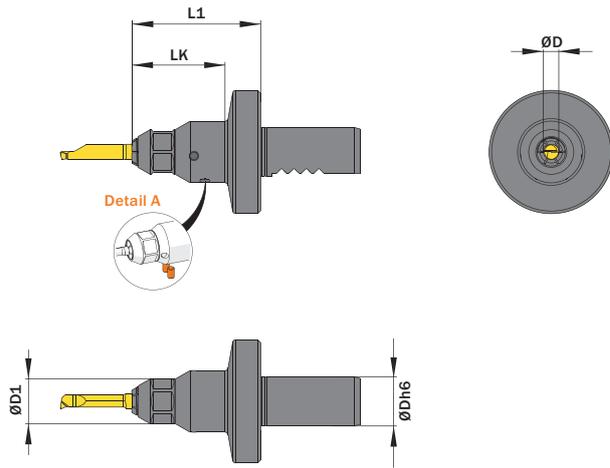
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

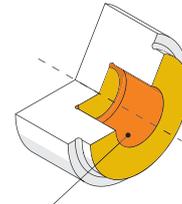
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or visit www.simtek.info/cp/1235



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Standard Mutter // Standard screw nut = A00.K.14.12.88									
4,0	16,0	A04.VD16.B.ME T	AZV3	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.C.R A04T NEU	
4,0	20,0	A04.VD20.B.ME T	AZV5	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04T	
4,0	25,0	A04.VD25.B.ME T	AZV6	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04T	
4,0	30,0	A04.VD30.B.ME T	AZV7	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04T	
5,0	16,0	A05.VD16.B.ME T	AZUX	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T	
5,0	20,0	A05.VD20.B.ME T	AZWB	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T	
5,0	25,0	A05.VD25.B.ME T	AZWD	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T	
5,0	30,0	A05.VD30.B.ME T	AZWF	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05T	
▼ Standard Mutter // Standard screw nut = A00.K.16.12.108									
6,0	16,0	A06.VD16.B.ME T	AZWH	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T	
6,0	20,0	A06.VD20.B.ME T	AZWK	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T	
6,0	25,0	A06.VD25.B.ME T	AZWM	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06T	
6,0	30,0	A06.VD30.B.ME T	AZWP	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	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: **A05.VD16.B.ME T**

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



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

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen 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 brand new 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.

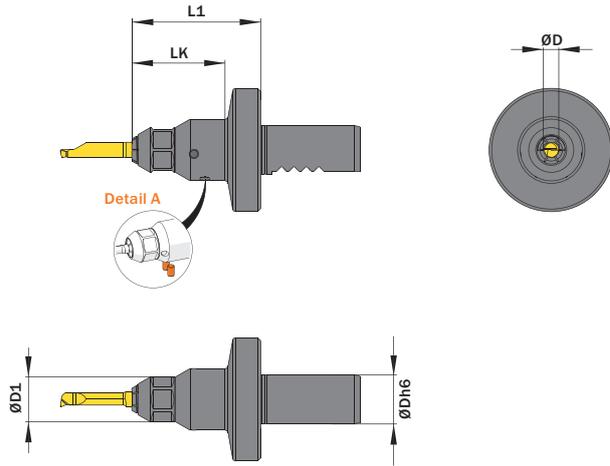
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

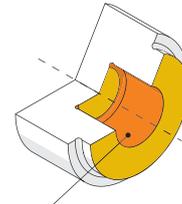
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	L1	LK	Standard Mütter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
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!

▼ ØDh6 = 16,0 mm		▼ ØDh6 = 20,0 mm		▼ ØDh6 = 25,0 mm		▼ ØDh6 = 30,0 mm		
7,0	16,0	A07.VD16.B.ME T	AZWS	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07.T
8,0	16,0	A08.VD16.B.ME T	AZW0	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	16,0	A10.VD16.B.ME T	AZW7	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
7,0	20,0	A07.VD20.B.ME T	AZWU	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	20,0	A08.VD20.B.ME T	AZW2	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	20,0	A10.VD20.B.ME T	AZW8	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
7,0	25,0	A07.VD25.B.ME T	AZWW	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	25,0	A08.VD25.B.ME T	AZW4	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	25,0	A10.VD25.B.ME T	AZW9	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T
7,0	30,0	A07.VD30.B.ME T	AZWY	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07T
8,0	30,0	A08.VD30.B.ME T	AZW5	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T
10,0	30,0	A10.VD30.B.ME T	AZXB	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10T

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

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



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

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen, „ME“

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ TOG der Marke precium, mit unserem neuen 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 brand new 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.

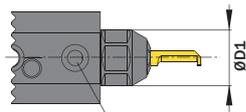
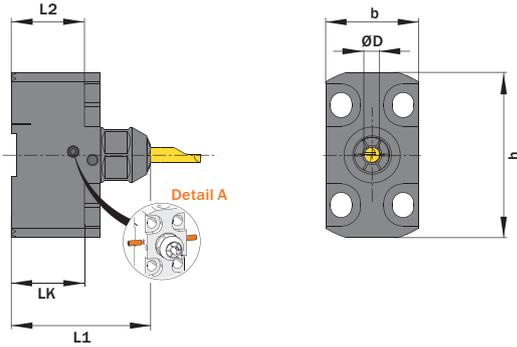
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

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



Kühlmittelanschluss // Coolant supply

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



Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“. Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

Oder besuchen Sie // Or visit <https://simtek.com/AXME/>

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



Abbildung ähnlich // Illustration only

ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	ØD1	h	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
4,0	TOG.K.A04.A1.ME T	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04.T
5,0	TOG.K.A05.A1.ME T	AZMY	24,0	14,5	43,0	39,5	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A05.R A05.T
6,0	TOG.K.A06.A1.ME T	AZMZ	24,0	16,5	43,0	39,5	18,9	18,9	A00.K.16.12.108	A06.R A06.T

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.A05.A1.ME T**

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



Abbildung ähnlich // Illustration only

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekrüpfte Ausführung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

90 degree cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

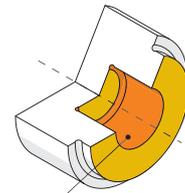
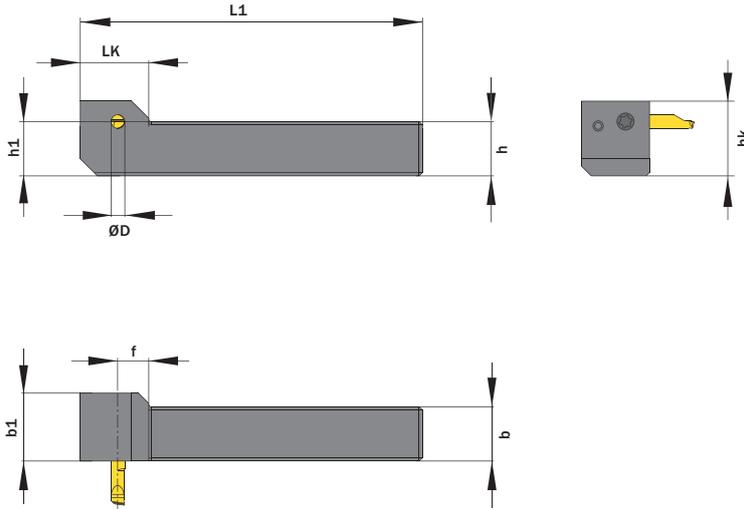
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 128)



TW
ST
R
 Legende
 Legend **130**

 Scan
 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	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	f	hk	h1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 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	AM6x7,5T15F	T15F	R L A04.R A04C.R A04.L A04C.L
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	AM6x7,5T15F	T15F	R L A04.R A04C.R A04.L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm													
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	AM6x7,5T15F	T15F	R L A05.R A05.L A05.L
5,0	16,0	16,0	100,0	A05.1616.G.100 R/L	R AW2Ø L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R L A05.R A05.L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm													
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	AM6x7,5T15F	T15F	R L A06.R A06.L A06.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	AM6x7,5T15F	T15F	R L A06.R A06.L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm													
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	AM6x7,5T15F	T15F	R L A07.R A07.L A07.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	AM6x7,5T15F	T15F	R L A07.R A07.L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1616.G.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 128)



TW
ST

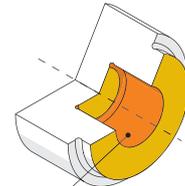
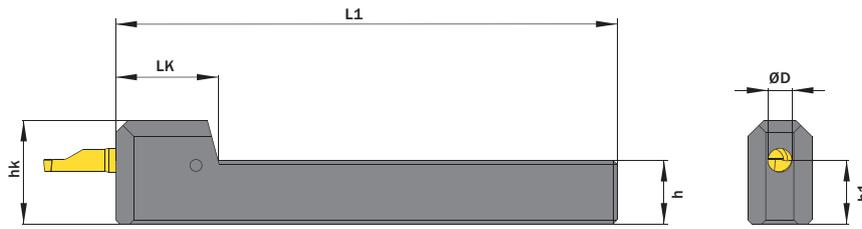
Legende
Legend

130



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	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.S	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	15,875	15,875	A04.0.625.S	ACQ9	15,875	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	19,05	19,05	A04.0.750.S	AHP1	19,05	28,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	25,4	25,4	A04.1.000.S	AT9S	25,4	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	10,0	10,0	A04.1010	ACXN	10,0	19,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	12,0	12,0	A04.1212	AF1Y	12,0	21,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	16,0	16,0	A04.1616	AC69	16,0	25,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	20,0	20,0	A04.2020	AD4F	20,0	29,0	125,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
4,0	25,0	25,0	A04.2525	ATZG	25,0	34,0	150,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.S	AAPM	12,7	22,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.S	ANNQ	15,875	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	19,05	19,05	A05.0.750.S	ANWK	19,05	28,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,4	25,4	A05.1.000.S	ATZP	25,4	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	10,0	10,0	A05.1010	AMKZ	10,0	19,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	12,0	12,0	A05.1212	ABNX	12,0	21,5	100,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	16,0	16,0	A05.1616	AJYG	16,0	25,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	20,0	A05.2020	AF6C	20,0	29,5	125,0	25,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	25,0	25,0	A05.2525	ATZH	25,0	34,5	150,0	25,0	A M6x7,5 T15F	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**

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 128)



TW
ST

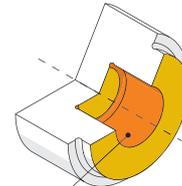
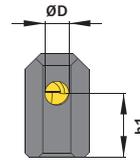
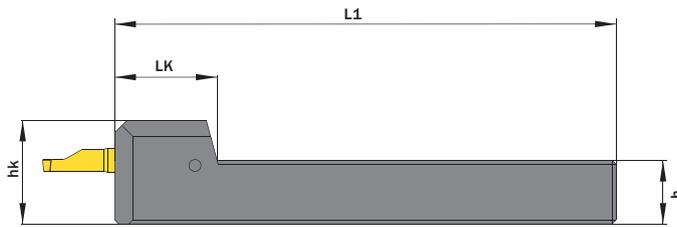
Legende
Legend

130



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	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 6,0 mm

6,0	12,7	12,7	A06.0.500.S	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.S	AJQH	15,875	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	19,05	19,05	A06.0.750.S	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,4	25,4	A06.1.000.S	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	12,0	12,0	A06.1212	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	16,0	16,0	A06.1616	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	20,0	20,0	A06.2020	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,0	25,0	A06.2525	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	15,875	15,875	A07.0.625.S	AC7G	15,875	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	19,05	19,05	A07.0.750.S	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	25,4	25,4	A07.1.000.S	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	16,0	16,0	A07.1616	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	20,0	20,0	A07.2020	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
7,0	25,0	25,0	A07.2525	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	A M6x7,5 T15F	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**

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 128)



TW
ST

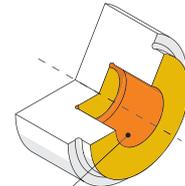
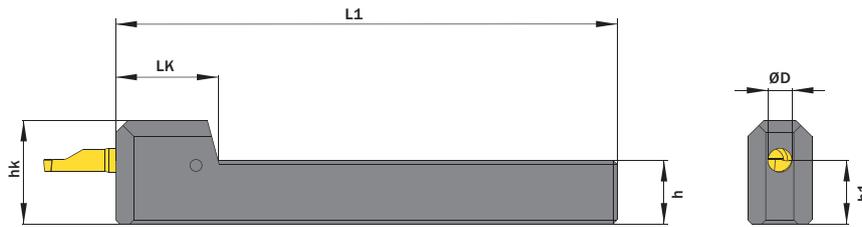
Legende
Legend

130



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	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 8,0 mm											
8,0	15,875	15,875	A08.0.625.S	AFE2	15,875	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	19,05	19,05	A08.0.750.S	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,4	25,4	A08.1.000.S	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	16,0	16,0	A08.1616	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	20,0	20,0	A08.2020	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,0	25,0	A08.2525	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	25,4	25,4	A10.1.000.S	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	20,0	20,0	A10.2020	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	25,0	25,0	A10.2525	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T

█ Bestellbeispiel // Order example: **A10.2020**

Klemhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehaufmaschinen und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

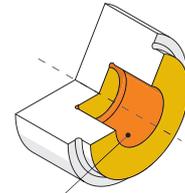
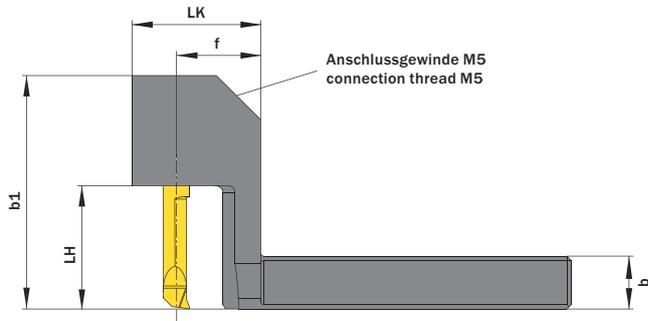
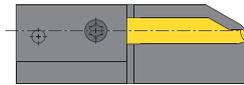
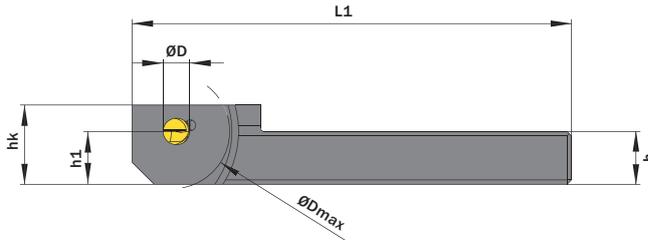
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 128)



Legende Legend **130**

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	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
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	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	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 AEØP	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	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 AEPP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	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: **A04.0808.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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 128)

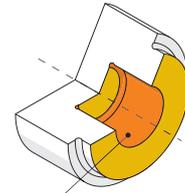
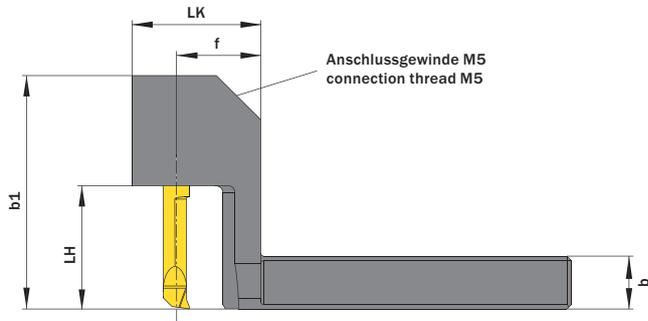
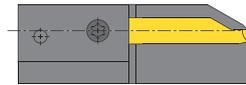
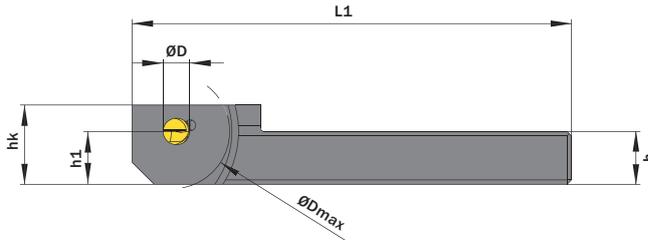


Legende
Legend **130**



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	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	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!

▼ 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	9,525	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L
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	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.20 R/L	R ADF6 L ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L
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	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	12,0	12,0	A05.1212.20 R/L	R ANØ6 L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F R	A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	9,525	9,525	A06.0.375.20 R/L	R ANYØ L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L
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	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.25 R/L	R AA7V L AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L
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	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	16,0	16,0	A06.1616.25 R/L	R AC3H L ADSZ	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F R	A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.1616.25 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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 128)



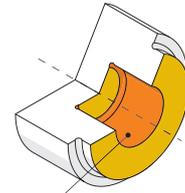
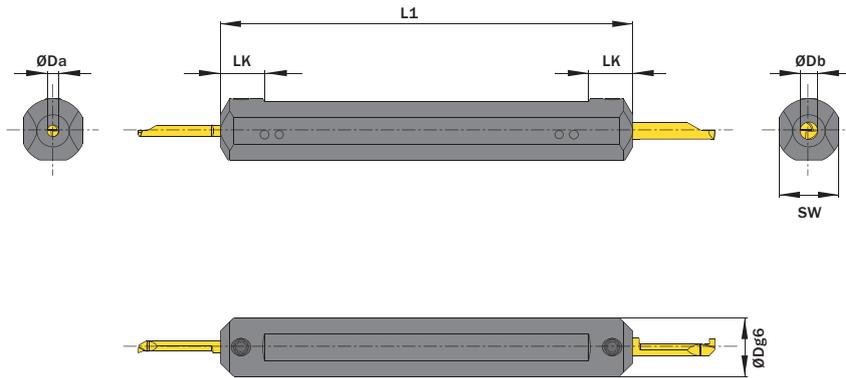
TW Legende
ST Legend

130



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	ØDg6	L1	ØDb	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK	SW	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			mm	mm				
▼ ØDa = 4,0 mm											
4,0	19,05	140,0	6,0	A04.0.750.0140.A06	AHWS	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	20,0	140,0	4,0	A04.0020.0140.A04	APJQ	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	
4,0	20,0	140,0	5,0	A04.0020.0140.A05	AMF0	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A05.L A05.R	
4,0	20,0	140,0	6,0	A04.0020.0140.A06	AAWT	15,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	AKT UPD
4,0	22,0	140,0	4,0	A04.0022.0140.A04	AGV1	15,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R	AKT UPD
4,0	22,0	140,0	6,0	A04.0022.0140.A06	AA6P	15,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	AKT UPD
4,0	25,0	140,0	6,0	A04.0025.0140.A06	AEZP	15,0	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04C.R A06.L A06.R	
4,0	28,0	140,0	6,0	A04.0028.0140.A06	AB7A	15,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL 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	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	
5,0	20,0	140,0	6,0	A05.0020.0140.A06	APND	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	
6,0	22,0	140,0	6,0	A06.0022.0140.A06	AJC6	15,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0025.0140.A06**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 128)



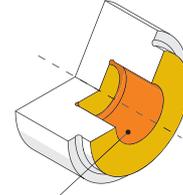
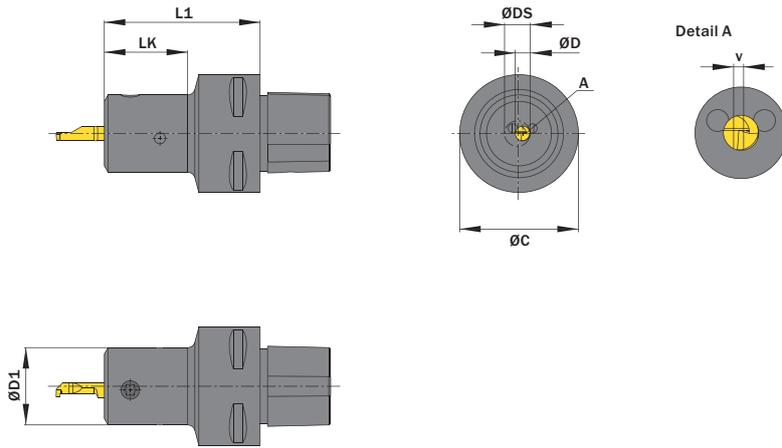
Legende
Legend

130



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/737



- 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	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmit (min. bore)	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm	mm											
▼ ØD = 4,0 mm														
C3	4,0	32,0	5,9	A04.00C3.05	ADDV	21,0	6,4	42,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R A04.CL A04.C.R
C4	4,0	40,0	5,9	A04.00C4.05	ADV4	21,0	6,4	47,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R A04.CL A04.C.R
C4	4,0	40,0	6,0	A04.00C4.06	AH3G	21,0	6,5	47,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R A04.CL A04.C.R
C5	4,0	50,0	6,0	A04.00C5.06	AUFJ	21,0	6,5	49,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R A04.CL A04.C.R
▼ ØD = 5,0 mm														
C3	5,0	32,0	6,9	A05.00C3.07	APX4	22,0	7,4	42,0	22,0	0,7	1,0	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R
C4	5,0	40,0	6,9	A05.00C4.07	AH9C	22,0	7,4	47,0	22,0	0,7	1,0	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R
C5	5,0	50,0	7,5	A05.00C5.08	AUFK	22,0	8,0	49,0	22,0	1,0	1,3	A M6x7,5T15F	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: **A04.00C3.05**

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 128)



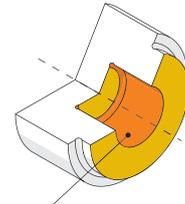
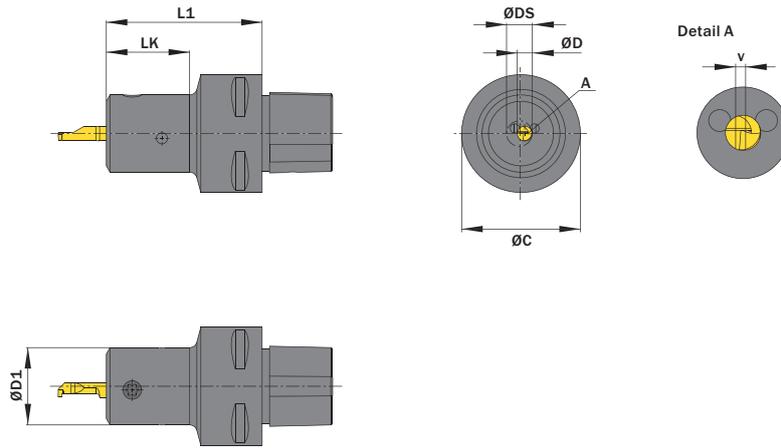
Legende
Legend

130



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	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmit (min. bore)	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	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 = 6,0 mm

C3	6,0	32,0	7,9	A06.00C3.08	AHG5	23,0	8,4	42,0	22,0	0,65	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
C3	6,0	32,0	9,8	A06.00C3.10	ABBP	23,5	10,3	42,0	22,0	1,6	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	7,9	A06.00C4.08	AEU0	23,0	8,4	47,0	22,0	0,65	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
C4	6,0	40,0	9,8	A06.00C4.10	ADS1	23,5	10,3	47,0	22,0	1,6	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
C5	6,0	50,0	9,8	A06.00C5.10	AUFM	23,5	10,3	49,0	22,0	1,6	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
C6	6,0	63,0	9,8	A06.00C6.10	AUFS	23,5	10,3	95,0	22,0	1,6	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

▼ ØD = 7,0 mm

C3	7,0	32,0	8,9	A07.00C3.09	AN85	24,0	9,4	42,0	22,0	0,6	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
C3	7,0	32,0	12,7	A07.00C3.13	AM7H	25,0	13,2	42,0	22,0	2,5	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	8,9	A07.00C4.09	AMBV	24,0	9,4	47,0	22,0	0,6	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
C4	7,0	40,0	12,7	A07.00C4.13	AM83	25,0	13,2	47,0	22,0	2,5	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
C5	7,0	50,0	12,7	A07.00C5.13	AUFN	25,0	13,2	49,0	22,0	2,5	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R
C6	7,0	63,0	12,7	A07.00C6.13	AUFT	25,0	13,2	95,0	22,0	2,5	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.00C4.08**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

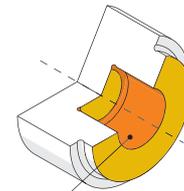
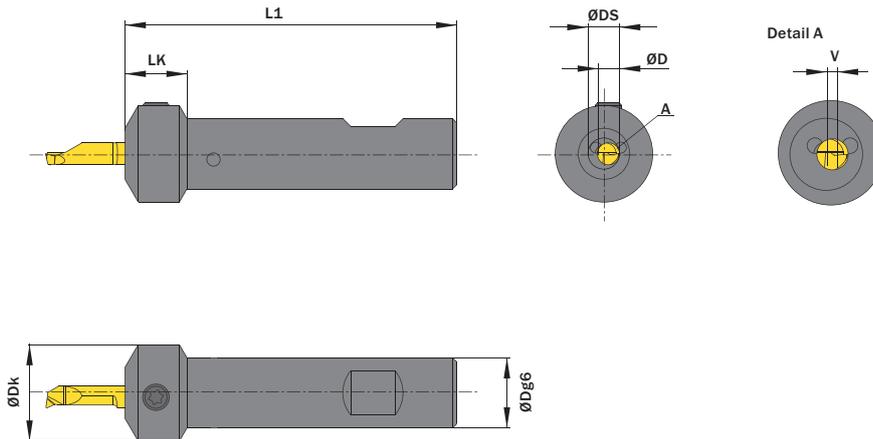
Toolholder, Internal Applications

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 128)Legende
Legend**130**Scan
QR-CodeOder 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	ØDg6	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	L1	LK	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	16,0	5,9	A04.0016.05 B ST	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	16,0	6,9	A05.0016.07 B ST	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	16,0	9,8	A06.0016.10 B ST	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	16,0	12,7	A07.0016.13 B ST	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0016.10 B ST**

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 128)

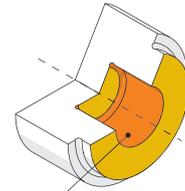
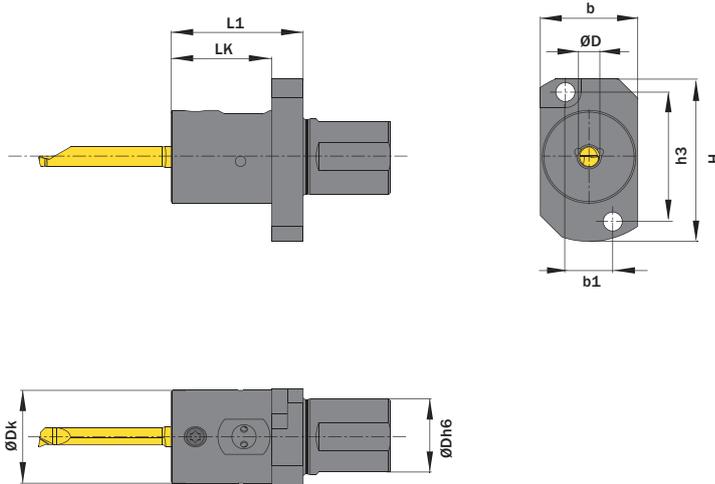


Legende Legend **130**



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/748



- 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.ST22

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm										
▼ 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	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R	AKT UPD
▼ 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	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R	AKT UPD
▼ 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	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R	AKT UPD
▼ 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	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R	AKT UPD

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

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 128)



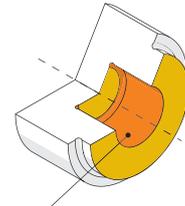
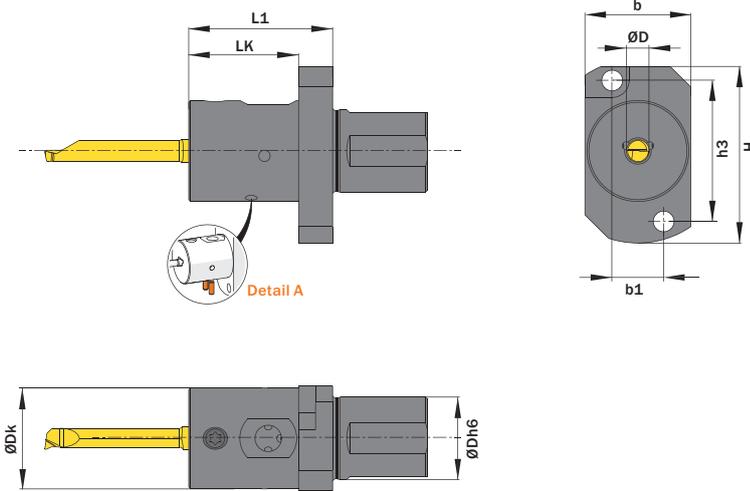
Legende Legend

130



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/code
4,0	22,0	A04.ST22 T	AZ4A	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04.C.R A04T
5,0	22,0	A05.ST22 T	AZ39	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A05T
6,0	22,0	A06.ST22 T	AZ38	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R A06T
7,0	22,0	A07.ST22 T	AZ37	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R A07T
8,0	22,0	A08.ST22 T	AZVB	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T

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

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



Abbildung ähnlich // Illustration only

Grundhalter

Mit WFB-Aufnahme „20-12“.

Base Toolholder

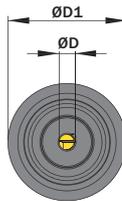
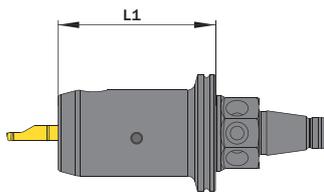
With WFB-adapter „20-12“.

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

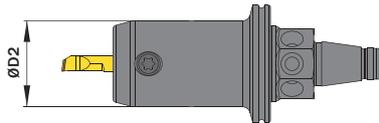
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST **Legende Legend 130**

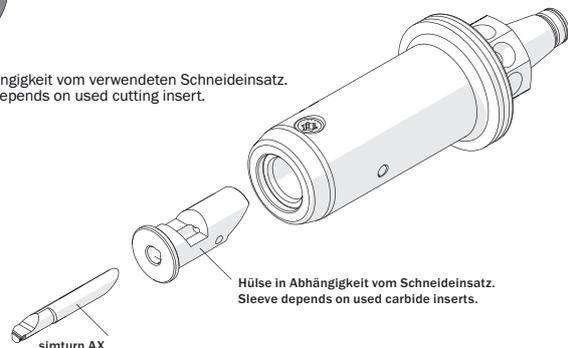
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1133



Passende Hülsen finden Sie auf Seite 68
Compatible sleeves can be found on page 68



Maß ØD in Abhängigkeit vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimension ØD depends on used cutting insert.



Hülse in Abhängigkeit vom Schneideinsatz.
Sleeve depends on used carbide inserts.

simturn AX
Schneideinsätze // Carbide inserts
A04..., A05..., A06..., A07... In Verbindung mit passender Hülse. // Combined with matching shell.
A10... Direkt einsetzbar // Directly usable

Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.WF22.40 12

ØD2	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm			mm			
22,0	40,0	A10.WF22.40.12	AXVE	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
22,0	40,0	A10.WF22.40.20	AZET	50,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
22,0	55,0	A10.WF22.55.12	AXVD	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
22,0	55,0	A10.WF22.55.20	AZEU	50,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R

Bestellbeispiel // Order example: **A10.WF22.55.12**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Hülse für WFB-Grundhalter

Reduzierhülse für WFB-Grundhalter. Verfügbar in den Größen A04, A05, A06 und A07.

Insert Sleeve for WFB-Base Toolholder

Insert sleeve for WFB-base toolholder. Available in 4 sizes from A04 through A07.

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1151

Legende Legend **130**

Passende Grundhalter finden Sie auf Seite 67
 Compatible Base Toolholder can be found on page 67

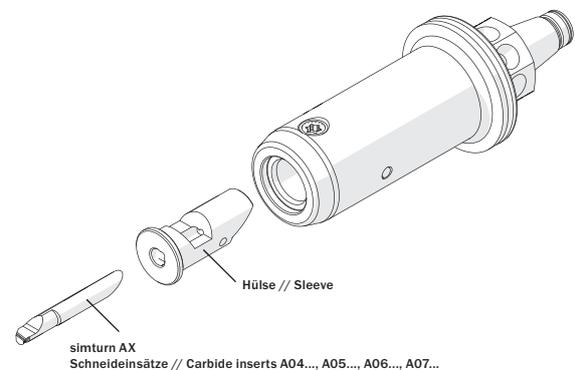
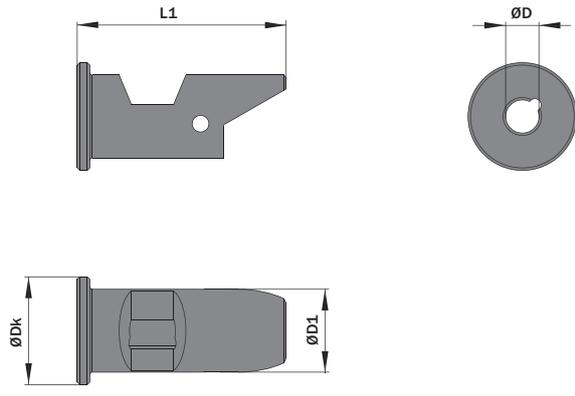


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.A04.19 ST R

ØD1	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	L1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	
▼ ØD = 4,0 mm						
10,0	4,0	A10.A04 19 ST R/L	R AXVG L AY8T	13,0	25,0	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm						
10,0	5,0	A10.A05 19 ST R/L	R AXVF L AY8U	13,0	25,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm						
10,0	6,0	A10.A06 19 ST R/L	R AXVJ L AY8V	13,0	25,0	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm						
10,0	7,0	A10.A07 19 ST R/L	R AXVH L AY8W	13,0	25,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A10.A04 19 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69



Legende Legend 130

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

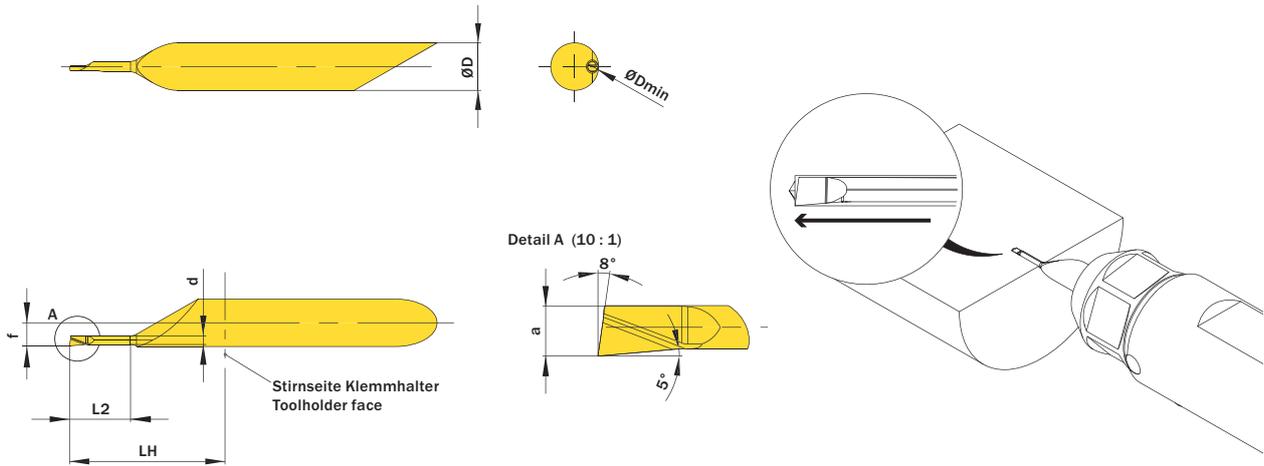
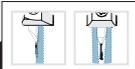


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/cocode
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	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	0,25	0,19	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ 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	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	0,35	0,28	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ 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	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	0,45	0,37	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ 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	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	0,55	0,46	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ 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	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	0,65	0,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ 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	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	0,8	-	+	A04.5C40.04.08.00 YR/L	R AJ4N L AEWY	X800 X400	0,75	0,64	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ 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 ANC2	X800 X400	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,0	0,9	-	+	A04.5C45.05.09.00 YR/L	R ADKP L AMVH	X800 X400	0,85	0,73	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT 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: **A04.5020.01.04.00 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49,
50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64,
65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
69

SP

HM

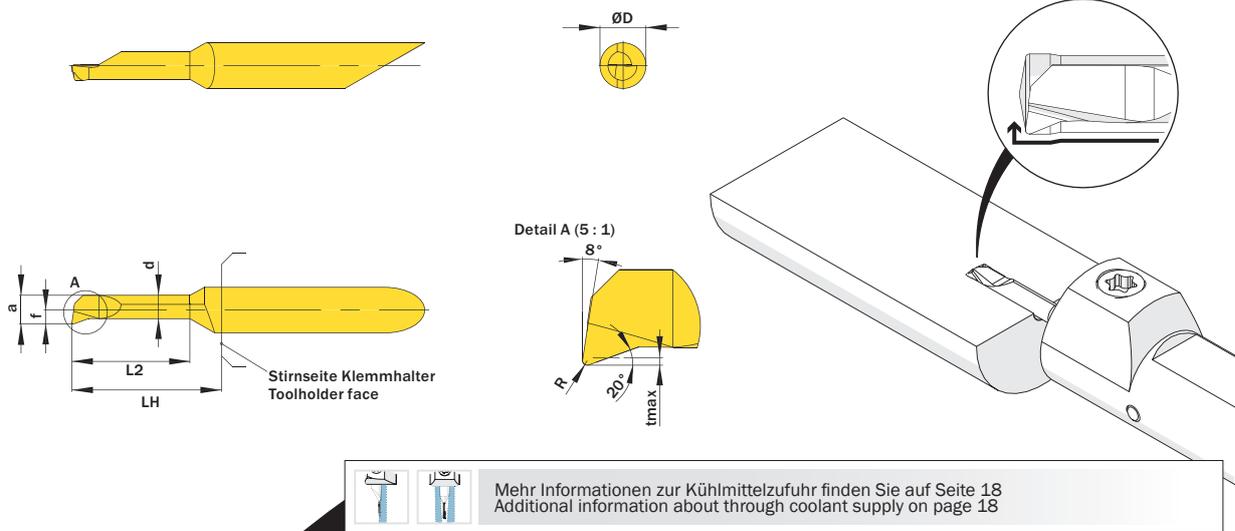
R

Legende
Legend

130

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044



ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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													
4,0	4,0	1,0	0,05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	R AMGN L AK3Z	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	1,0	0,05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	R AW9G L AXAB	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	4,0	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	R AH77 L ADKJ	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YR/L	R AHJJ L AFJE	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	6,0	1,0	0,05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	R AHGX L APQV	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,0	0,05	+	A04.1C04.06.10.05 YR/L	R AW9H L AXAC	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	R ADN1 L AASJ	X800 X400	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YR/L	R AJGF L AMNZ	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	R AJHB L AEXS	X800 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	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	R AW3A L AW29	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	R AW3C L AW3B	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	R AW3E L AW3D	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm													
4,0	6,0	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	R AW3G L AW3F	X800 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	R AW3J L AW3H	X800 X400	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04.C.R L A04.C.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: A04.1804.08.10.10 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49,
50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64,
65, 66, 68

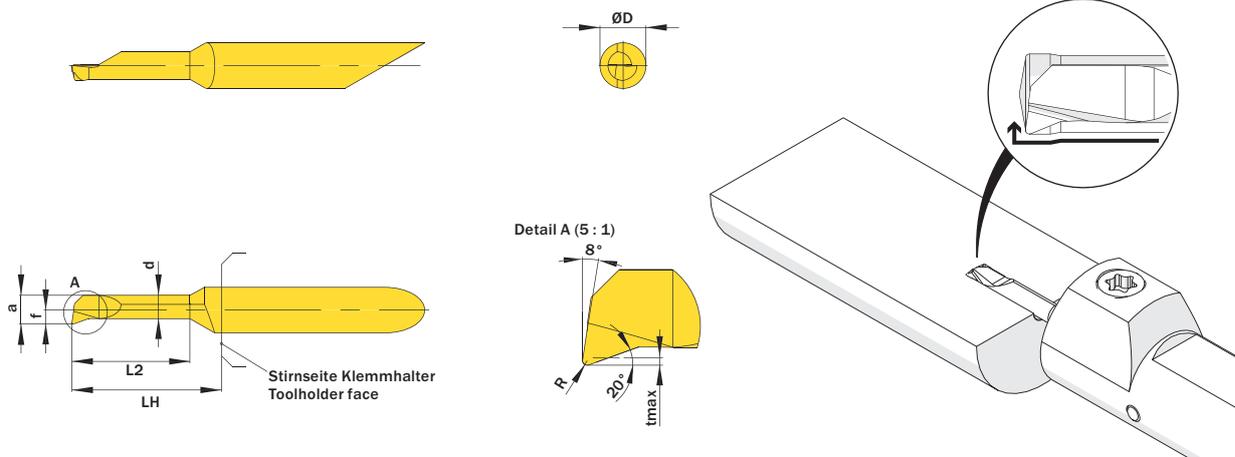
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69



Legende
Legend 130

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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													
4,0	6,1	1,7	0,05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	R ABA5 L ADK9	X800 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	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	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	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	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	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	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	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,7	0,1	+	A04.1C07.12.17.10 YR	A199	X800 X400	1,45	1,05	1,95	18,0	0,2	A04C.R NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,9 mm													
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M L AW3K	X800 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	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P L AW3N	X800 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	+	A04.1C08.13.19.10 YR	A2AA	X800 X400	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	A04C.R NEU

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.

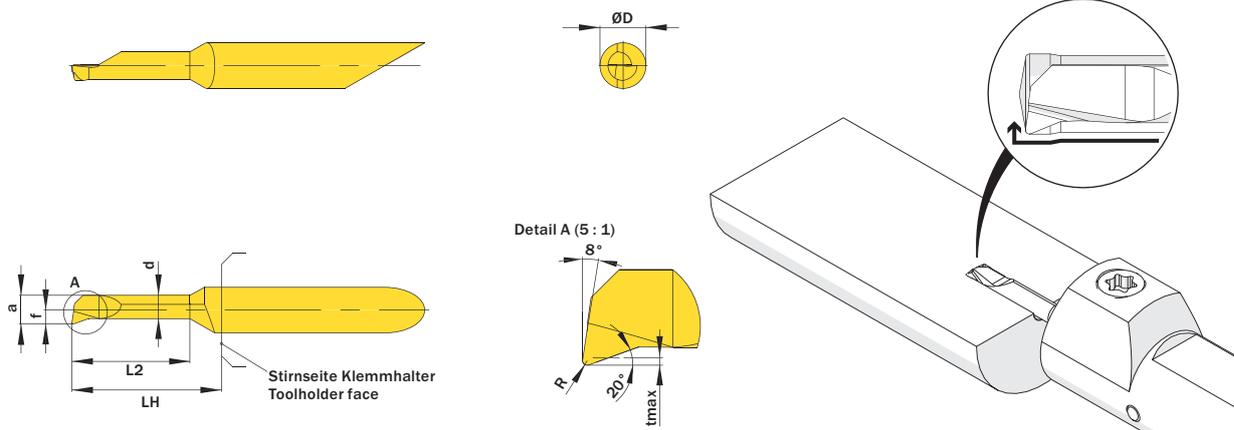
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
69

SP HM R Legende Legend **130**

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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														
4,0	6,0	2,2	0,05	●	A04.1810.06.22.05 YR/L	R AEWL	L AHNE	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	2,2	0,05	+	A04.1C10.06.22.05 YR/L	R AW9M	L AXAF	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	2,2	0,1	●	A04.1810.06.22.10 YR/L	R AMKG	L ABK2	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YR/L	R ABCM	L AKQQ	X800 X400	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,05	●	A04.1810.09.22.05 YR/L	R AFEA	L AEVE	X800 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	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	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	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	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	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	1,95	1,55	1,95	23,0	0,2	A04C.R NEU	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm														
4,0	10,2	2,7	0,03	●	A04.1812.10.27.03 YR/L	R AKG6	L AHF1	X800 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	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	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	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	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	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	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	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 AA9S	L AJKP	X800 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	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	2,45	2,05	1,95	28,0	0,2	A04C.R NEU	

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: **A04.1812.15.27.15 YR X800**
(R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX, simturn DX, simturn H2, simturn K2, simturn C4, simturn GX, simturn E3, simturn E12, simturn FX, simturn Decolletage, simturn OA, Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49,
50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64,
65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69

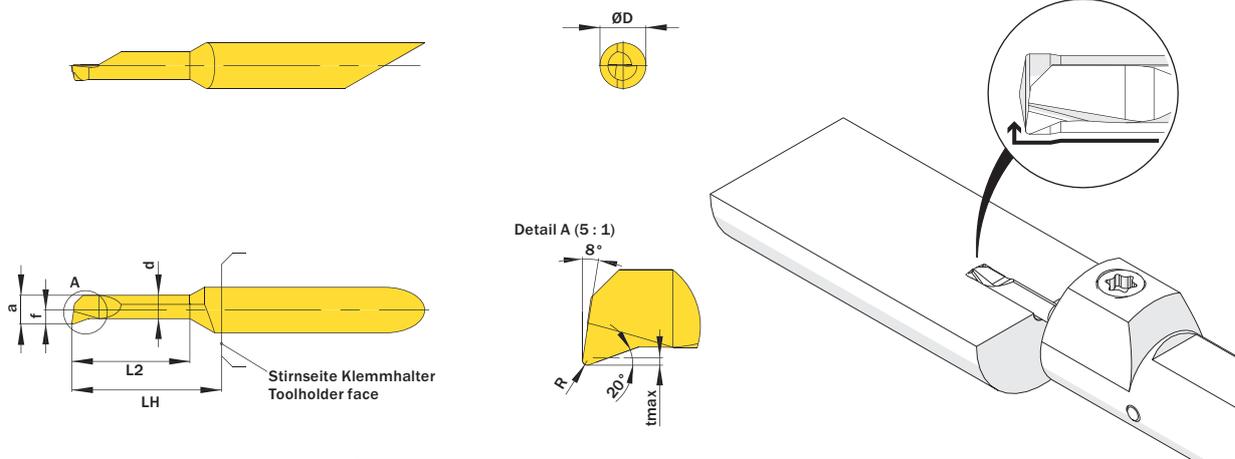
SP
HM
R

Legende
Legend

130

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1039



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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														
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	R AW3S	L AW3Q X800 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	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	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	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	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														
4,0	10,2	3,2	0,03	●	A04.1815.10.32.03 YR/L	R AM5F	L AH7Q X800 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	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	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	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	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	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	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	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	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 AA9W X800 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	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	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	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	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	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

NEU
NEW

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

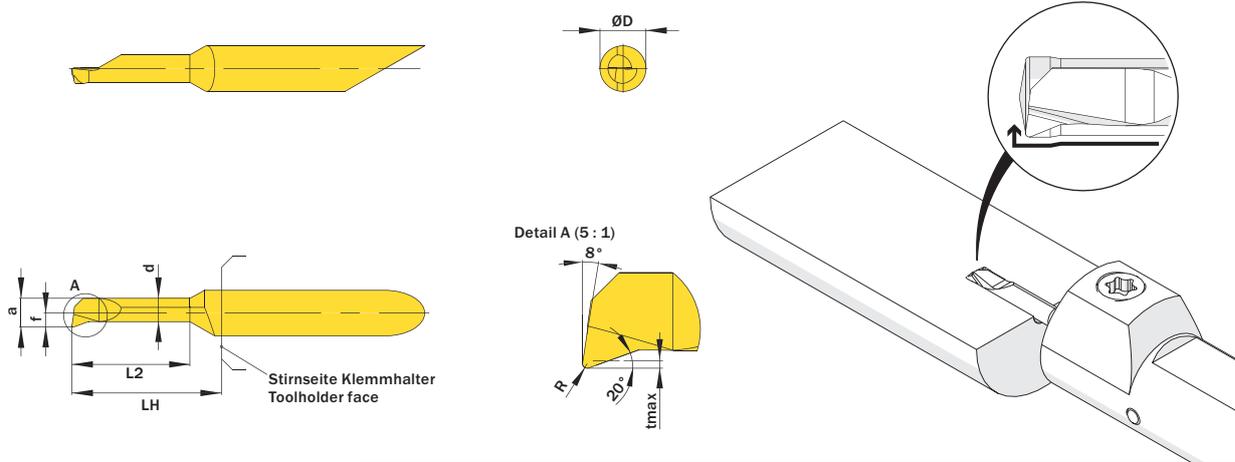
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69


SP
HM
R
 Legende
Legend **130**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1055



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	3,7	0,15	●	A04.1817.10.37.15 YR/L	R AHD4 L AMYK X800 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		3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	A04.1817.15.37.15 YR/L	R AMQN L ABA7 X800 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		3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	●	A04.1817.20.37.05 YR/L	R AQ1U L AQ1V X800 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		3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	●	A04.1817.20.37.15 YR/L	R AKNZ L AH9Y X800 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		3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	●	A04.1817.25.37.10 YR/L	R AA9M L ADKH X800 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		3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	30,5	3,7	0,1	+	A04.1C17.30.37.10 YR	A2AE X800 X400		3,45	3,05	1,95	33,0	0,2	A04.C.R NEU 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: **A04.1817.15.37.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

29, 30, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69

SP

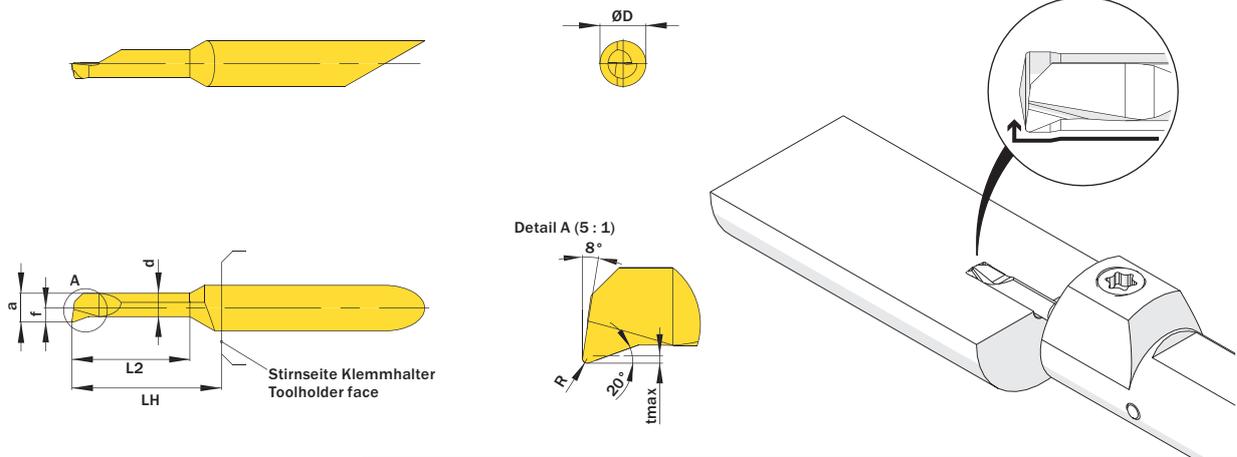
HM

R

Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1040



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	3,95	3,45	1,95	38,0	0,3	A04C.R NEU

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: **A04.1820.15.42.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 29, 32, 34, 40, 43, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 60, 61, 62, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 69

SP

HM

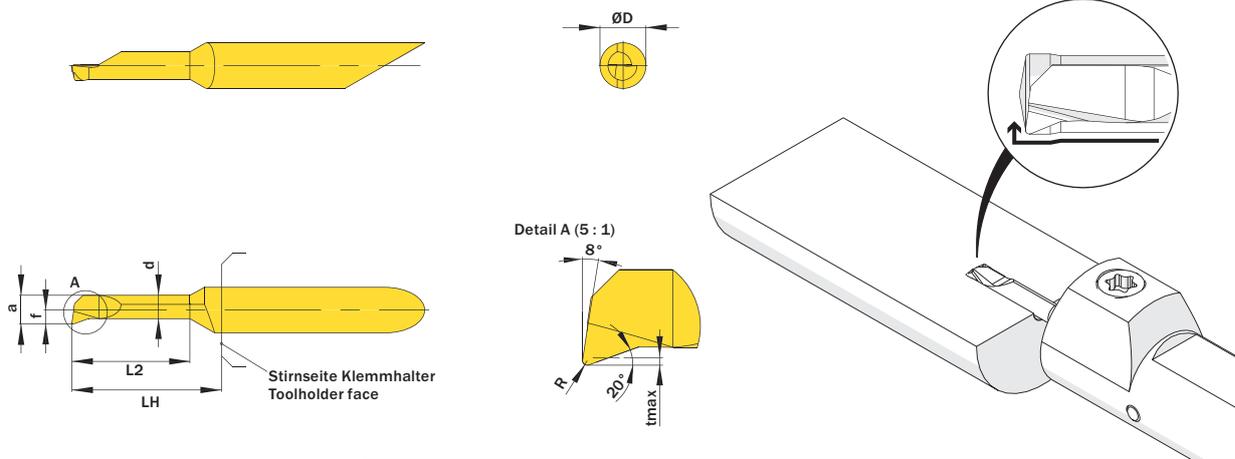
R

Legende
Legend

130

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1073



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

5,0	20,3	4,9	0,2	+	A05.1825.20.49.20 YR/L	R AXJC L AXJB	X800 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	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	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	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	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	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: **A05.1825.35.49.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

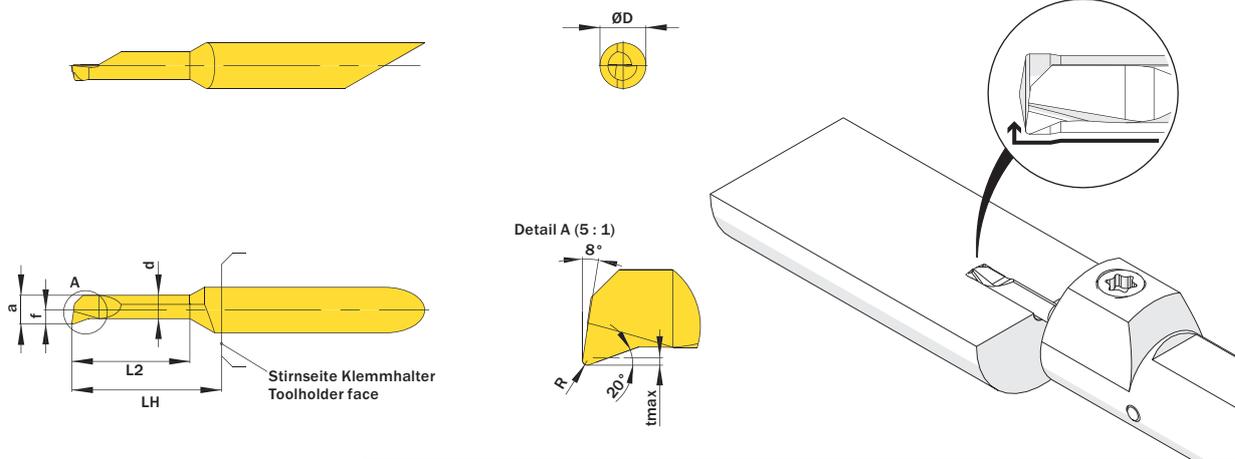
25, 29, 32, 34, 40, 43, 49, 50, 52,
54, 55, 56, 60, 61, 62, 64, 65, 66,
68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69


SP
HM
R
 Legende
Legend **130**

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





 Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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!

5,0	10,2	5,2	0,05	+	A05.1825.10.52.05 YR/L	R AS4G L	ATVZ X800 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69

SP

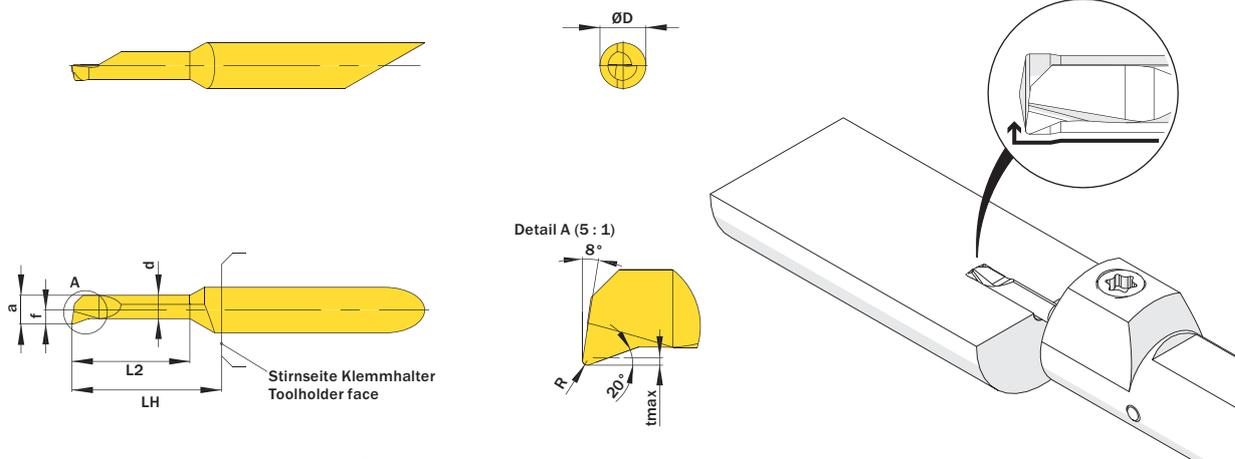
HM

R

Legende
 Legend

130

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1074



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	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	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	5,65	4,95	2,95	48,0	0,4	A06.R NEU

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: **A06.1830.35.59.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 403
-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

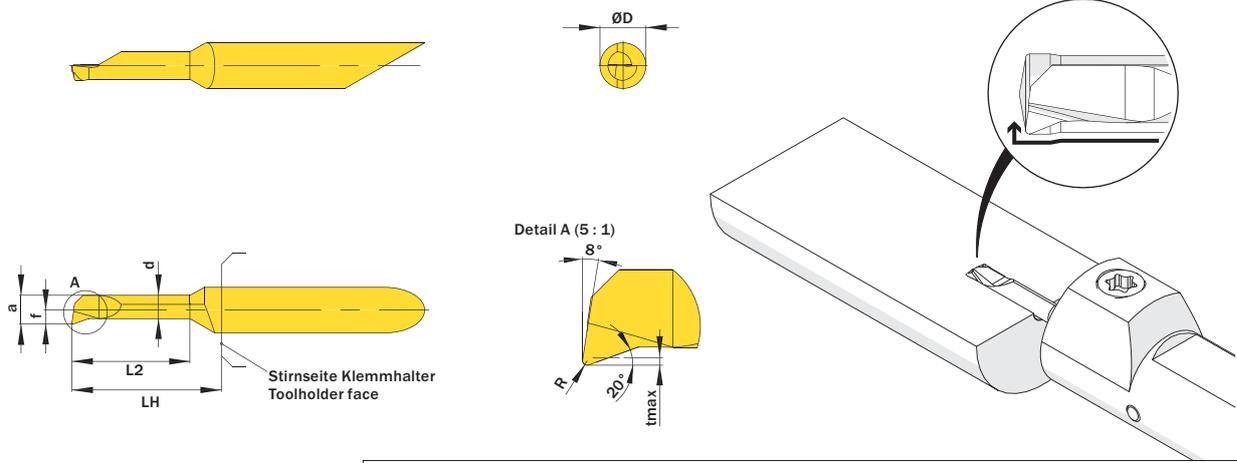
26, 27, 29, 35, 36, 41, 44, 45, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

69

SP HM R Legende Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1042



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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

6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	LAGKE X800 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	LAQ95 X800 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	LAK50 X800 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	LADFD X800 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	LATVY X800 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	LAKDU X800 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	LAEG8 X800 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	LAEQ0 X800 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	A2AH	X800 X400	5,95	5,25	2,95	53,0	0,5		A06.R		NEW

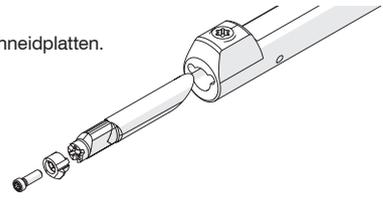
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	LADX9 X800 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	LAJTS X800 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	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	LAC04 X800 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	LACW5 X800 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 AMSB X800 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	6,95	6,25	3,45	63,0	0,5		A07.R		NEW

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 155 | **Schneidplatten // Cutting inserts 162**

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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page	
29, 30, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 65, 66, 68	

SP
HM
R

Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1096

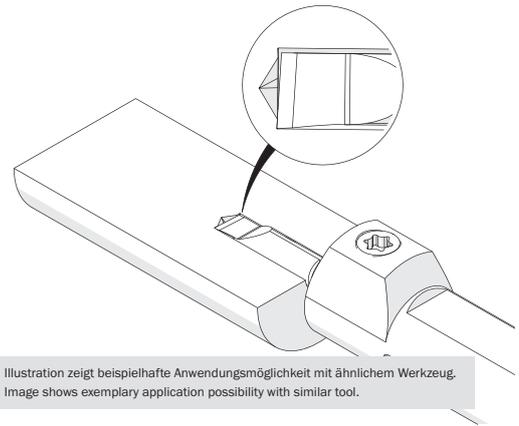
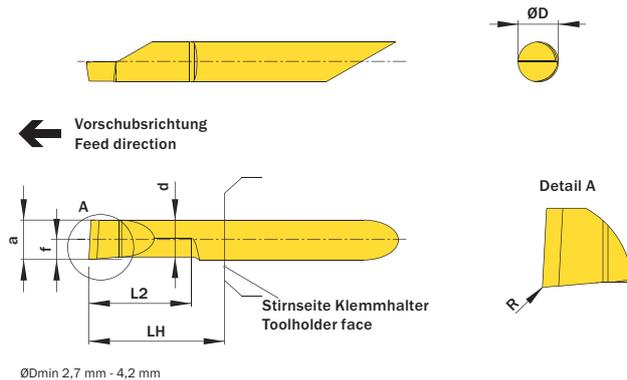
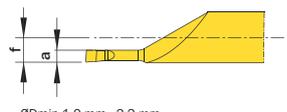


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

ØDmin 2,7 mm - 4,2 mm



ØDmin 1,0 mm - 2,2 mm

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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												
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.8704.04.10.05 YS R	AX3P	X800 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	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	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	1,45	3,95	1,95	13,0	A04C.R
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.8707.06.17.10 YS R	AX1X	X800 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche und Spannuten. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring with special chip former

Special chip former and chip flute for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 25, 26, 27, 29, 31, 32, 33, 34,
35, 36, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45,
49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57,
59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 68



Legende
Legend 130



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1227

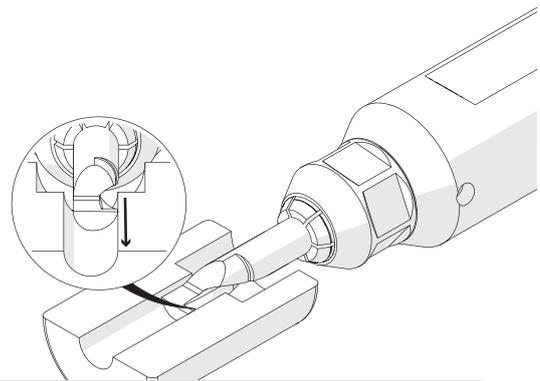
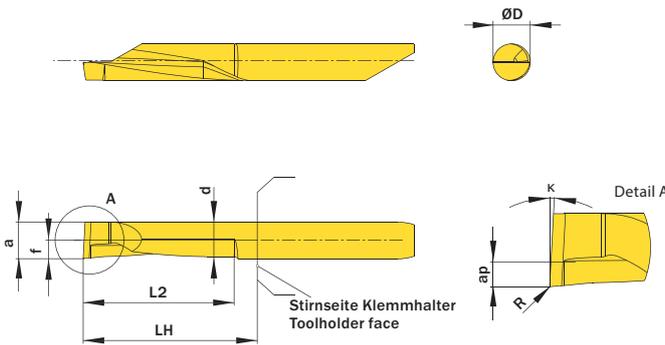


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	k	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm															
4,0	30,5	4,2	0,075	+	A04.1H20.30.42.07 YS R	A1CY	X800 X400	8°	3,95	0,21	3,55	1,95	38,0	A04.R	NEU NEW
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.5H20.30.42.05 YS R	A1C0	X800 X400	50°	3,95	0,21	3,55	1,95	38,0	A04.R	NEU NEW
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm															
5,0	40,6	5,2	0,075	+	A05.1H25.40.52.07 YS R	A1C2	X800 X400	8°	4,95	0,26	4,55	2,45	48,0	A05.R	NEU NEW
5,0	40,6	5,2	0,05	+	A05.5H25.40.52.05 YS R	A1C4	X800 X400	50°	4,95	0,26	4,55	2,45	48,0	A05.R	NEU NEW
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.8H25.15.52.05 YS R	A020	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	23,0	A05.R	
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.8H25.20.52.05 YS R	AYCU	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	28,0	A05.R	
5,0	20,3	5,2	0,1	+	A05.8H25.20.52.10 YS R	AZXY	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	28,0	A05.R	
5,0	30,5	5,2	0,1	+	A05.8H25.30.52.10 YS R	AZYZ	X800 X400	3°	4,95	0,26	4,7	2,45	38,0	A05.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm															
6,0	45,7	6,2	0,075	+	A06.1H30.45.62.07 YS R	A1C6	X800 X400	8°	5,95	0,31	5,5	2,95	53,0	A06.R	NEU NEW
6,0	45,7	6,2	0,05	+	A06.5H30.45.62.05 YS R	A1C8	X800 X400	50°	5,95	0,31	5,5	2,95	53,0	A06.R	NEU NEW
6,0	15,2	6,2	0,15	+	A06.8H30.15.62.15 YS R	A022	X800 X400	3°	5,95	0,31	5,7	2,95	23,0	A06.R	
6,0	20,3	6,2	0,15	+	A06.8H30.20.62.15 YS R	AX22	X800 X400	3°	5,95	0,31	5,7	2,95	28,0	A06.R	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm															
7,0	55,8	7,2	0,075	+	A07.1H35.55.72.07 YS R	A1DA	X800 X400	8°	6,95	0,36	6,5	3,45	63,0	A07.R	NEU NEW
7,0	55,8	7,2	0,05	+	A07.5H35.55.72.05 YS R	A1DC	X800 X400	50°	6,95	0,36	6,5	3,45	63,0	A07.R	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: A06.8H30.20.62.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page	
25, 29, 30, 32, 33, 34, 39, 40, 42, 43, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 60, 61, 62, 64, 65, 66, 68	

SP

HM

R

Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1045

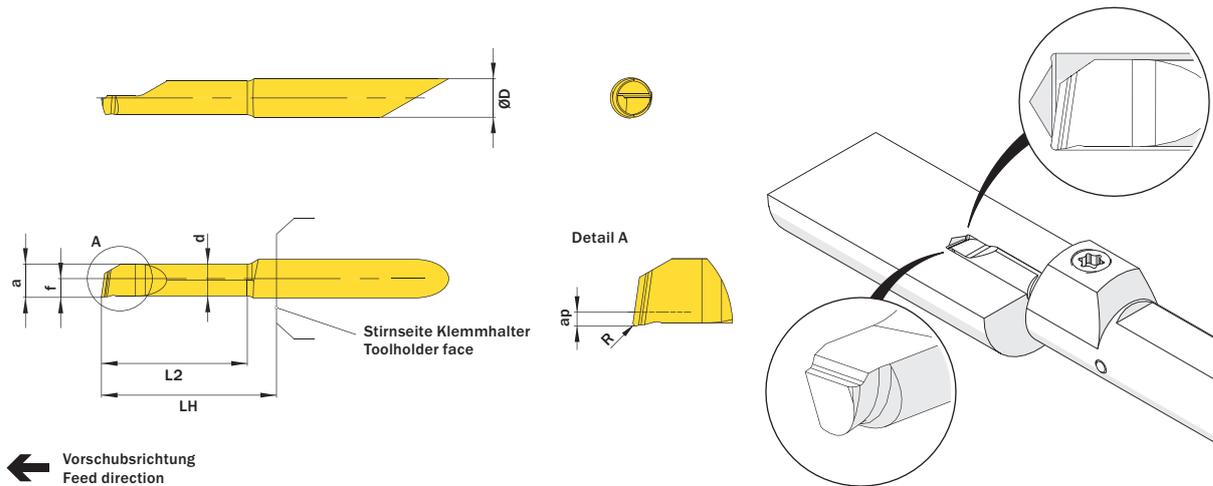


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	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	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	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 AUPØ L AUP1	X800 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	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	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	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	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	3,95	0,5	3,8	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.0020.20.42.15 YER/L	R ASE6 L ASE7	X800 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	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	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 AØ65	X800 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	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	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	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	4,95	0,6	4,75	2,45	33,0	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0C17.15.37.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 29, 35, 36, 41, 44, 45, 49,
50, 51, 52, 53, 54, 55, 57, 60, 61,
63, 64, 65, 66, 68



Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1107

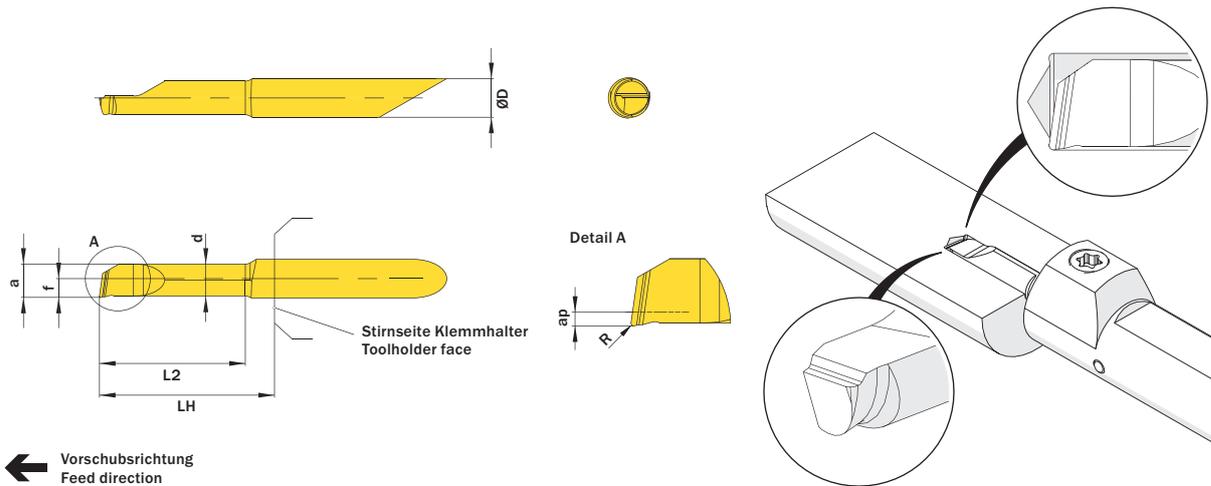


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	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	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	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	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	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	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	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	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	6,95	0,9	6,65	3,45	43,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0035.25.72.20 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 58, 66

SP

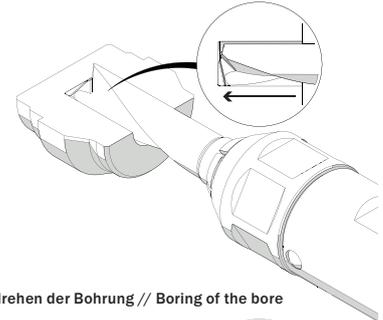
HM

R

Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1260

Legende
Legend **130**

1 Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



2 Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore

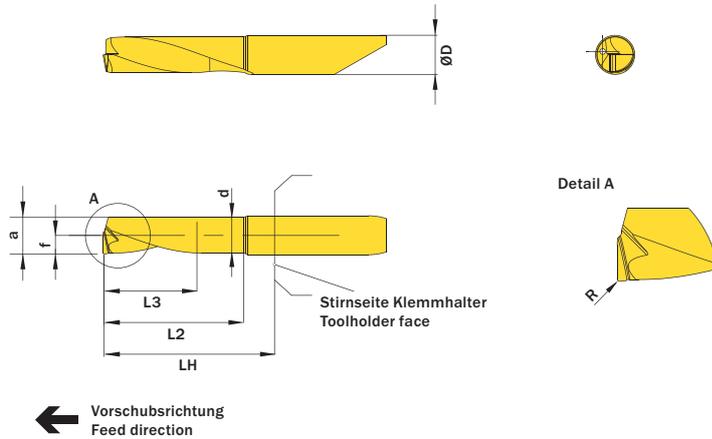
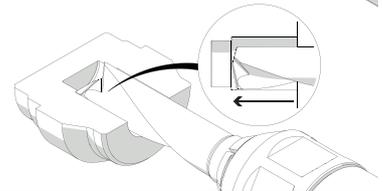


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.DB34.25.70.20 YR

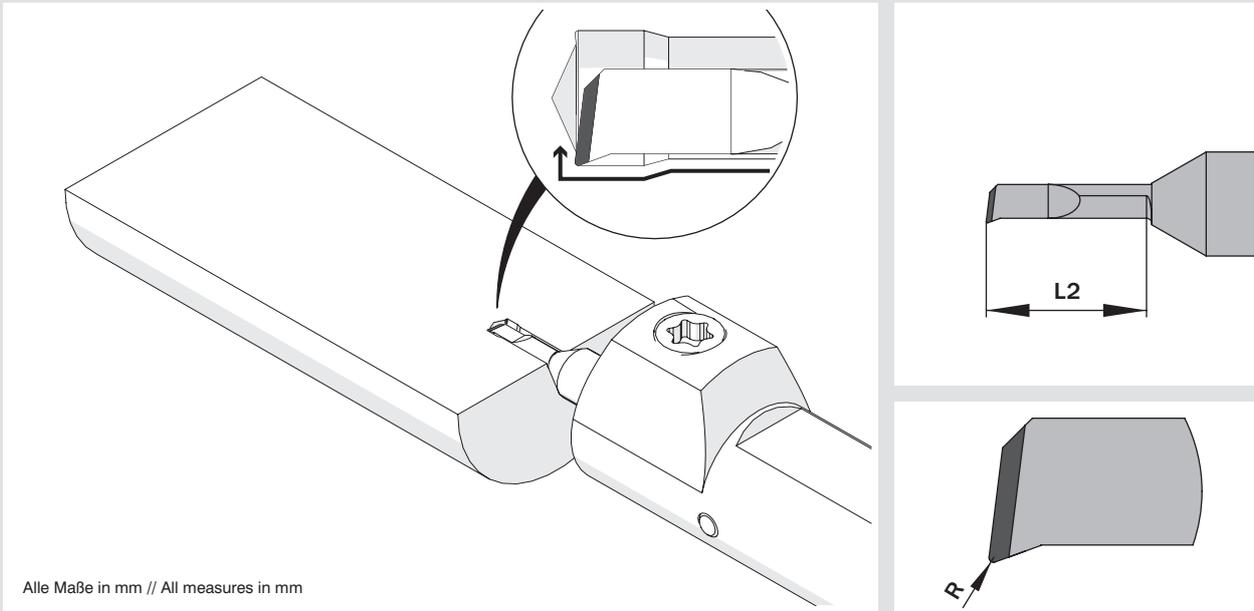
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	f	L2	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	ØDCMIN	ØDCMAX	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	LH	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDCMAX = 4,0 mm															
4,0	1,85	15,2	0,15	+	A04.DB19.15.40.15 YR	A04Y	X800 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T	NEU NEW
4,0	1,85	15,2	0,2	+	A04.DB19.15.40.20 YR	A038	X800 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	10,0	18,0	A04T	NEU NEW
4,0	1,85	20,3	0,2	+	A04.DB19.20.40.20 YR	A039	X800 X400	3,55	3,4	3,7	4,0	15,0	23,0	A04T	NEU NEW
▼ ØDCMAX = 5,0 mm															
5,0	2,35	15,2	0,2	+	A05.DB24.15.50.20 YR	A031	X800 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	10,0	18,0	A05T	NEU NEW
5,0	2,35	20,3	0,2	+	A05.DB24.20.50.20 YR	A032	X800 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	15,0	23,0	A05T	NEU NEW
5,0	2,35	25,4	0,2	+	A05.DB24.25.50.20 YR	A04K	X800 X400	4,55	4,4	4,7	5,0	20,0	28,0	A05T	NEU NEW
▼ ØDCMAX = 6,0 mm															
6,0	2,85	15,2	0,2	+	A06.DB29.15.60.20 YR	A033	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	10,0	18,0	A06T	NEU NEW
6,0	2,85	20,3	0,2	+	A06.DB29.20.60.20 YR	A034	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	15,0	23,0	A06T	NEU NEW
6,0	2,85	25,4	0,2	+	A06.DB29.25.60.20 YR	A04H	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	20,0	28,0	A06T	NEU NEW
6,0	2,85	30,5	0,2	+	A06.DB29.30.60.20 YR	A04J	X800 X400	5,55	5,4	5,7	6,0	25,0	33,0	A06T	NEU NEW
▼ ØDCMAX = 7,0 mm															
7,0	3,35	20,3	0,2	+	A07.DB34.20.70.20 YR	A035	X800 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	15,0	23,0	A07T	NEU NEW
7,0	3,35	25,4	0,2	+	A07.DB34.25.70.20 YR	A036	X800 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	20,0	28,0	A07T	NEU NEW
7,0	3,35	30,5	0,2	+	A07.DB34.30.70.20 YR	A037	X800 X400	6,55	6,4	6,7	7,0	25,0	33,0	A07T	NEU NEW
▼ ØDCMAX = 8,0 mm															
8,0	3,85	20,3	0,2	+	A08.DB39.20.80.20 YR	A06W	X800 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	15,0	23,0	A08T	NEU NEW
8,0	3,85	25,4	0,2	+	A08.DB39.25.80.20 YR	A04F	X800 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	20,0	28,0	A08T	NEU NEW
8,0	3,85	30,5	0,2	+	A08.DB39.30.80.20 YR	A04G	X800 X400	7,55	7,4	7,7	8,0	25,0	33,0	A08T	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **A04.DB19.15.40.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

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
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,0	0,1	87
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,0	0,1	87
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	87
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	87
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	87
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	87
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	87
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	87
A04.1807.06.17.10 YUR/L	1,7	6,0	0,1	87
A04.1C07.06.17.10 YUR/L	1,7	6,0	0,1	87
A04.1C07.09.17.10 YUR/L	1,7	9,1	0,1	87
A04.1C08.09.19.10 YUR/L	1,9	9,1	0,1	87
A04.1C08.12.19.10 YUR/L	1,9	12,2	0,1	87
A04.1C10.06.22.10 YUR/L	2,2	6,0	0,1	87
A04.1810.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1C10.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	87
A04.1C10.13.22.10 YUR/L	2,2	13,2	0,1	87
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	88
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	88
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	88
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	88
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	88
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	88
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	88
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	88
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	88
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	88
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	88
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	88
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	88
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	88
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	88
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	88
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	88
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	88
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	89
A04.2020.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	89
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	89
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	89
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	89
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	89

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see page
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	89
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	89
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	89
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	89
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	89
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	90
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	90
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	90
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	90
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	90
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	90
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	90
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	90
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	90
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	90
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	90

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64, 65, 66, 68
--

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

86

SP

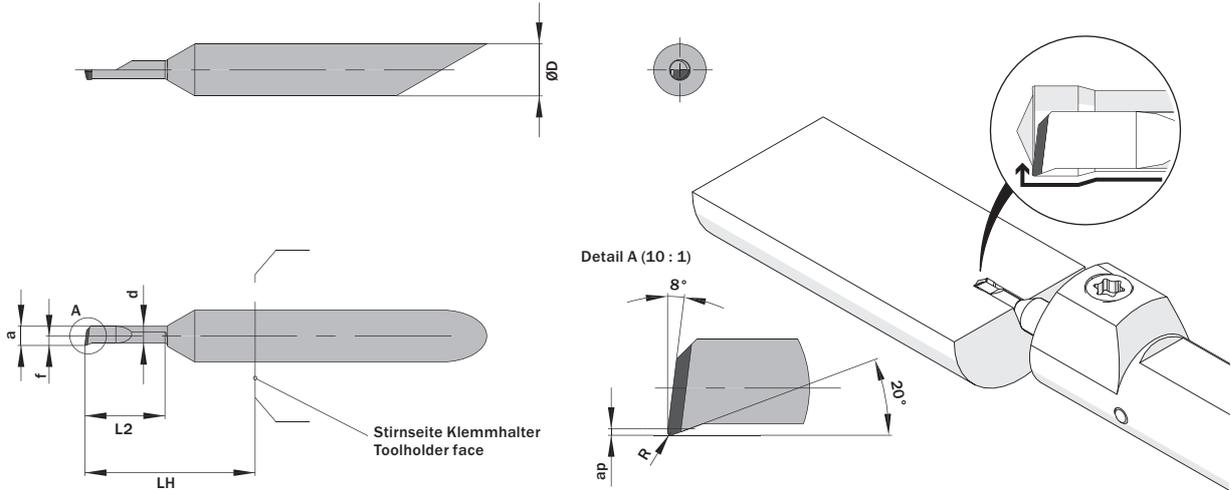
CBN

R

Scan QR-Code

Legende
Legend **130**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1051



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					LH	Connectcode www.simtek.com/code
							H	a	ap	d	f		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	R ADBK L AJ4P	GT91	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	R ADCN L APKW	GT91	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	R AKCE L ACV1	GT91	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	R AW3Y L AW3X	GT91	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	R AW30 L AW3Z	GT91	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	R AW32 L AW31	GT91	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	R AW34 L AW33	GT91	1,25	0,07	0,9	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	R AW36 L AW35	GT91	1,25	0,07	0,9	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm													
4,0	6,0	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YUR/L	R AG1U L AGGP	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YUR/L	R AJ7P L AN6Q	GT91	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YUR/L	R AN0V L A120	GT91	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	+	A04.1C08.09.19.10 YUR/L	R AW38 L AW37	GT91	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YUR/L	R AW4A L AW39	GT91	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	+	A04.1C10.06.22.10 YUR/L	R AAPX L AJMG	GT91	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	CBN	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	GT91	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YUR/L	R ABTM L AFZ1	GT91	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: A04.1C10.06.22.10 YUR GT91 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, GT91 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

86

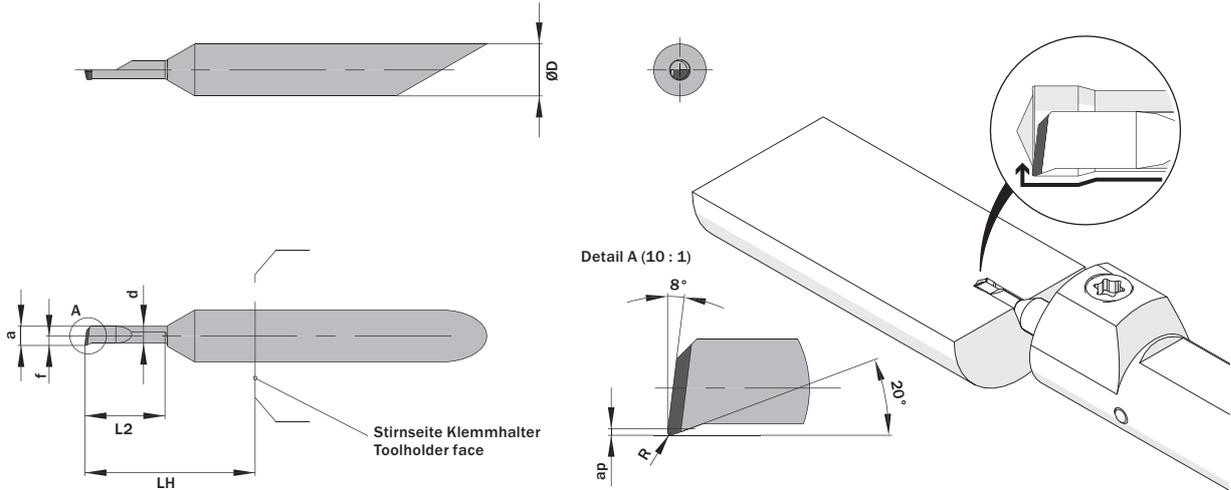
SP

CBN

R

Legende Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1052



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
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) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.1812.10.27.15 YUR/L	R AKDS L ADHA	CBN	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	GT91	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.1812.15.27.15 YUR/L	R AWK9 L AW4X	CBN	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	GT91	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm													
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YUR/L	R AW4C L AW4B	GT91	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YUR/L	R AGYZ L ANDP	GT91	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.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	CBN	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	GT91	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.1815.15.32.15 YUR/L	R AGGV L AJV6	CBN	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	GT91	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.1815.20.32.15 YUR/L	R AQ5Q L ATT2	CBN	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	GT91	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,7 mm													
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YUR/L	R AF4J L AHZV	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	-	A04.1817.15.37.15 YUR/L	R ABVW L AFNM	CBN	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	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YUR/L	R AHN6 L ABFZ	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YUR/L	R AK2Z L AGKZ	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	3,7	0,15	+	A04.1C17.25.37.15 YUR/L	R AM56 L ATWA	GT91	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04.C.R L A04.C.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 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 25, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 39, 40, 42, 43, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 60, 61, 62, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

86

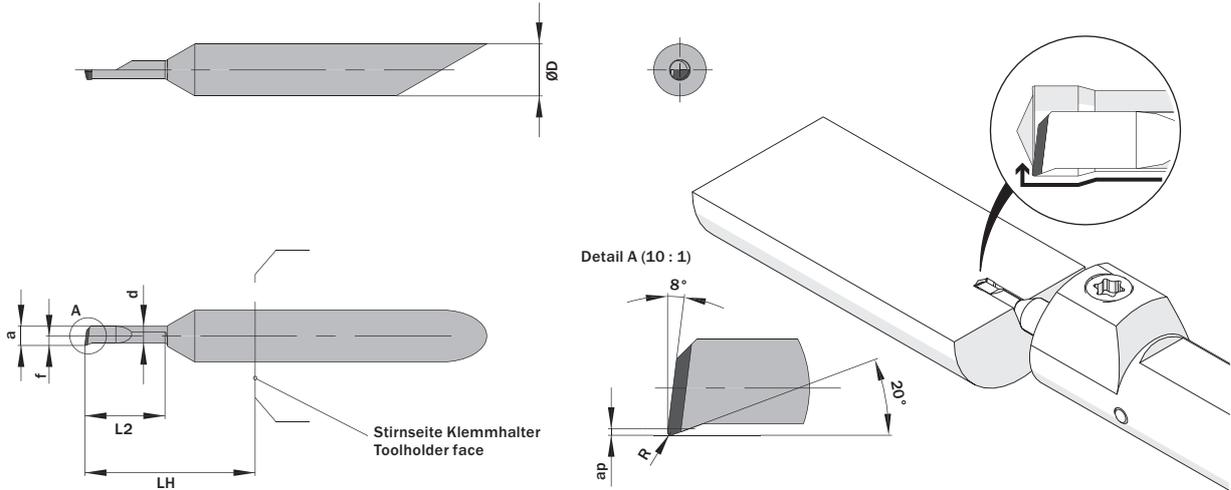
SP

CBN

R

Legende
Seite 130

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1053



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
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) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	R AH9U L AH6F	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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 AW4Y	CBN/GT91	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04.R L A04.L
▼ 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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	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: A05.1825.15.52.20 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN 8= 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)

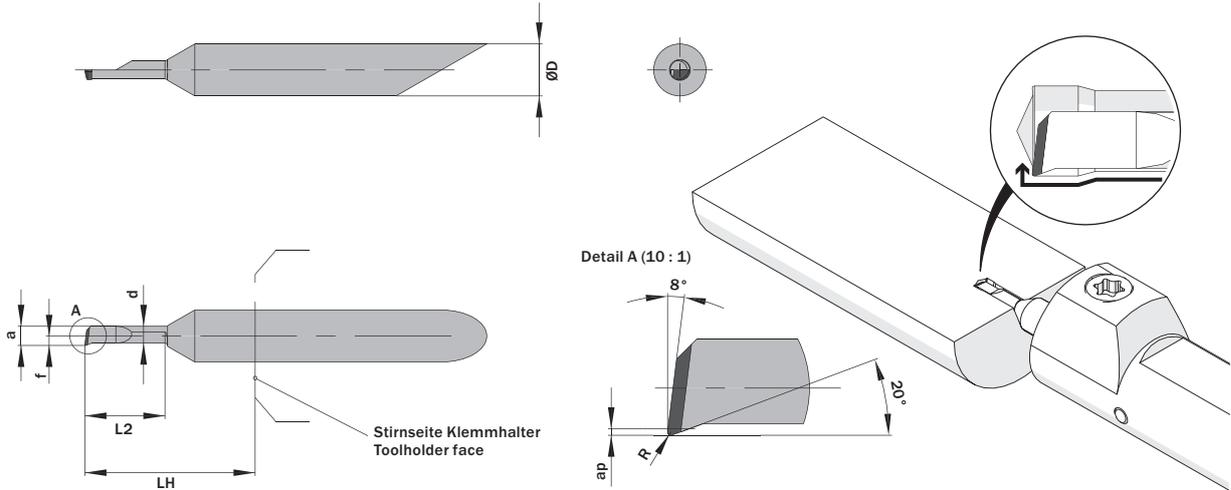
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 29, 35, 36, 41, 44, 45, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 86

Legende Legend 130
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1063



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.com/code
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) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YUR/L	R ADEW	L APKD	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	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	CBN/GT91	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.1830.15.62.20 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64, 65, 66, 68

SP
HM
R

Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/752

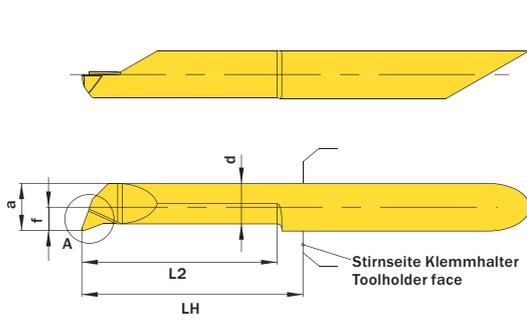


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

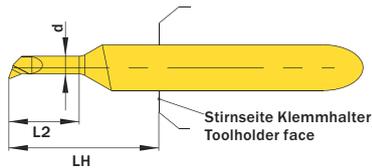
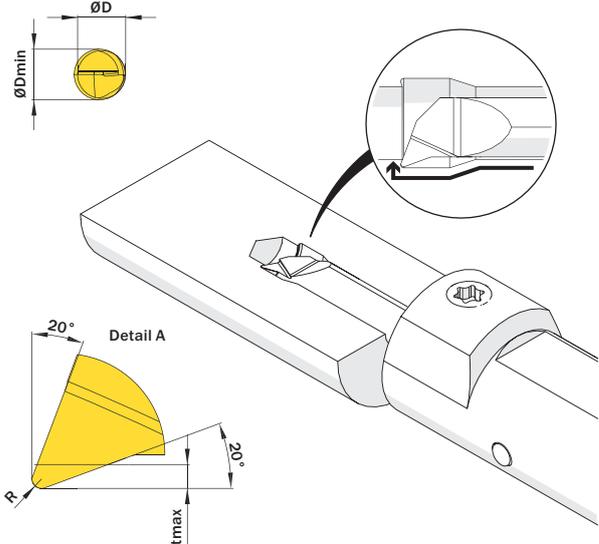


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.2C04.04.10.10 YR/L	R AW9Z L AXAU	X800 X400	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.2C04.06.10.10 YR/L	R AW90 L AXAV	X800 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	6,0	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	R AW91 L AXAW	X800 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	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	6,0	2,2	0,1	-	A04.2010.06.22.10 YR/L	R AMGH L ABMV	X800 X400	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.2C10.06.22.10 YR/L	R AXBJ L AXBT	X800 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	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	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	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	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	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	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: A04.2C07.06.17.10 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

- 24, 25, 26, 27, 29, 30, 31, 32, 33,
- 34, 35, 36, 39, 40, 41, 42, 43, 44,
- 45, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56,
- 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66,
- 68



SP
HM
R

Legende
Legend 130

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

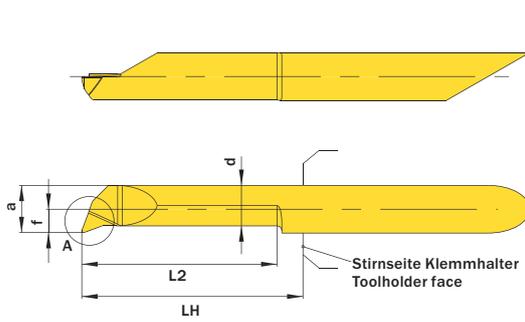


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

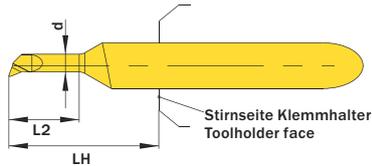
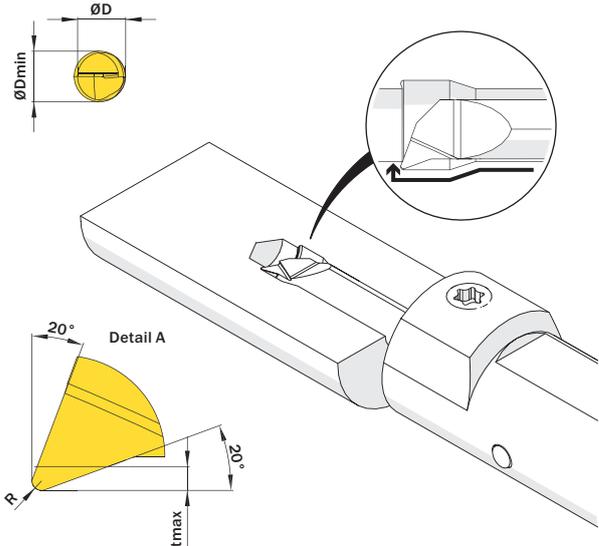


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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															
4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R AGPV	L ANEV	X800 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	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	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	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	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	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															
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	R ANM5	L APP6	X800 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	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	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	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															
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R APTK	L AK53	X800 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	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	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	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	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															
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	R AW93	L AXAY	X800 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															
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	R AW94	L AXAZ	X800 X400	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R	L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A04.2015.15.32.15 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 25, 26, 27, 29, 30, 31, 32, 33,
34, 35, 36, 39, 40, 41, 42, 43, 44,
45, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56,
57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66,
68



SP **HM** **R** Legende Legend 130
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/753

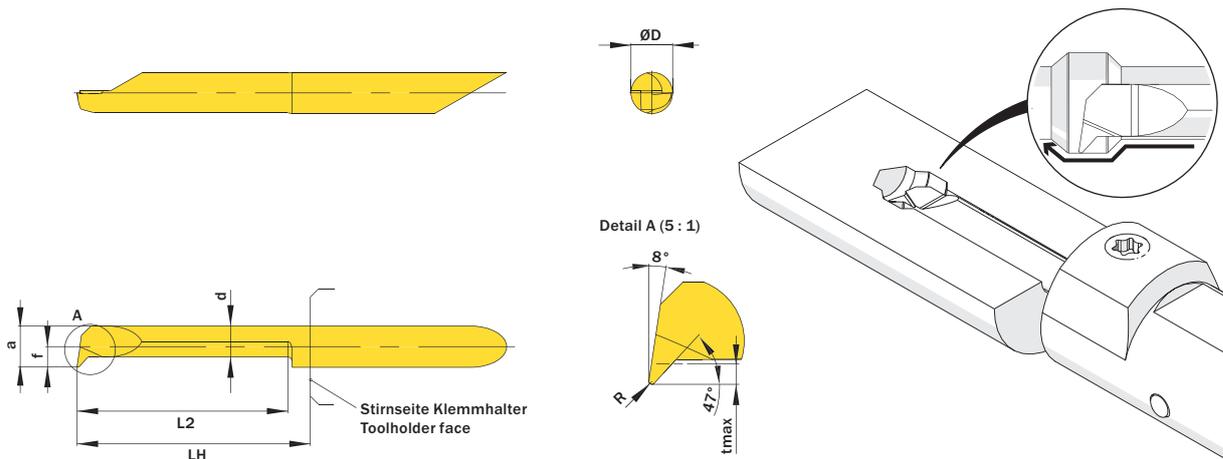


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.4710.10.22.10 YR/L	R AEJJ L ACYG	X800 X400	1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm													
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.4712.15.27.10 YR/L	R ANTX L AE5S	X800 X400	2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm													
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.4715.15.32.10 YR/L	R ADSB L AHTB	X800 X400	2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm													
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	R AMFJ L AAEU	X800 X400	3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm													
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.4725.15.52.15 YR/L	R AYD3 L AYD4	X800 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	4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm													
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	R AACY L AKJK	X800 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	5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm													
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	R AQ9E L AQ9F	X800 X400	6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.4730.20.62.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 25, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 39,
40, 42, 43, 49, 50, 52, 54, 55, 56,
59, 60, 61, 62, 64, 65, 66, 68



Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/754

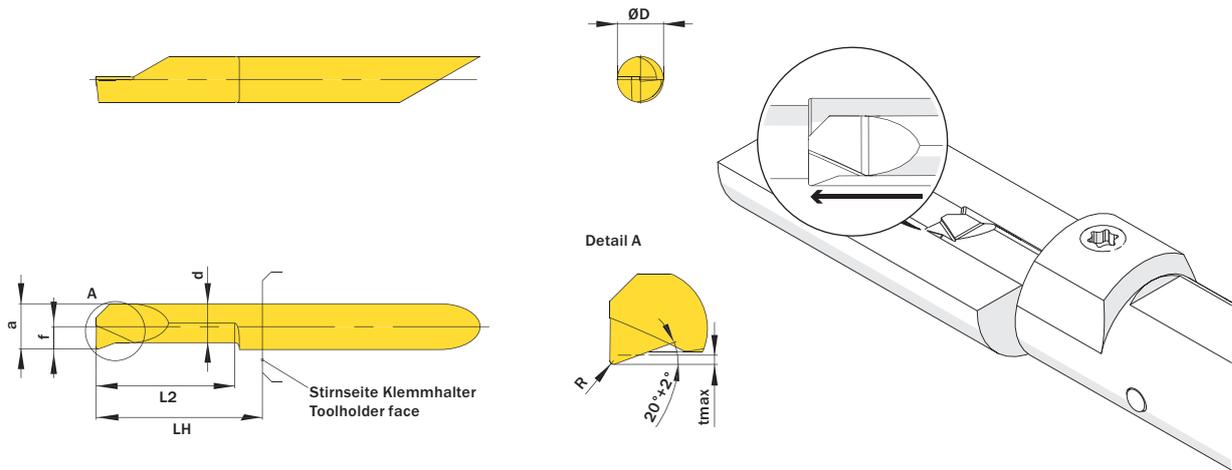
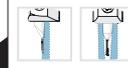


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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	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	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	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L AKT UPD
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	R AHSM L AKCD	X800 X400	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L AKT UPD
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	R AM84 L AJ5E	X800 X400	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **A04.9020.15.42.15 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 26, 27, 29, 32, 34, 35, 36, 40,
41, 43, 44, 45, 49, 50, 51, 52, 53,
54, 55, 56, 57, 60, 61, 62, 63, 64,
65, 66, 68



SP **HM** **R** Legende Legend **130**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/756

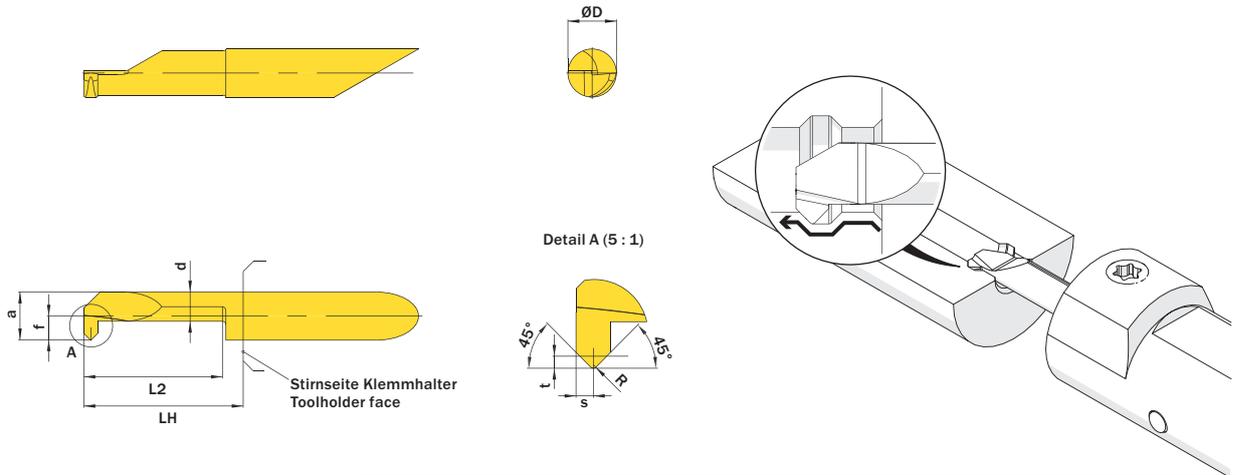
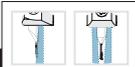


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	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	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	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	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	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	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.4545.20.52 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fasen

Bspw. für das nachträgliche Anfasen von Tieflochbohrungen.
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Chamfering

Post chamfering of deep-hole bores. For use in bores
 as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54,
 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68



SP
HM **R**

Legende
 Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/758

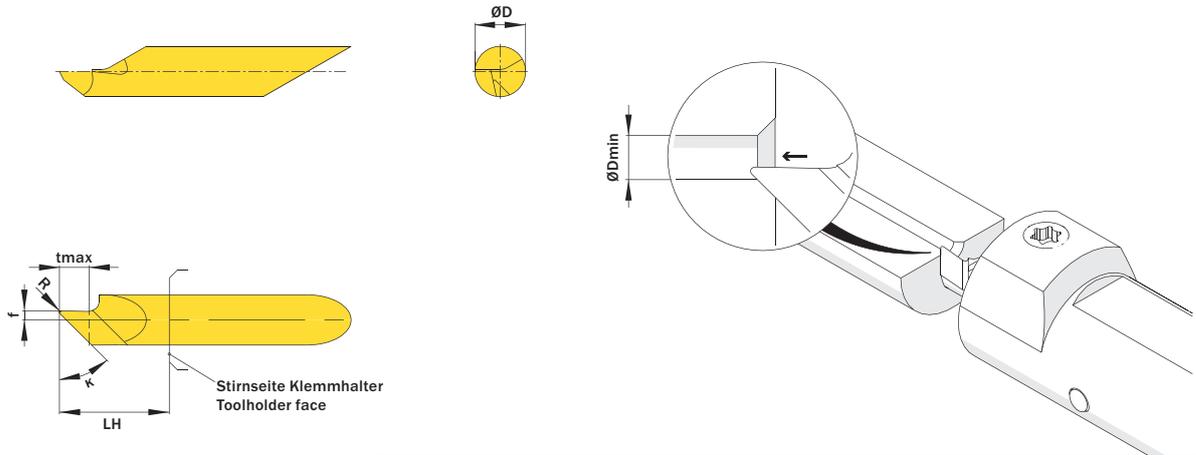


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	k	f	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	
▼ κ = 45°											
6,0	45°	1,1	0,2	+	A06.0045.11.20 AF R/L	R AJ6Q L ACUY	X800 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	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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

- 24, 25, 26, 27, 29, 30, 31, 32, 33,
- 34, 35, 36, 39, 40, 41, 42, 43, 44,
- 45, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56,
- 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66,
- 68

SP

HM

R

Legende
Legend

130

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/776

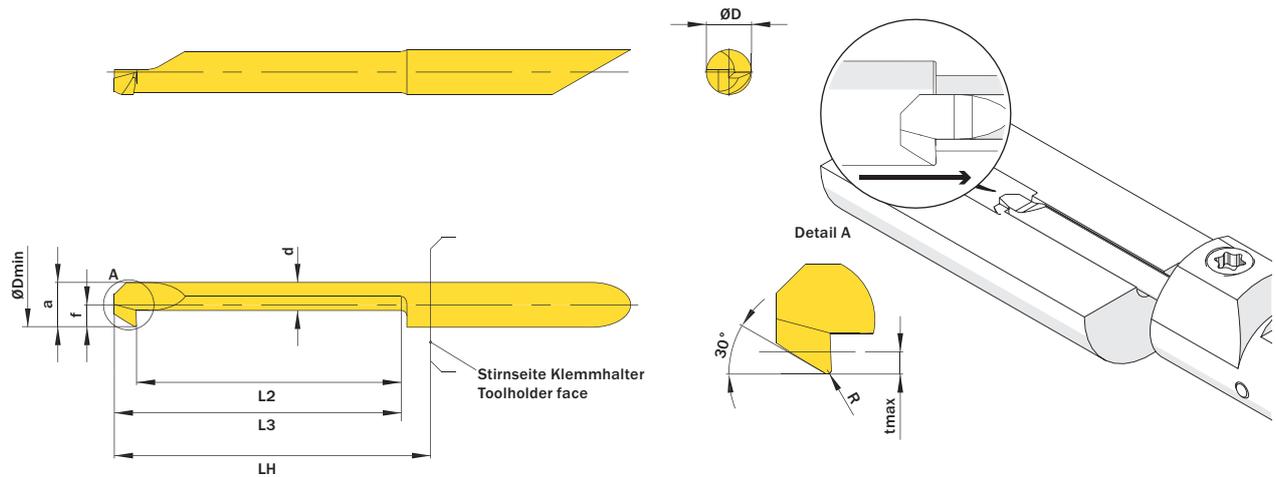


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	L2	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore)	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	3,2	0,1	+	A04.3015.15.32.10 YR/L	R AASA L AH7W	X800 X400	2,95	2,3	1,45	18,0	13,2	15,2	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ L AM80	X800 X400	2,95	2,3	1,45	23,0	18,3	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	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	R AC41 L AJBG	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	13,2	15,2	0,8	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
4,0	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	R AABT L AEHK	X800 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	23,4	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm														
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	R ACNQ L AJKY	X800 X400	4,95	3,7	2,45	23,0	18,3	20,3	1,0	R A05.R L A05.L AKT UPD
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	R AMAF L AD06	X800 X400	4,95	3,7	2,45	33,0	28,5	30,5	1,0	R A05.R L A05.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm														
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	R AH02 L AJGE	X800 X400	5,95	3,85	2,95	23,0	18,3	20,3	1,8	R A06.R L A06.L AKT UPD
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	R ABGK L AEXA	X800 X400	5,95	3,85	2,95	33,0	28,5	30,5	1,8	R A06.R L A06.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm														
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	R AM7G L ABY0	X800 X400	6,95	4,1	3,45	23,0	17,3	20,3	2,5	R A07.R L A07.L AKT UPD
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	R APVP L AA5G	X800 X400	6,95	4,1	3,45	33,0	27,5	30,5	2,5	R A07.R L A07.L AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: A04.3015.15.32.10 YR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 29, 30, 31, 33, 39, 40, 42, 49,
50, 52, 54, 55, 56, 59, 61, 62, 64,
65, 66, 68

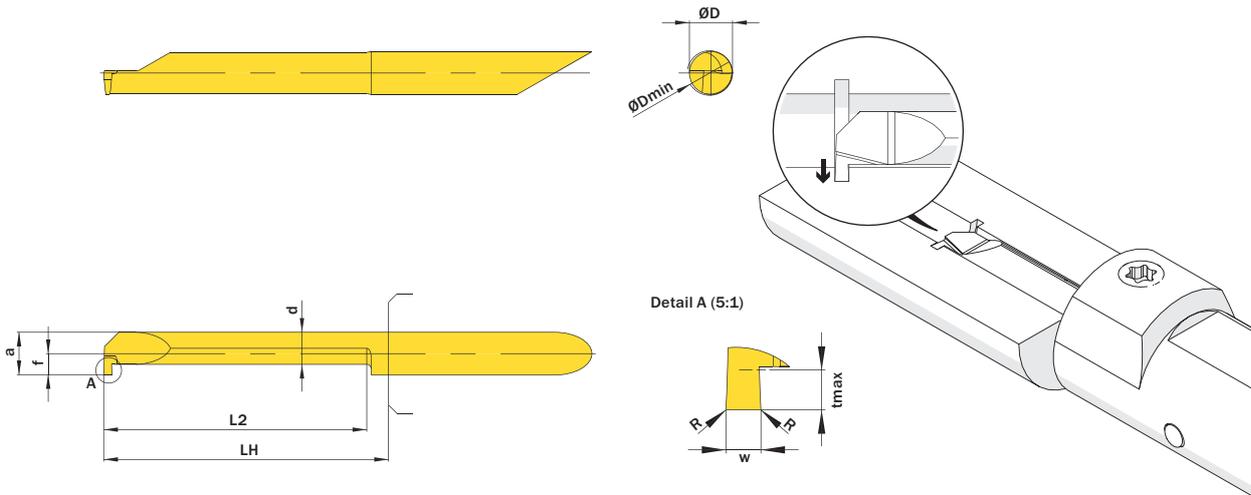
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

98



Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/777



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,0 mm														
4,0	0,5	6,0	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	R AFUW	L AM47 X800 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	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	R ACJY	L AMSE X800 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	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	R AKDC	L AF5Z X800 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	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04.C.R L A04.C.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	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	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	R ACVH	L ANXB X800 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	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	R ADVD	L AEHC X800 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	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm														
4,0	0,79	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	R AFQB	L AHW7 X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,79	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	R AJGY	L AFP6 X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,79	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	R AKJA	L ADSG X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	0,79	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	R APCB	L AMMY X800 X400	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	R ANMY	L AACT X800 X400	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	R AAQT	L AGWU X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	R ABMQ	L AF0K X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04.C.R L A04.C.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: A04.0070.12.30 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 29, 32, 34, 40, 43, 49, 50, 52,
54, 55, 56, 60, 61, 62, 64, 65, 66,
68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

98

SP

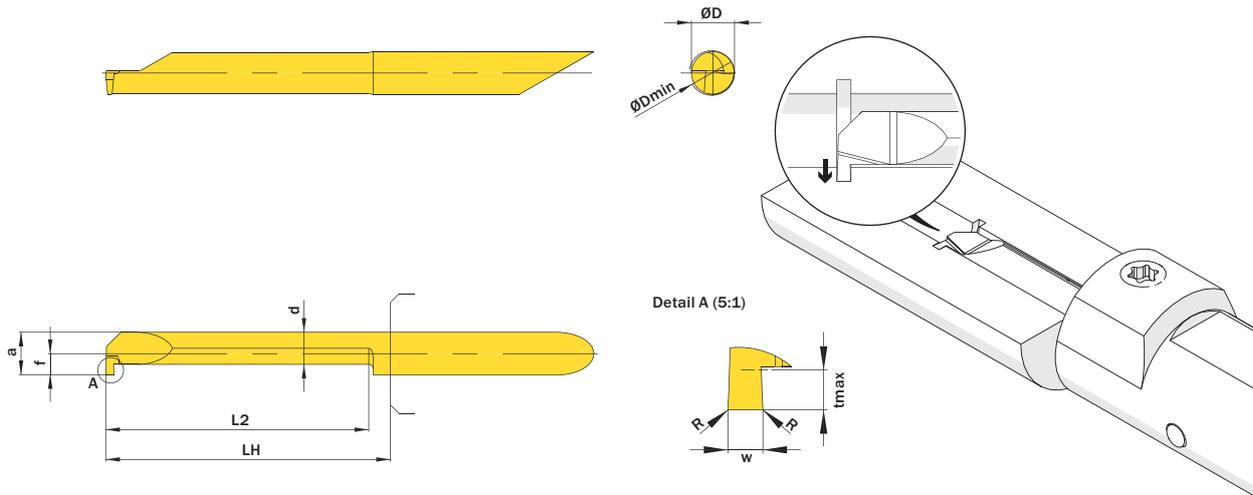
HM

R

Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/794



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 = 0,79 mm															
5,0	0,79	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73	L ADME	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	15,2	5,2	+	A05.0078.15.52 GR/L	R AKYB	L ANF8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	20,3	5,2	+	A05.0078.20.52 GR/L	R ANXZ	L AE12	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	25,4	5,2	+	A05.0078.25.52 GR/L	R AHZ2	L AG9U	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	30,5	5,2	+	A05.0078.30.52 GR/L	R ADYH	L AFFQ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	35,6	5,2	+	A05.0078.35.52 GR/L	R AGMP	L ACT2	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,0 mm															
5,0	1,0	10,2	5,2	+	A05.0100.10.52 GR/L	R AEBC	L AFST	X800 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	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	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	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	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	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,17 mm															
5,0	1,17	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	R AGK0	L AFMN	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	15,2	5,2	+	A05.0117.15.52 GR/L	R AKC3	L APGJ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 GR/L	R AF9G	L AGZA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	25,4	5,2	+	A05.0117.25.52 GR/L	R AKW7	L AAG8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	30,5	5,2	+	A05.0117.30.52 GR/L	R AC54	L AHK1	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	35,6	5,2	+	A05.0117.35.52 GR/L	R AJH3	L AD6E	X800 X400	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	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: **A05.0117.20.52 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**

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 29, 32, 34, 40, 43, 49, 50, 52,
54, 55, 56, 60, 61, 62, 64, 65, 66,
68

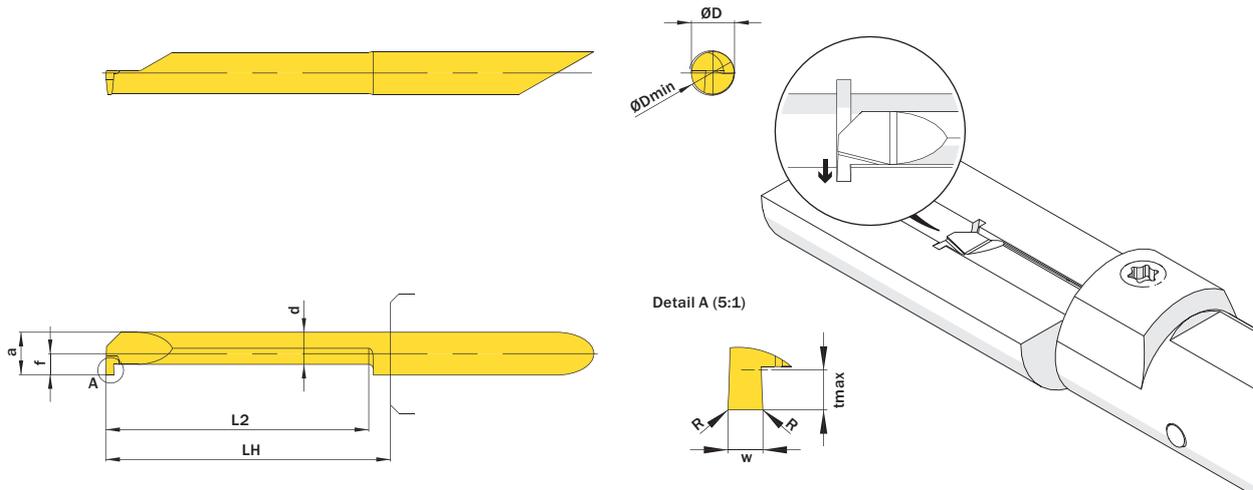
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

98



SP **HM** **R** **Legende** **130**
Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/795



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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															
5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	R AG38	L AF9C	X800 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	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	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	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	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	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,57 mm															
5,0	1,57	10,2	5,2	+	A05.0157.10.52 GR/L	R APCY	L APG8	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	15,2	5,2	+	A05.0157.15.52 GR/L	R AMD4	L AHMW	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 GR/L	R AE6P	L APUC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	25,4	5,2	+	A05.0157.25.52 GR/L	R AFY0	L AHMY	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	30,5	5,2	+	A05.0157.30.52 GR/L	R AJ06	L AFPD	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,98 mm															
5,0	1,98	10,2	5,2	+	A05.0198.10.52 GR/L	R AJ4G	L AGND	X800 X400	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	15,2	5,2	+	A05.0198.15.52 GR/L	R ABHH	L ANBC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 GR/L	R ACFG	L AEM3	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	25,4	5,2	+	A05.0198.25.52 GR/L	R ABS3	L AJZV	X800 X400	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52 GR/L	R AJNV	L ABNQ	X800 X400	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	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: A05.0150.20.52 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

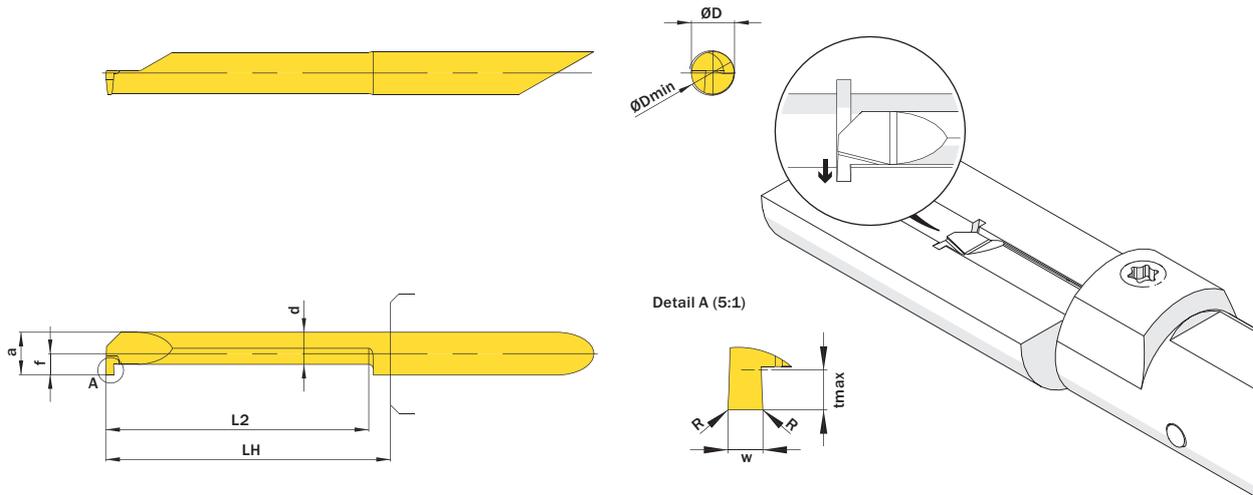
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 26, 29, 32, 34, 35, 40, 41, 43,
44, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 57, 60,
61, 62, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
98



SP
HM
R
 Legende Legend **130**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/796



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 = 5,0 mm															
5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP	L ABTY	X800 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	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	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	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	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	0,79	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	R AC9Z	L AMAW	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C	L AGWT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ	L AFX4	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ	L AJZ5	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD	L AMXV	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE	L AKZG	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	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: **A06.0078.20.62 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
 Beispielpartikelnummer // 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
 Beispielpartikelnummer // 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

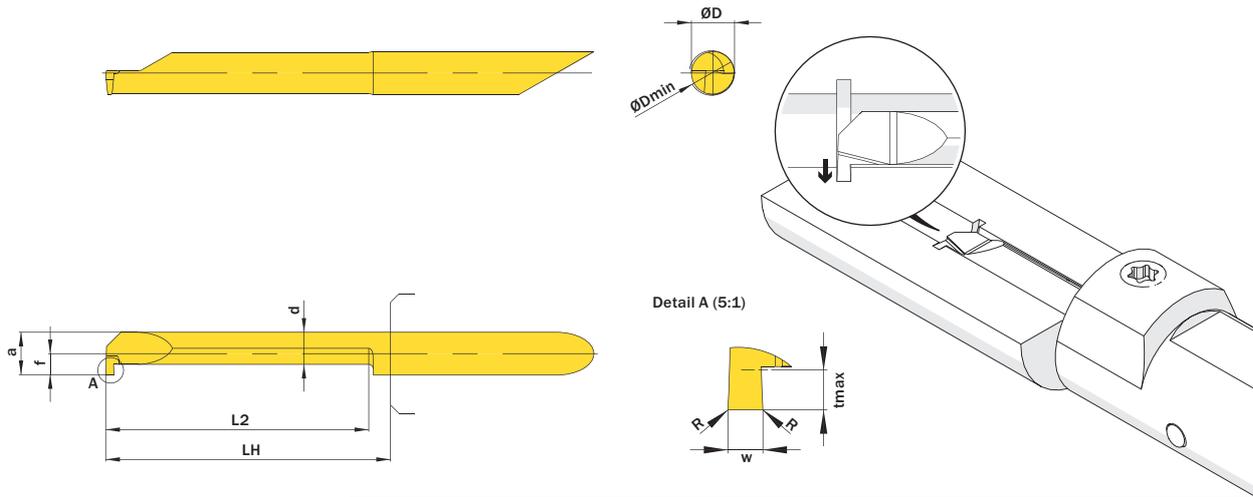
26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54,
55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

98



SP **HM** **R** Legende Legend **130**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/797



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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														
6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	R APGK L ADY2	X800 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	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	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	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 AK95	X800 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	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	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ w = 1,17 mm														
6,0	1,17	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	R AG4P L AFAB	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	R ADAP L AA2N	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	R ADH8 L ACUT	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	R AC61 L APFG	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	R AFN5 L AHPK	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	R APS7 L ANN2	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	R AA06 L APY3	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	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: A06.0100.15.62 GR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54,
55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

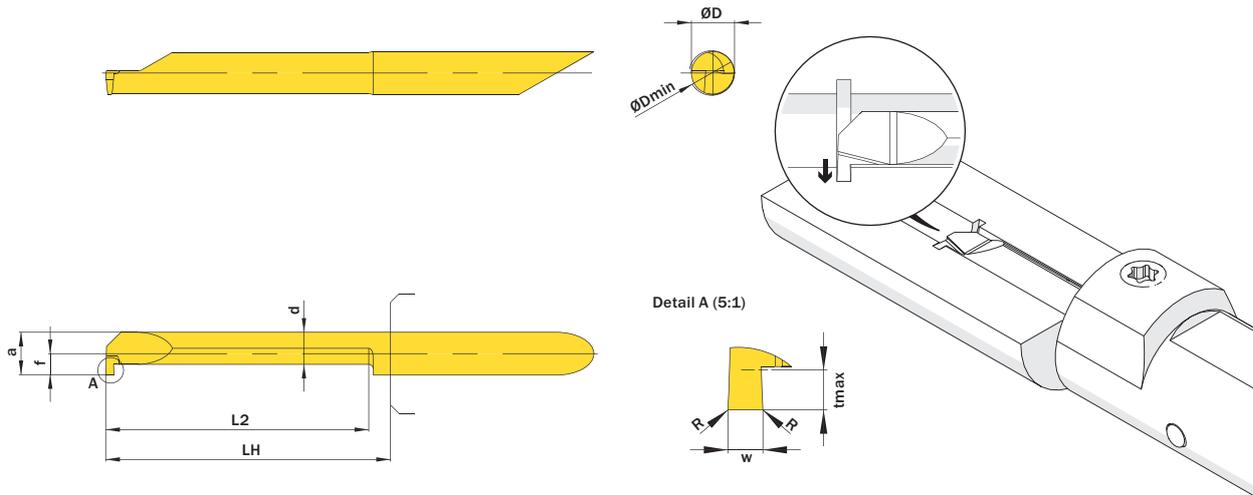
98



Legende
Legend 130

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/798



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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																				
6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	R	ACH4	L	ADTA	X800 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	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	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	AJØP	X800 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	AGBØ	X800 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	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
▼ w = 1,57 mm																				
6,0	1,57	10,2	6,2	+	A06.0157.10.62 GR/L	R	AES5	L	AK6U	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	15,2	6,2	+	A06.0157.15.62 GR/L	R	AJAB	L	AJYH	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	20,3	6,2	+	A06.0157.20.62 GR/L	R	ADAB	L	AJBY	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 GR/L	R	AJFE	L	AAAE	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	30,5	6,2	+	A06.0157.30.62 GR/L	R	AK3J	L	AK1G	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	35,6	6,2	+	A06.0157.35.62 GR/L	R	AMBZ	L	AHSN	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,57	40,6	6,2	+	A06.0157.40.62 GR/L	R	AG12	L	AH5K	X800 X400	5,95	3,95	2,95	43,0	-	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: **A06.0157.20.62 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

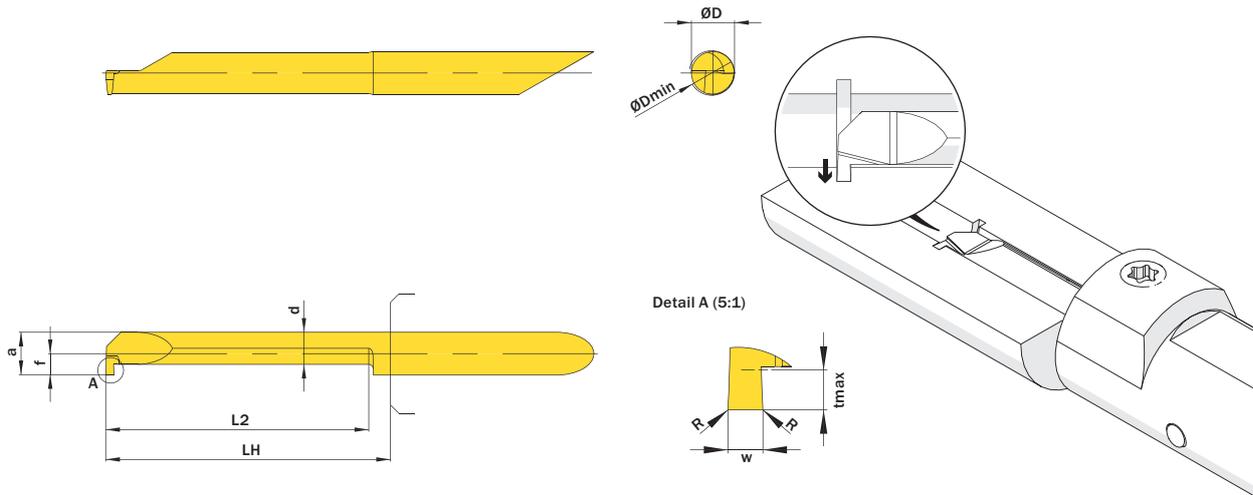
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 27, 29, 35, 36, 41, 44, 45, 49,
50, 51, 52, 53, 54, 55, 57, 60, 61,
63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

98


SP
HM
R
 Legende
Legend **130**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/799



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 = 6,0 mm														
6,0	1,98	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	X800 X400	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	R AE9F L ANK9	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQQ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	R AJAX L AMQM	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	R AJCJ L APFQ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	35,6	6,2	+	A06.0198.35.62 GR/L	R A08P L A08Q	X800 X400	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	R ABY8 L AK2Q	X800 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	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	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	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	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	0,79	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	R AJB8 L AF8M	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	R AG21 L ACUK	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	R AJM7 L AM36	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA L APCD	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	R ABGT L APCH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	R ANWX L AJ42	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.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: **A07.0078.25.72 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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						
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.

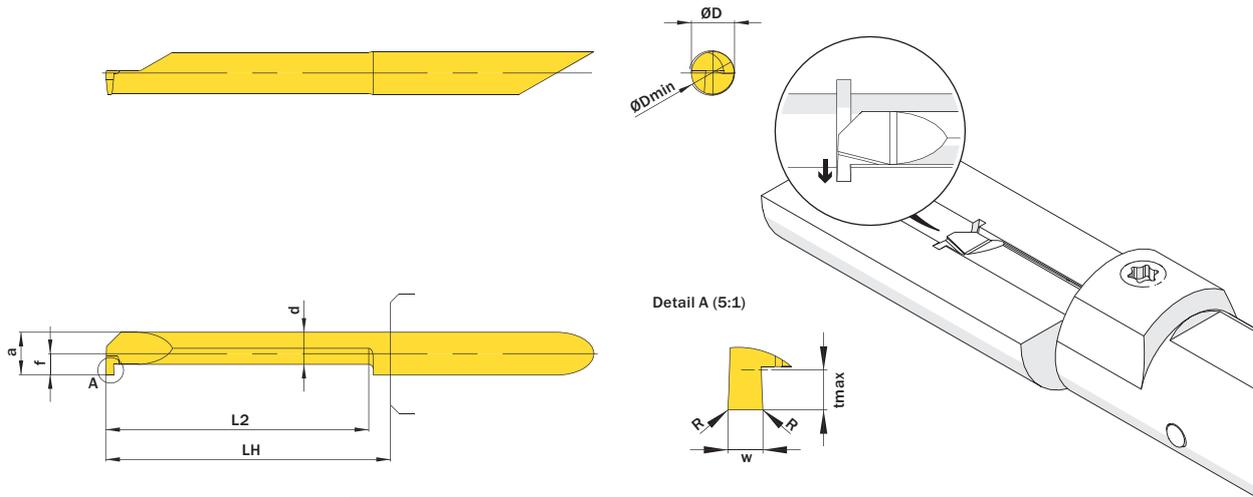
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
27, 29, 36, 41, 45, 51, 53, 55, 57,
60, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
98

Legende Legend 130
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/800



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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																				
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R	AJW1	L	AJHP	X800 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	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	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	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	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	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	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
▼ w = 1,17 mm																				
7,0	1,17	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	R	AA4H	L	AJAH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,17	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	R	ADV1	L	AHJH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,17	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	R	AHVD	L	AE3M	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,17	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	R	ANSE	L	ANPE	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	R	AKKW	L	AB8D	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,17	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	R	APF9	L	AMQA	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,17	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	R	AFTZ	L	AEM7	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.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: A07.0100.20.72 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
27, 29, 36, 41, 45, 51, 53, 55, 57,
60, 63, 64, 65, 66, 68

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
98

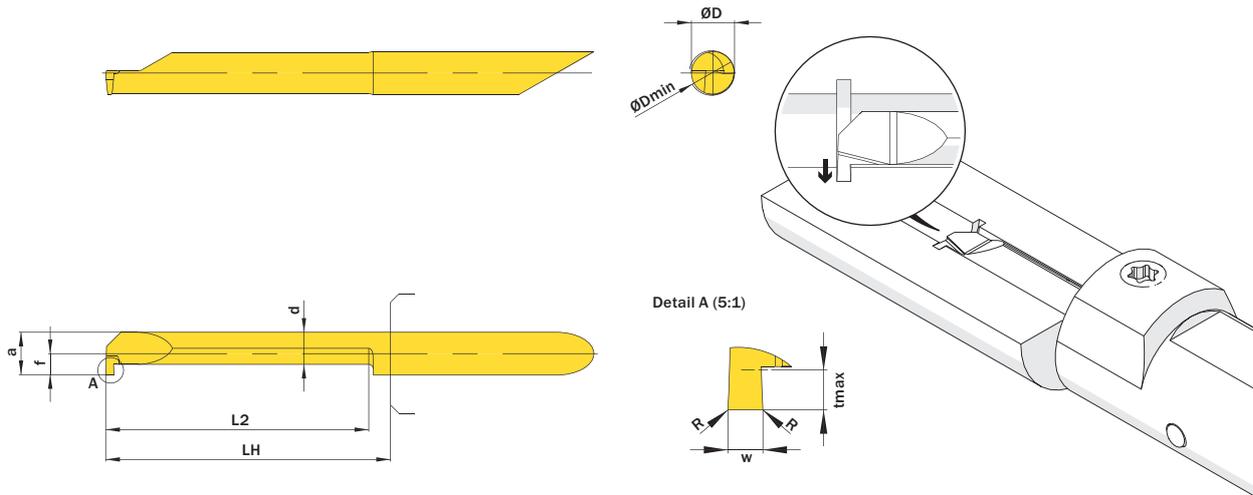
SP

HM

R

Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/801



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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																				
7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R	AAN7	L	AH5P	X800 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	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	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	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	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	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	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
▼ w = 1,57 mm																				
7,0	1,57	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	R	AP08	L	ACYH	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,57	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R	AAND	L	AA4C	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,57	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R	AN5Y	L	AD2K	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,57	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R	AKKT	L	AN6P	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,57	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R	ABPX	L	AHW3	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,57	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R	AMP7	L	AMB3	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.L
7,0	1,57	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R	AFZG	L	AKJZ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R	A07.R	L	A07.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: A07.0150.10.72 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
27, 29, 36, 41, 45, 51, 53, 55, 57,
60, 63, 64, 65, 66, 68

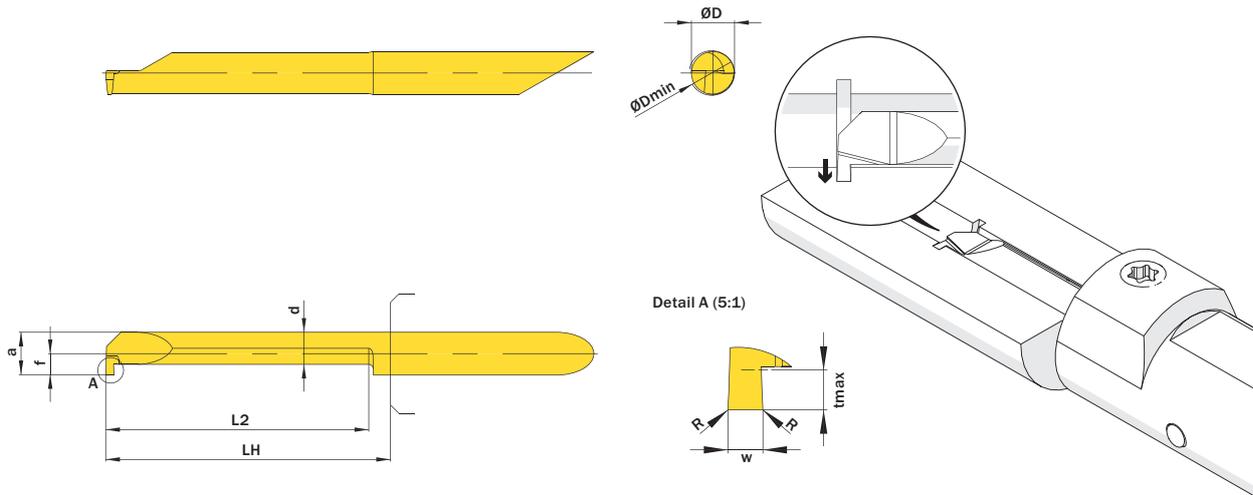
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
98

SP
HM
R

Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/802



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 = 1,98 mm														
7,0	1,98	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	X800 X400	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	R AENX L AM33	X800 X400	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	R AEZW L AH9Z	X800 X400	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	R AB5B L AHE4	X800 X400	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	R AJQG L AHPP	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	R AFCL L AF31	X800 X400	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
▼ w = 2,0 mm														
7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	R AVF2 L AFA9	X800 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	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	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	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	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	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0198.25.72 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
28, 38, 47, 51, 53, 58, 67

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
98

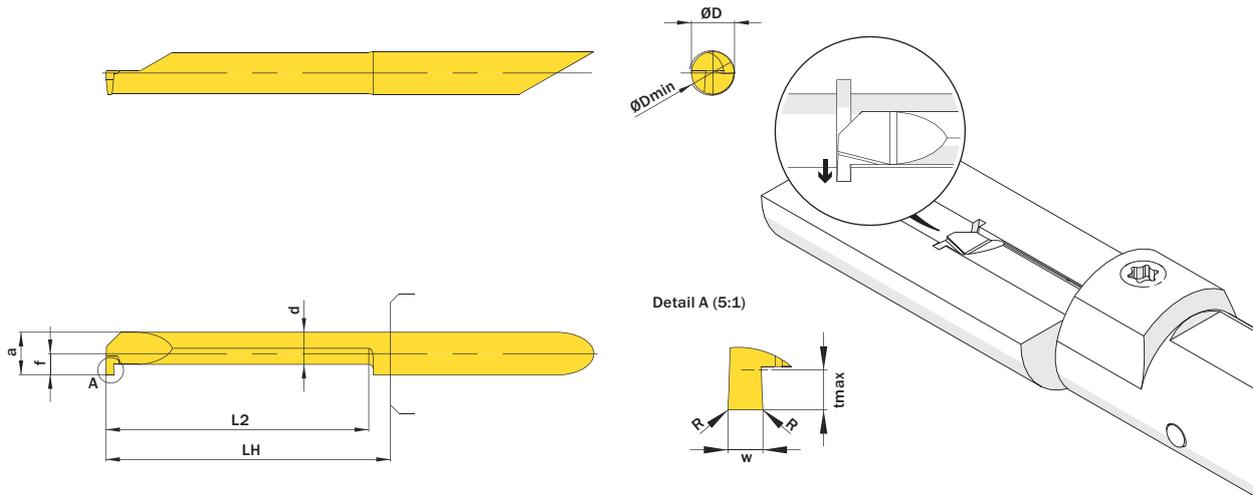
SP

HM

R

Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1120



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	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 AYEJ	X800 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L AKT UPD
10,0	1,0	50,8	10,5	+	A10.0100.50.10 GR/L	R AYEM L AYEK	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L AKT UPD
▼ w = 2,0 mm														
10,0	2,0	30,5	10,5	+	A10.0200.30.10 GR/L	R AYEP L AYEN	X800 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L AKT UPD
10,0	2,0	50,8	10,5	+	A10.0200.50.10 GR/L	R AYES L AYEQ	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L AKT UPD
▼ w = 3,0 mm														
10,0	3,0	30,5	10,5	+	A10.0300.30.10 GR/L	R AYEU L AYET	X800 X400	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L AKT UPD
10,0	3,0	50,8	10,5	+	A10.0300.50.10 GR/L	R AT6F L AYEY	X800 X400	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0200.30.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 26, 27, 29, 30, 32, 33, 34, 35,
36, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 49,
50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 59,
60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 68



Legende Legend 130

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/778

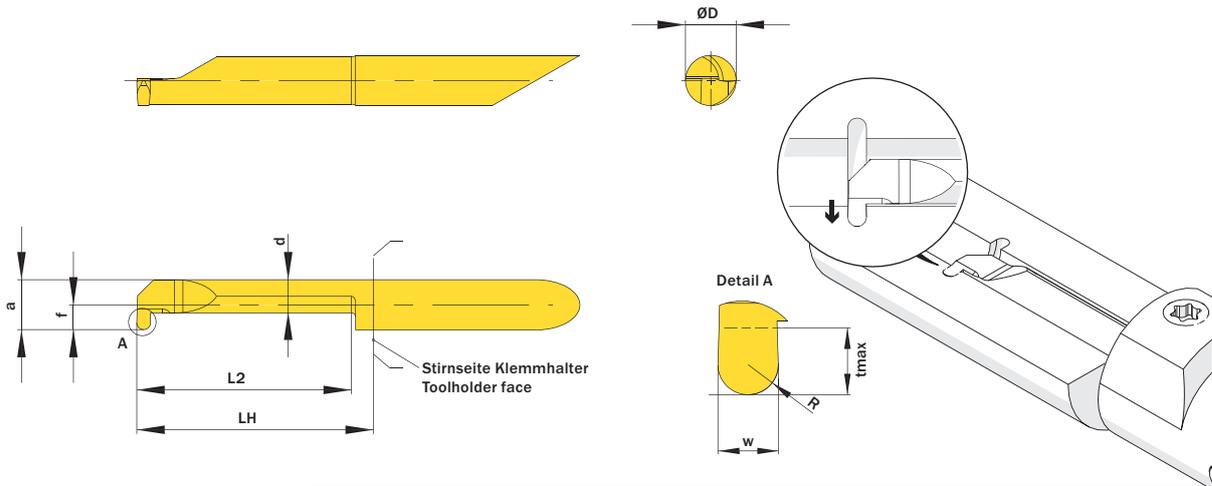
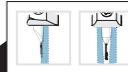


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 4,0 mm														
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,17	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	R AG4M L AGZT	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	0,585	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm														
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	R AGGW L AFDM	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,585	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,574	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	R AM8X L APCC	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,787	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,813	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	X800 X400	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	X800 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	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	R AKMZ L AGQY	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,585	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,574	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	R APSG L ANCZ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,787	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,813	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMVK L AFV9	X800 X400	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	R AH3S L AKZ8	X800 X400	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 VR/L	R AMUA L APBC	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 VR/L	R ABU4 L AETJ	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,585	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	R AJX4 L AJG8	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,574	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	R AG9X L AE47	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,787	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	R AT8S L AT8Q	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	R ACTT L ACE9	X800 X400	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: A06.0200.20.62 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

24, 25, 26, 29, 30, 31, 32, 33, 34,
35, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 49, 50,
52, 54, 55, 56, 57, 59, 60, 61, 62,
63, 64, 65, 66, 68



SP **HM** **R** **Legende** **130**
Legend
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/779

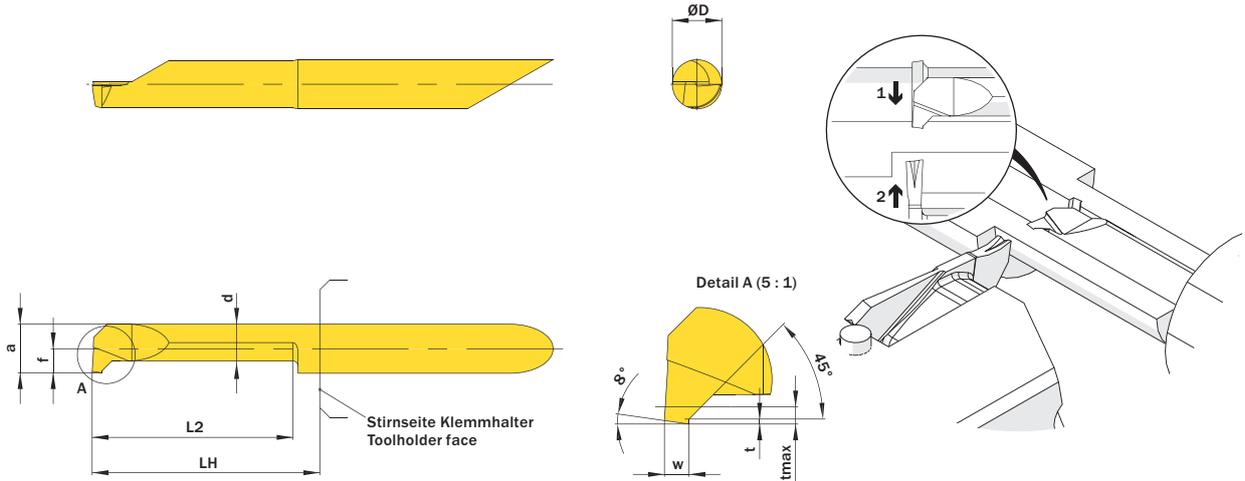
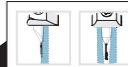


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	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 AVEØ	X800 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	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	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 ADØE L ANDY	X800 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	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	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	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	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0100.20.42 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
29, 30, 33, 39, 40, 42, 49, 50, 52,
54, 55, 56, 59, 61, 62, 65, 66, 68

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 128)



Legende
Legend 130

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/767

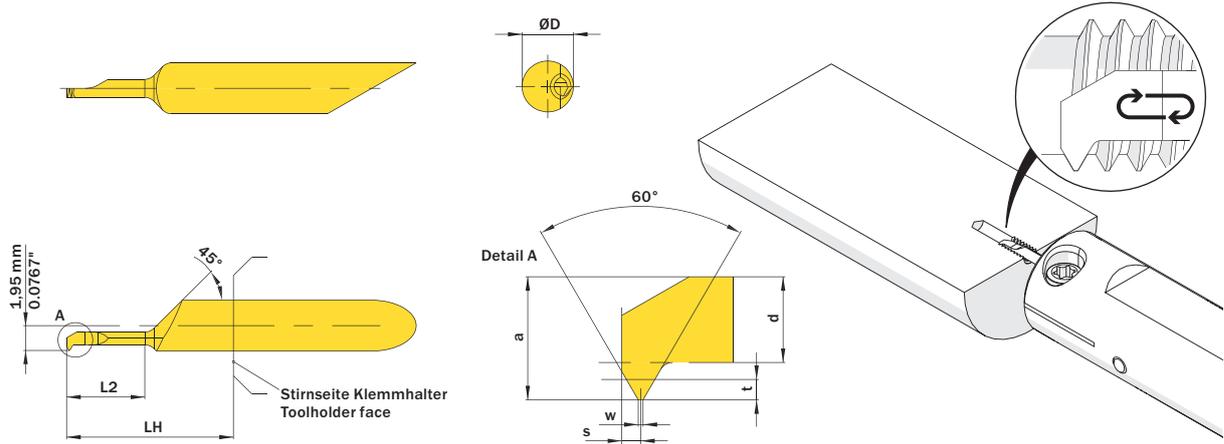


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	s	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,135	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6															
4,0	0,35	4,0	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	X800 X400	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,189	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2															
4,0	0,4	5,0	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	X800 X400	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,216	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2															
4,0	0,45	6,0	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	X800 X400	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,243	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	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,271	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	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,379	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	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,379	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.M045.01.06.17 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.

NEU
NEW

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 - 20
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 25, 26, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 68
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 128)

SP

HM

R

Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/770

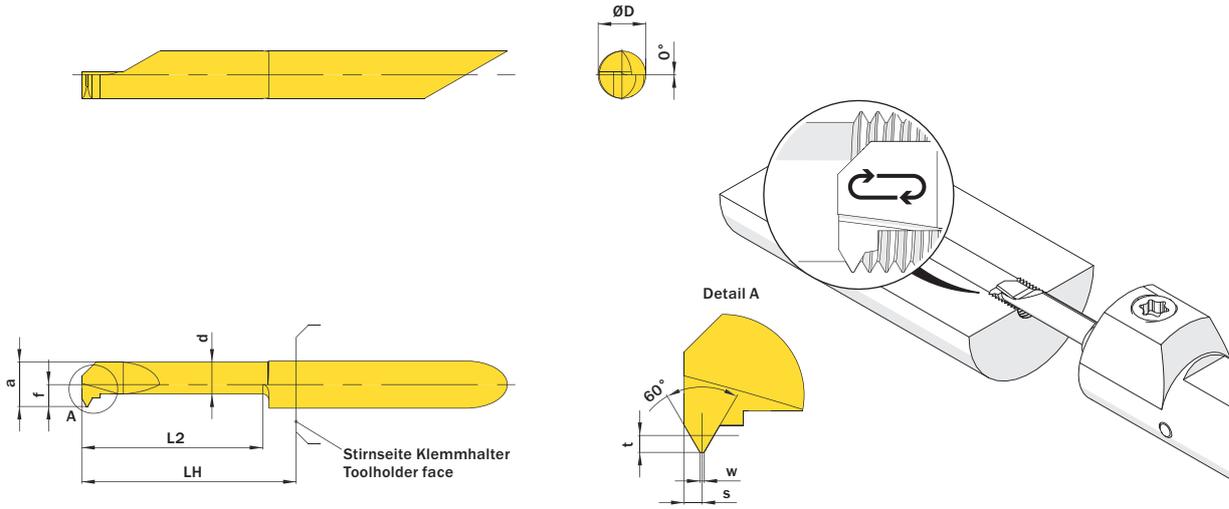


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm								
▼ 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	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	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	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	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	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	4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	R	A05.R L A05.L AKT UPD
▼ 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	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	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	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 AFBV	X800 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	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	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	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	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A05.MT10.01.15.48 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.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 - 20

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc Seite/Page **403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 26, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 68



 Legende Legend **130**
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/771

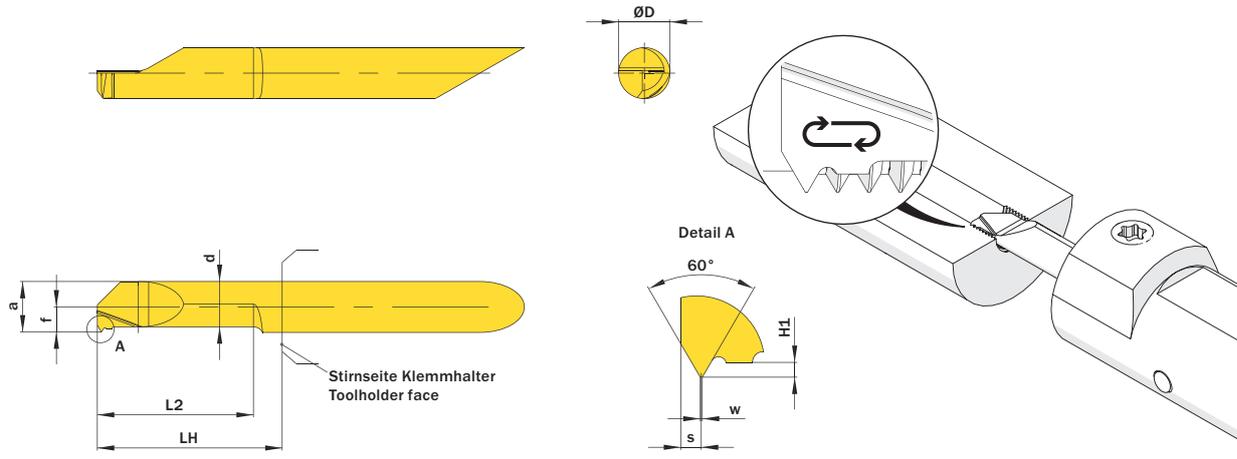


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.MT05.02.15.52 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr // Through coolant supply	Artikelnummer // Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl // Our first choice	a	d	f	H1	LH	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm							
▼ 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	2,95	2,35	1,95	0,38	18,0	0,45	0,09	R A04C.R L A04C.L
▼ 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	3,65	2,9	1,95	0,43	18,0	0,5	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ 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	3,95	3,45	1,95	0,27	18,0	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R AX5W L AX5V	X800 X400	3,95	3,35	1,95	0,38	18,0	0,45	0,09	R A04C.R L A04C.L
▼ 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	4,55	3,55	2,25	0,54	18,0	0,6	0,12	R A05.R L A05.L
▼ 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	4,85	4,15	2,4	0,4	18,0	0,5	0,09	R A05.R L A05.L
▼ 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	4,95	4,45	2,45	0,27	18,0	0,4	0,06	R A05.R L A05.L
▼ 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	5,95	5,05	2,95	0,54	18,0	0,6	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR	AYXW	X800 X400	5,95	5,05	2,95	0,54	28,0	0,6	0,12	A06.R
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z	X800 X400	5,95	4,8	2,95	0,67	18,0	0,7	0,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR	AYXX	X800 X400	5,95	4,8	2,95	0,67	28,0	0,7	0,15	A06.R
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX	X800 X400	5,95	4,5	2,95	0,81	18,0	0,8	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR	AYXY	X800 X400	5,95	4,5	2,95	0,81	28,0	0,8	0,18	A06.R
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7	X800 X400	5,95	4,3	2,95	0,94	18,0	0,9	0,21	R A06.R L A06.L
6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR	AYXZ	X800 X400	5,95	4,3	2,95	0,94	28,0	0,9	0,21	A06.R
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51	X800 X400	5,95	4,1	2,95	1,08	18,0	1,0	0,25	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR	AYX0	X800 X400	5,95	4,1	2,95	1,08	28,0	1,0	0,25	A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT10.02.25.62 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 18 - 35
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenstellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
26, 27, 29, 35, 36, 41, 44, 45, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

SP

HM

R

Legende
Legend **130**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/773

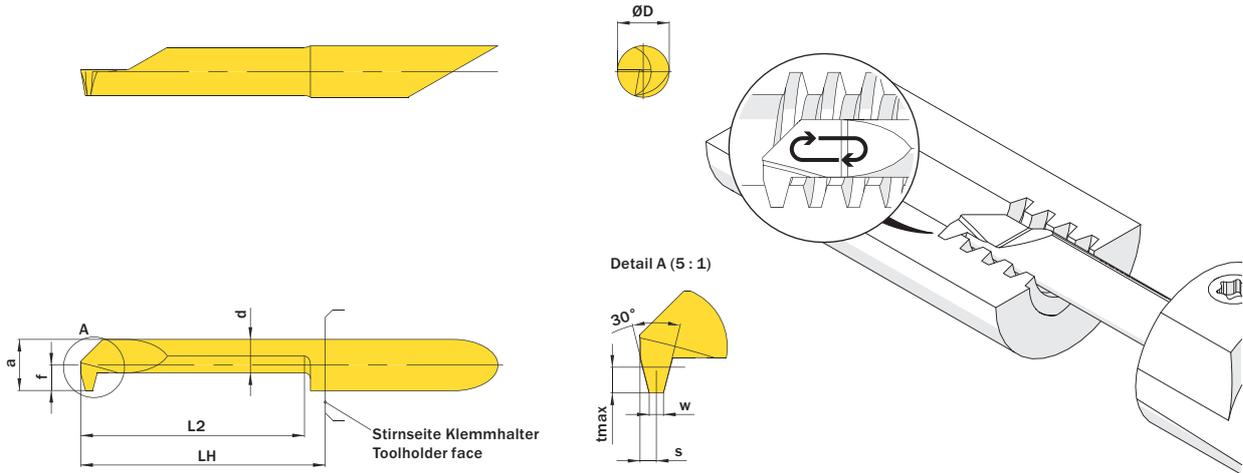


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr // Through coolant supply	Artikelnummer // Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl // Our first choice	a	d	f	LH	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm							
▼ 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	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	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	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	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	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	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order example: **A07.TR20.01.30.72 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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
20 - 30

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc
Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68



SP
HM
R

Legende
 Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/772

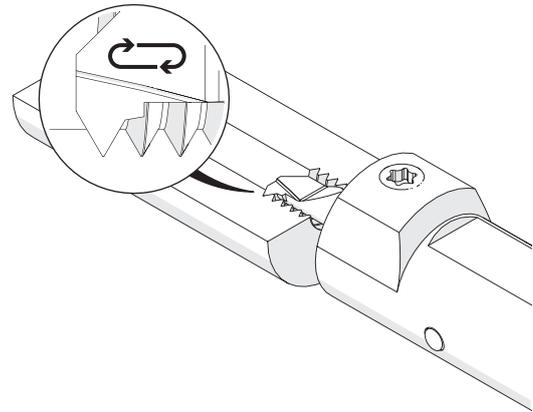
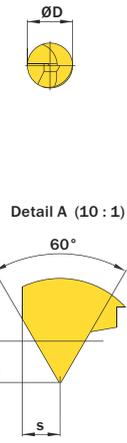
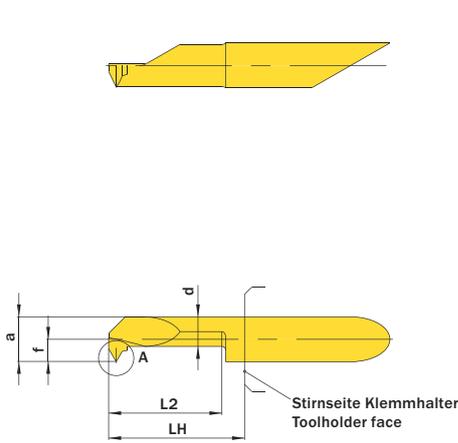


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	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	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 - 20
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
25, 26, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 68

SP

HM

R

Legende
Legend

130

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/774

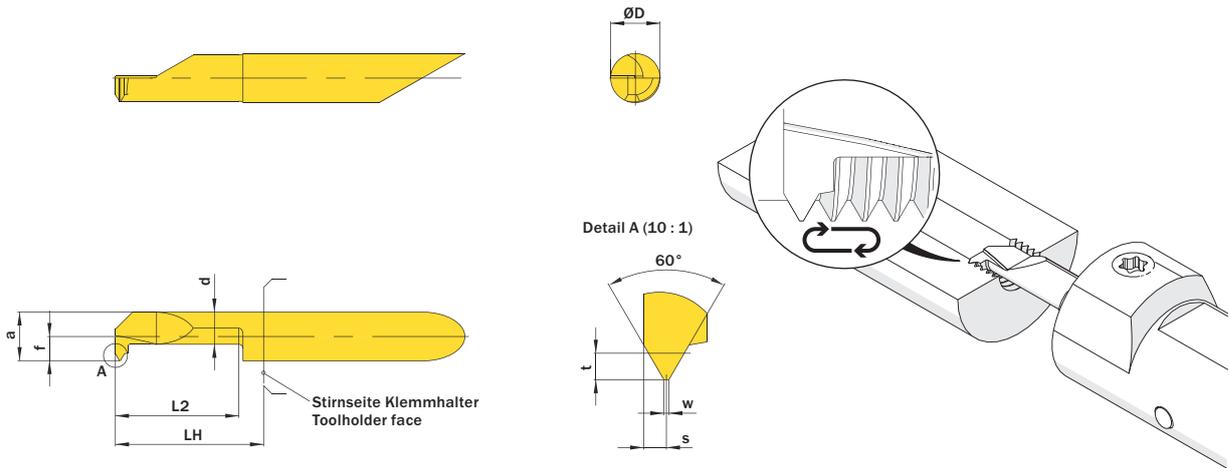


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm				P K M N S	mm							
▼ 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	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ 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	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R A05.R L A05.L AKT UPD
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	X800 X400	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L AKT UPD
▼ 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	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R A06.R L A06.L AKT UPD
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	X800 X400	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R A06.R L A06.L AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **A04.UN32.01.15.42 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 - 20

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc Seite/Page **403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

25, 26, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 68



SP
HM
R

Legende
Legend **130**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/775

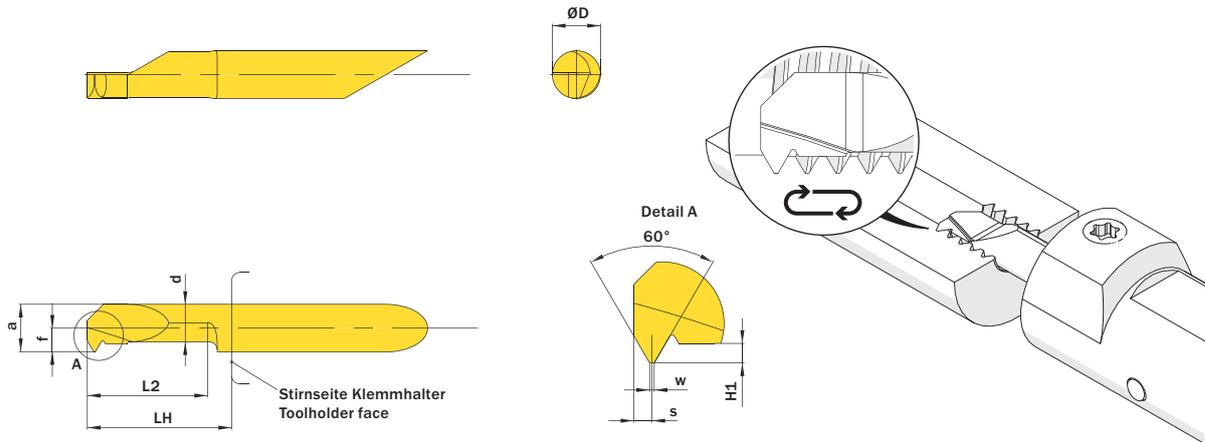
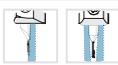


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	R AW98 L AD3Q	X800 X400	3,75	2,95	3,9	1,85	0,49	18,0	0,907	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
4,0	32	15,2	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	R AW97 L AXA2	X800 X400	3,75	2,95	3,9	1,85	0,43	18,0	0,794	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF L AAPQ	X800 X400	3,95	3,05	4,2	1,95	0,57	18,0	1,058	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH L ATV1	X800 X400	4,95	3,95	5,2	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	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT L AEVU	X800 X400	5,95	4,55	6,2	2,95	0,98	18,0	1,814	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC L AGN9	X800 X400	5,95	4,75	6,2	2,95	0,86	18,0	1,588	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J L AFD2	X800 X400	5,95	4,85	6,2	2,95	0,76	18,0	1,411	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN14.02.15.62 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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
25, 26, 29, 32, 34, 35, 40, 41, 43, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 56, 57, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 68

SP

HM

R

Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/769

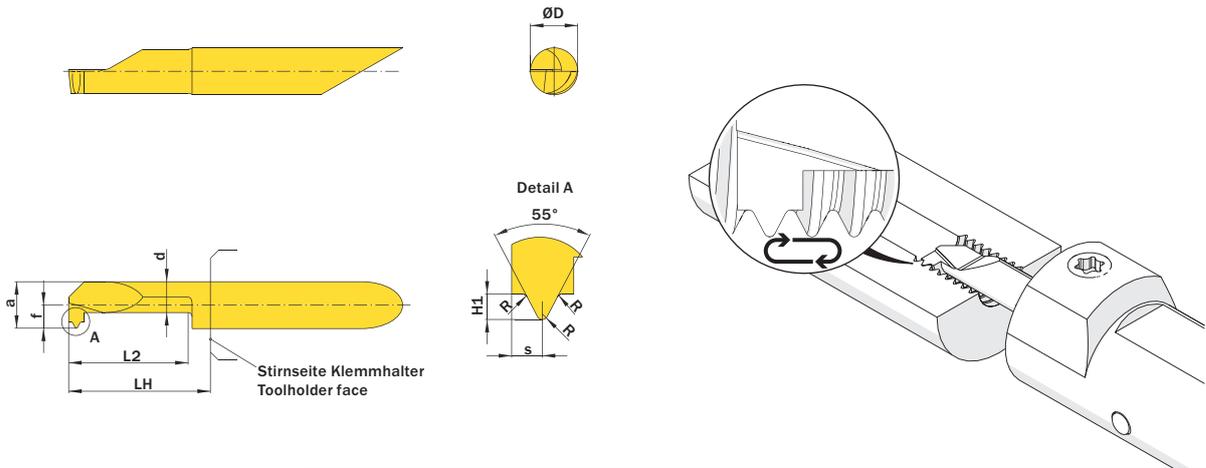


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm		mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ 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	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	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	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	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	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	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	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	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	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: **A05.BS28.02.15.52 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54,
 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68



SP
HM
R

Legende
 Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/759

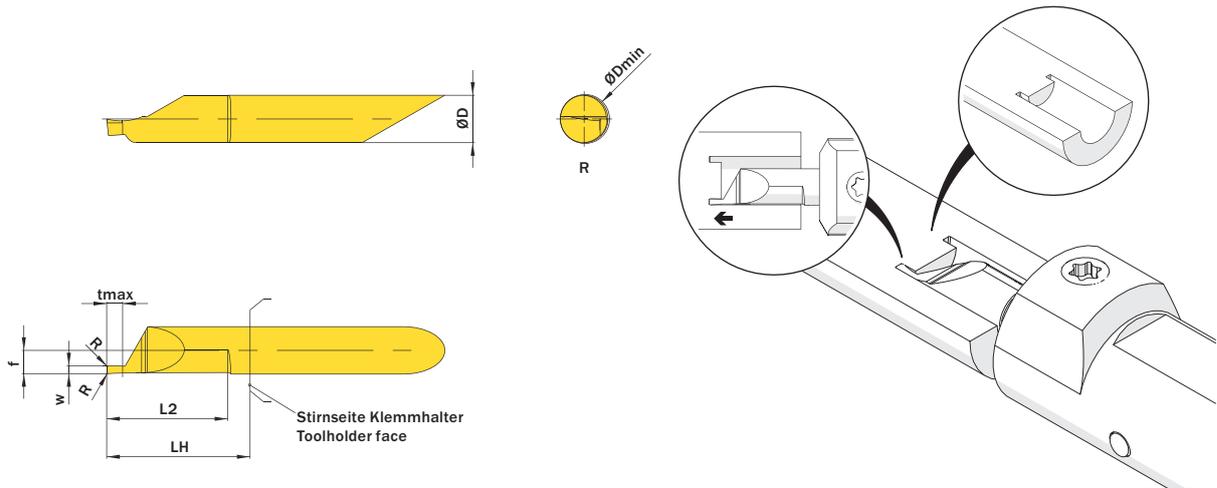
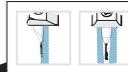


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ R = 0,05 mm												
6,0	0,79	15,2	+	A06.0078.15.01.05 AG R/L	R AYU8 L AYU9	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01.05 AG R/L	R AYU7 L AYU1	X800 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	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	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	+	A06.0117.15.01 AG R/L	R ANY2 L AP1G	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01 AG R/L	R AMN7 L AHFP	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	+	A06.0157.15.01 AG R/L	R ANJ5 L AG36	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	+	A06.0198.15.01 AG R/L	R AEBQ L APCJ	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AG R/L	R AJ67 L AMKX	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.01 AG R/L	R AF9A L ACZ4	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AG R/L	R AHG4 L AGS3	X800 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	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,18	15,2	+	A06.0318.15.01 AG R/L	R AM8N L AMGF	X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0150.15.01.05 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 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68



SP
HM **R**

Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/760

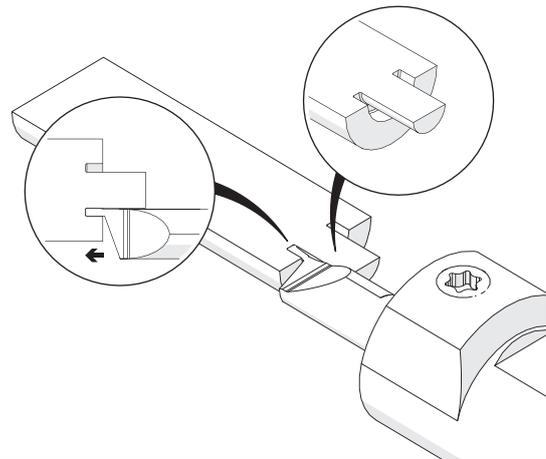
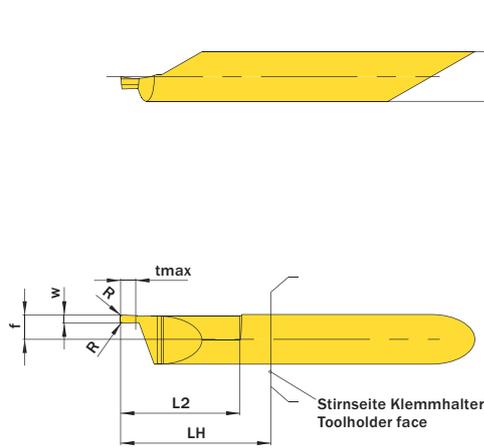
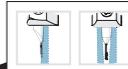


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	K	M	S						R	L
6,0	0,79	15,2	+	A06.0078.15.02.05 AG R/L	R AYVG L AYVJ	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R	L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AG R/L	R ABQA L AETM	X800	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			6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R	L A06.L
6,0	1,17	15,2	+	A06.0117.15.02 AG R/L	R AAUY L AGYT	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L	L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	R AN6W L AMBS	X800	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			6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R	L A06.L
6,0	1,57	15,2	+	A06.0157.15.02 AG R/L	R ANGN L ABMM	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L	L A06.R
6,0	1,98	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	R AC8Q L ABEM	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.L	L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	R AA2D L AK6M	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L	L A06.R
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	R AH42 L AJSW	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L	L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	R AG4W L APF4	X800	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			6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L	L A06.R
6,0	3,18	15,2	+	A06.0318.15.02 AG R/L	R ABXE L AN9H	X800	X400			6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L	L A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0157.15.02 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)

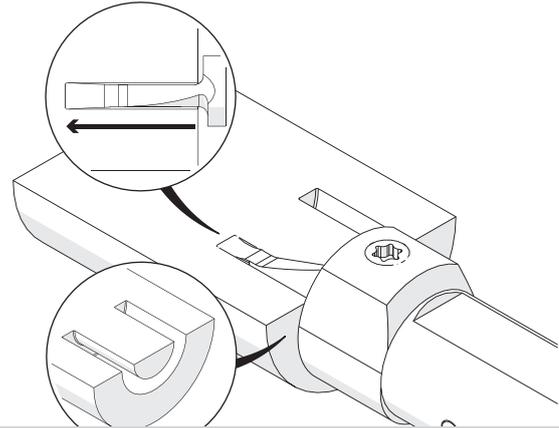
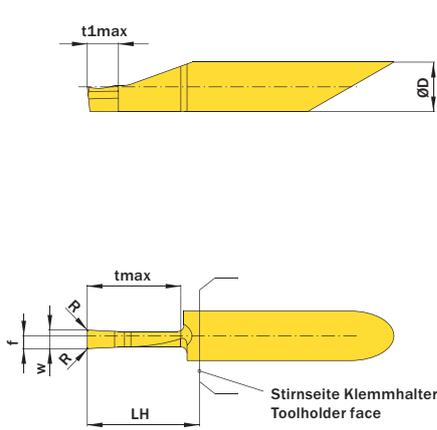
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
28, 37, 46, 51, 53, 58, 66



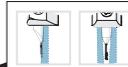
Legende
Legend 130

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“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm													
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 AG R/L	R AV5V	L AV5U X800 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	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	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	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	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	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	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	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order example: **A08.0200.15.00 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
37, 46, 48, 51, 53, 58, 66

SP
HM

R

Legende
Legend 130

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/999

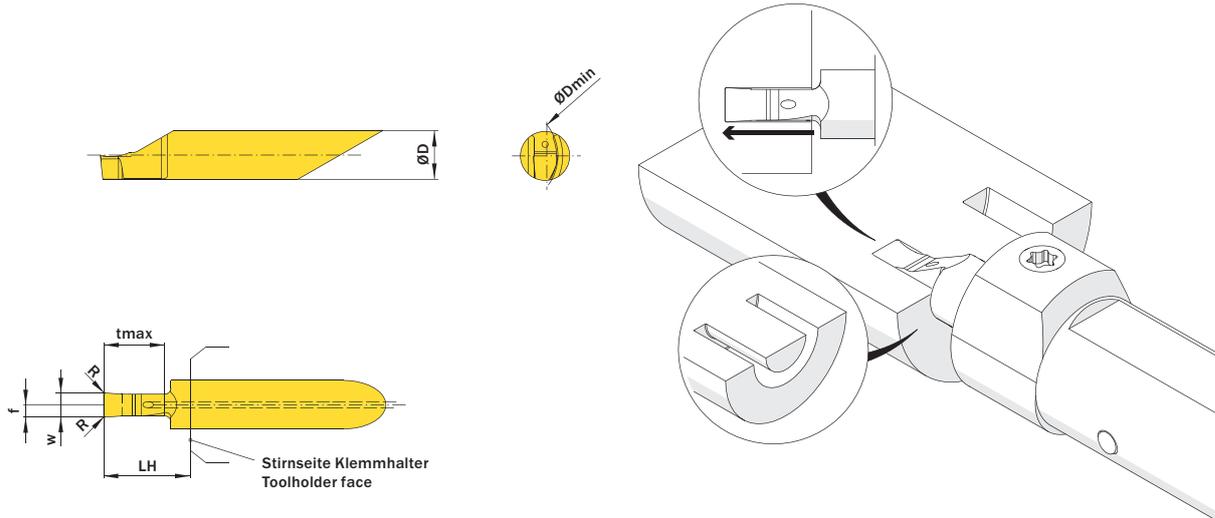


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm											
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X L AV5W	X800 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	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	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	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	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	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	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	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)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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.

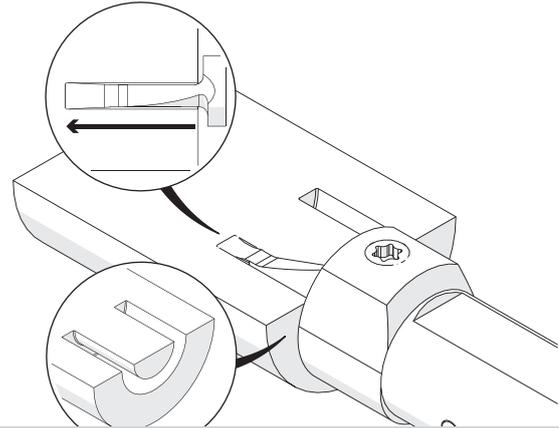
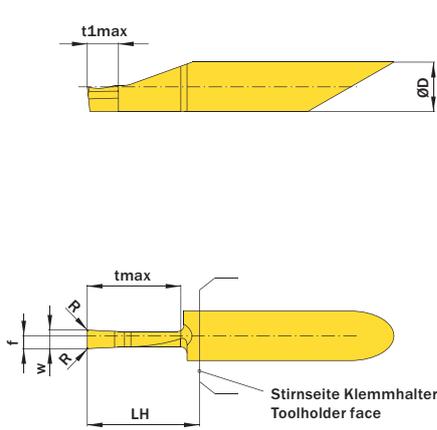
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
28, 38, 47, 51, 53, 58, 67

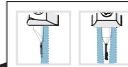


Legende Legend 130
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/762



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 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	R AAUC L ABVX	X800 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	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	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	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	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	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	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	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	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0400.30.00 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
38, 47, 51, 53, 58

Legende Legend 130
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1000

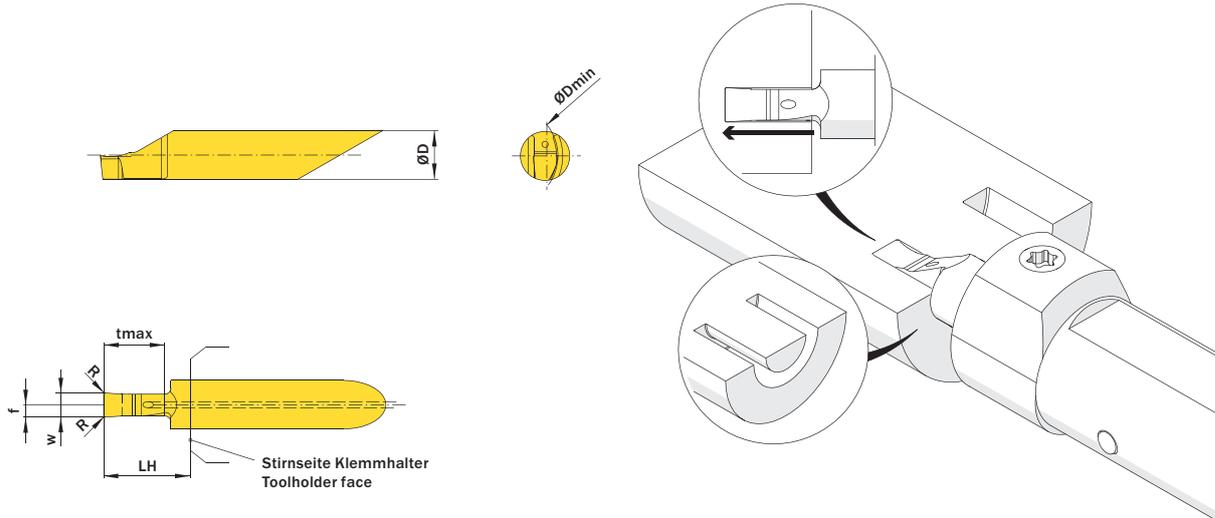


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	R AV02 L AV0Z	X800 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	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	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	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	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	20,0	2,65	38,0	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	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	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	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0500.30.00 TAG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54,
55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68



Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/763

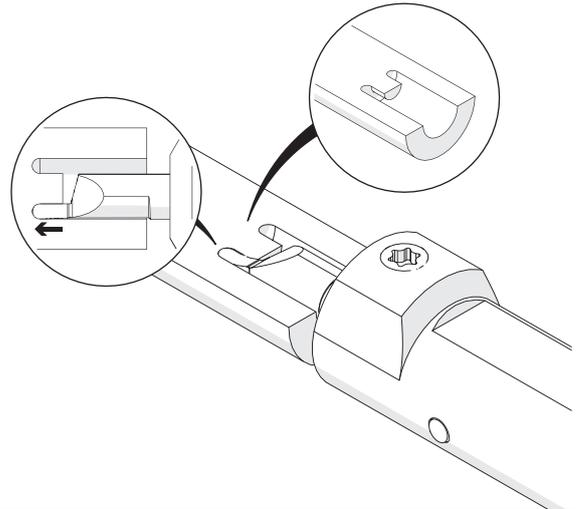
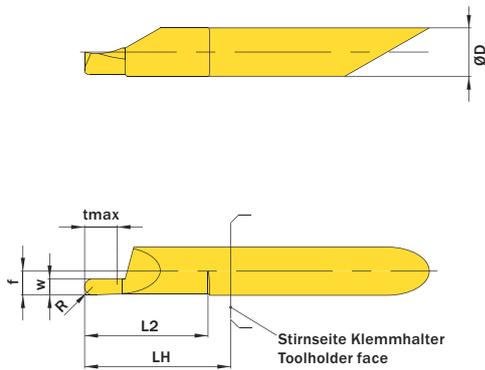
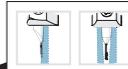


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AV R/L	AE1C	L AKM6 X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	A06.R L A06.L
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	AJPQ	L AGG4 X800 X400	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AV R/L	AB30	L AGFY X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	AAE4	L AK4E X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AV R/L	AF07	L AGBB X800 X400	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	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 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68



SP
HM **R**

Legende
Legend **130**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/803

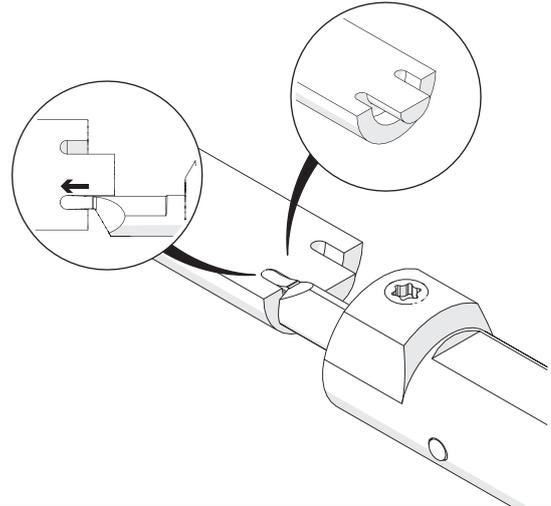
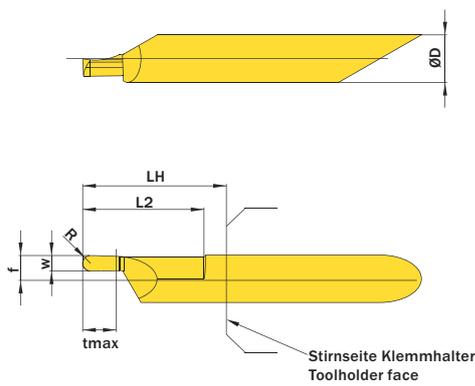
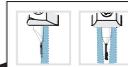


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

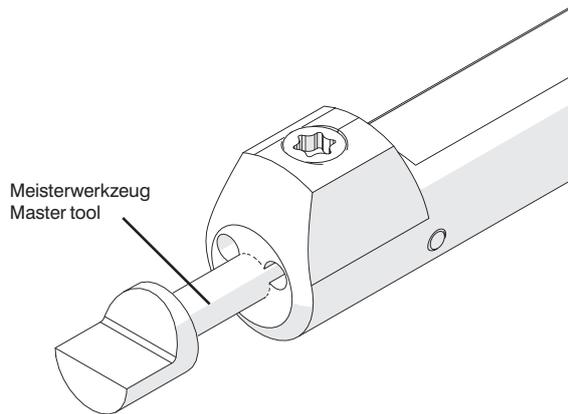
ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AV R/L	R AJSD L AFPJ	X800 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	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	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	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	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)

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
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.

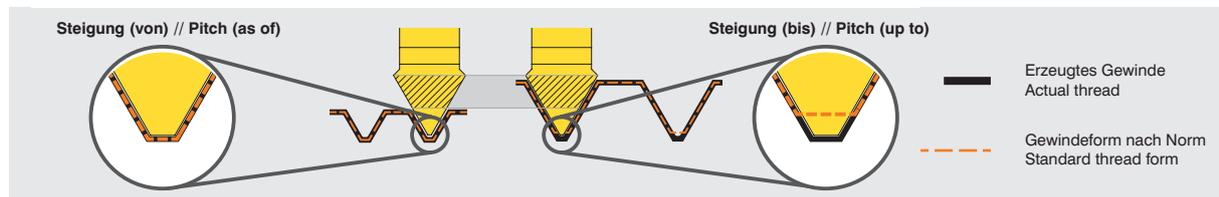
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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.

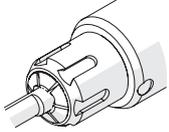


Beispiel // Example

T02

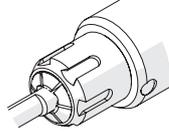
Alternative Mutter // Alternative screw nut

A04... ME ST T
A05... ST



A00.K.93.12.12
Ø D1 = 12,0 mm // 0,4724"

A06... ME ST T
A07... ST

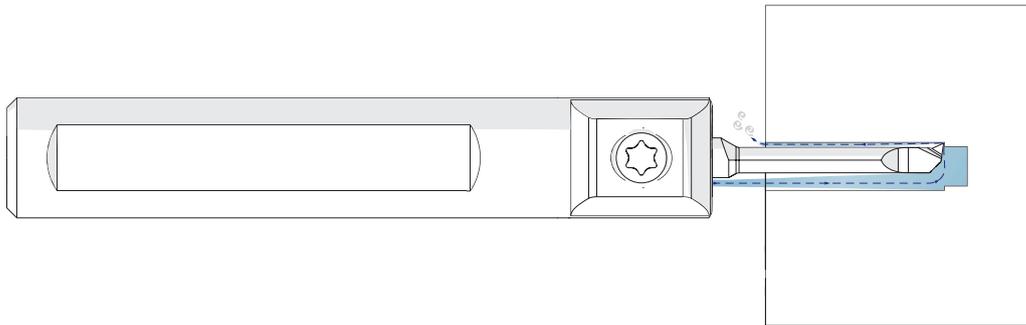


A00.K.113.15.14
Ø D1 = 14,0 mm // 0,5512"

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.

Info

Legende
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN
CBN Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
HM Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro
HM Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- ME** ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME
 Principio de sujeción 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 // İçten sogutmalı
-  Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante
 Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A07.00C5.13	63	A07.0198.10.72 GL	108	A07.2525	57	A08.0250.10.00 AG R	122	A10.0300.25.00 AG L	124
A07.00C6.13	63	A07.0198.10.72 GR	108	A07.3035.20.72.20 YL	97	A08.0250.10.00 TAG L	123	A10.0300.25.00 AG R	124
A07.0100.10.72 GL	106	A07.0198.15.72 GL	108	A07.3035.20.72.20 YR	97	A08.0250.10.00 TAG R	123	A10.0300.25.00 TAG L	125
A07.0100.10.72 GR	106	A07.0198.15.72 GR	108	A07.3035.30.72.20 YL	97	A08.0250.15.00 AG L	122	A10.0300.25.00 TAG R	125
A07.0100.15.72 GL	106	A07.0198.20.72 GL	108	A07.3035.30.72.20 YR	97	A08.0250.15.00 AG R	122	A10.0300.30.00 AG L	124
A07.0100.15.72 GR	106	A07.0198.20.72 GR	108	A07.4545.20.72 FL	95	A08.0250.15.00 TAG L	123	A10.0300.30.00 AG R	124
A07.0100.20.72 GL	106	A07.0198.25.72 GL	108	A07.4545.20.72 FR	95	A08.0250.15.00 TAG R	123	A10.0300.30.00 TAG L	125
A07.0100.20.72 GR	106	A07.0198.25.72 GR	108	A07.4545.40.72 FL	95	A08.0300.10.00 AG L	122	A10.0300.30.00 TAG R	125
A07.0100.25.72 GL	106	A07.0198.30.72 GL	108	A07.4545.40.72 FR	95	A08.0300.10.00 AG R	122	A10.0300.30.10 GL	109
A07.0100.25.72 GR	106	A07.0198.30.72 GR	108	A07.4735.40.72.20 YL	93	A08.0300.10.00 TAG L	123	A10.0300.30.10 GR	109
A07.0100.30.72 GL	106	A07.0198.30.72 VL	110	A07.4735.40.72.20 YR	93	A08.0300.10.00 TAG R	123	A10.0300.50.10 GL	109
A07.0100.30.72 GR	106	A07.0198.30.72 VR	110	A07.5H35.55.72.05 YS R	82	A08.0300.15.00 AG L	122	A10.0300.50.10 GR	109
A07.0100.30.72 VL	110	A07.0198.35.72 GL	108	A07.DB34.20.70.20 YR	85	A08.0300.15.00 AG R	122	A10.0400.20.00 AG L	124
A07.0100.30.72 VR	110	A07.0198.35.72 GR	108	A07.DB34.25.70.20 YR	85	A08.0300.15.00 TAG L	123	A10.0400.20.00 AG R	124
A07.0100.35.72 GL	106	A07.0200.10.72 GL	108	A07.DB34.30.70.20 YR	85	A08.0300.15.00 TAG R	123	A10.0400.20.00 TAG L	125
A07.0100.35.72 GR	106	A07.0200.10.72 GR	108	A07.5T22	65	A08.0400.10.00 AG L	122	A10.0400.20.00 TAG R	125
A07.0100.40.72 GL	106	A07.0200.15.72 GL	108	A07.5T22 T	66	A08.0400.10.00 AG R	122	A10.0400.25.00 AG L	124
A07.0100.40.72 GR	106	A07.0200.15.72 GR	108	A07.7R20.01.20.72 ML	115	A08.0400.10.00 TAG L	123	A10.0400.25.00 AG R	124
A07.0117.10.72 GL	106	A07.0200.20.72 GL	108	A07.7R20.01.20.72 MR	115	A08.0400.10.00 TAG R	123	A10.0400.25.00 TAG L	125
A07.0117.10.72 GR	106	A07.0200.20.72 GR	108	A07.7R20.01.30.72 ML	115	A08.0400.15.00 AG L	122	A10.0400.25.00 TAG R	125
A07.0117.15.72 GL	106	A07.0200.25.72 GL	108	A07.7R20.01.30.72 MR	115	A08.0400.15.00 AG R	122	A10.0400.30.00 AG L	124
A07.0117.15.72 GR	106	A07.0200.25.72 GR	108	A07.7R30.01.20.72 ML	115	A08.0400.15.00 TAG L	123	A10.0400.30.00 AG R	124
A07.0117.20.72 GL	106	A07.0200.30.72 GL	108	A07.7R30.01.20.72 MR	115	A08.0400.15.00 TAG R	123	A10.0400.30.00 TAG L	125
A07.0117.20.72 GR	106	A07.0200.30.72 GR	108	A07.7R30.01.30.72 ML	115	A08.1.000	28	A10.0400.30.00 TAG R	125
A07.0117.25.72 GL	106	A07.0200.30.72 VL	110	A07.7R30.01.30.72 MR	115	A08.1.000 T	37	A10.0500.20.00 AG L	124
A07.0117.25.72 GR	106	A07.0200.30.72 VR	110	A07.VD16.B.MET	53	A08.1.000.MEIC	48	A10.0500.20.00 AG R	124
A07.0117.30.72 GL	106	A07.0200.35.72 GL	108	A07.VD16.MET	51	A08.1.000.ME STT	46	A10.0500.20.00 TAG L	125
A07.0117.30.72 GR	106	A07.0200.35.72 GR	108	A07.VD20.B.MET	53	A08.1.000.S	58	A10.0500.20.00 TAG R	125
A07.0117.30.72 VL	110	A07.1.000	27	A07.VD20.MET	51	A08.1616	58	A10.0500.25.00 AG L	124
A07.0117.30.72 VR	110	A07.1.000 T	36	A07.VD25.B.MET	53	A08.2020	58	A10.0500.25.00 AG R	124
A07.0117.35.72 GL	106	A07.1.000.ME STT	45	A07.VD25.MET	51	A08.2525	58	A10.0500.25.00 TAG L	125
A07.0117.35.72 GR	106	A07.1.000.S	57	A07.VD30.B.MET	53	A08.DB39.20.80.20 YR	85	A10.0500.25.00 TAG R	125
A07.0117.40.72 GL	106	A07.1212.G.080 L	55	A07.VD30.MET	51	A08.DB39.25.80.20 YR	85	A10.0500.30.00 AG L	124
A07.0117.40.72 GR	106	A07.1212.G.080 R	55	A08.0.625	28	A08.DB39.30.80.20 YR	85	A10.0500.30.00 AG R	124
A07.0150.10.72 GL	107	A07.1616	57	A08.0.625 T	37	A08.ST22 T	66	A10.0500.30.00 TAG L	125
A07.0150.10.72 GR	107	A07.1616.25 L	60	A08.0.625.MEIC	48	A08.VD16.B.MET	53	A10.0500.30.00 TAG R	125
A07.0150.15.72 GL	107	A07.1616.25 R	60	A08.0.625.ME ST T	46	A08.VD16.MET	51	A10.1.000	28
A07.0150.15.72 GR	107	A07.1616.G.100 L	55	A08.0.625.S	58	A08.VD20.B.MET	53	A10.1.000.ME ST T	47
A07.0150.20.72 GL	107	A07.1616.G.100 R	55	A08.0.750	28	A08.VD20.MET	51	A10.1.000.S	58
A07.0150.20.72 GR	107	A07.1835.25.72.20 YL	80	A08.0.750 T	37	A08.VD25.B.MET	53	A10.2020	58
A07.0150.25.72 GL	107	A07.1835.25.72.20 YR	80	A08.0.750.MEIC	48	A08.VD25.MET	51	A10.2525	58
A07.0150.25.72 GR	107	A07.1835.25.72.20 YUL	90	A08.0.750.ME ST T	46	A08.VD30.B.MET	53	A10.A04.19 ST L	68
A07.0150.30.72 GL	107	A07.1835.25.72.20 YUR	90	A08.0.750.S	58	A08.VD30.MET	51	A10.A04.19 ST R	68
A07.0150.30.72 GR	107	A07.1835.30.72.20 YL	80	A08.0016	28	A10.0.750	28	A10.A05.19 ST L	68
A07.0150.30.72 VL	110	A07.1835.30.72.20 YR	80	A08.0016 T	37	A10.0.750 T	38	A10.A05.19 ST R	68
A07.0150.30.72 VR	110	A07.1835.30.72.20 YUL	90	A08.0016.MEIC	48	A10.0.750.ME ST T	47	A10.A06.19 ST L	68
A07.0150.35.72 GR	107	A07.1835.30.72.20 YUR	90	A08.0016.ME ST T	46	A10.0.750.S	58	A10.A06.19 ST R	68
A07.0150.35.72 GL	107	A07.1835.35.72.20 YL	80	A08.0020	28	A10.0020	28	A10.A07.19 ST L	68
A07.0150.40.72 GL	107	A07.1835.35.72.20 YR	80	A08.0020 T	37	A10.0020 T	38	A10.A07.19 ST R	68
A07.0150.40.72 GR	107	A07.1835.35.72.20 YUL	90	A08.0020.MEIC	48	A10.0020.ME ST T	47	A10.VD16.B.MET	53
A07.0157.10.72 GL	107	A07.1835.35.72.20 YUR	90	A08.0020.ME ST T	46	A10.0022 T	38	A10.VD16.MET	51
A07.0157.10.72 GR	107	A07.1835.40.72.20 YL	80	A08.0022 T	37	A10.0025	28	A10.VD20.B.MET	53
A07.0157.15.72 GL	107	A07.1835.40.72.20 YR	80	A08.0022.MEIC	48	A10.0025 T	38	A10.VD20.MET	51
A07.0157.15.72 GR	107	A07.1835.40.72.20 YUL	90	A08.0025	28	A10.0025.ME ST T	47	A10.VD25.B.MET	53
A07.0157.20.72 GL	107	A07.1835.40.72.20 YUR	90	A08.0025 T	37	A10.0100.30.10 GL	109	A10.VD25.MET	51
A07.0157.20.72 GR	107	A07.1835.45.72.20 YL	80	A08.0025.MEIC	48	A10.0100.30.10 GR	109	A10.VD30.B.MET	53
A07.0157.25.72 GL	107	A07.1835.45.72.20 YR	80	A08.0025.ME ST T	46	A10.0100.50.10 GL	109	A10.VD30.MET	51
A07.0157.25.72 GR	107	A07.1835.50.72.20 YL	80	A08.0200.10.00 AG L	122	A10.0100.50.10 GR	109	A10.WF22.40.12	67
A07.0157.30.72 GL	107	A07.1835.50.72.20 YR	80	A08.0200.10.00 AG R	122	A10.0200.30.10 GL	109	A10.WF22.40.20	67
A07.0157.30.72 GR	107	A07.1835.50.72.20 YUL	90	A08.0200.10.00 TAG L	123	A10.0200.30.10 GR	109	A10.WF22.55.12	67
A07.0157.30.72 VL	110	A07.1835.50.72.20 YUR	90	A08.0200.10.00 TAG R	123	A10.0200.50.10 GL	109	A10.WF22.55.20	67
A07.0157.30.72 VR	110	A07.1835.60.72.20 YR	80	A08.0200.15.00 AG L	122	A10.0200.50.10 GR	109	TOG.K.A04.A1.MET	54
A07.0157.35.72 GL	107	A07.1H35.55.72.07 YS R	82	A08.0200.15.00 AG R	122	A10.0300.20.00 AG L	124	TOG.K.A05.A1.MET	54
A07.0157.35.72 GR	107	A07.2020	57	A08.0200.15.00 TAG L	123	A10.0300.20.00 AG R	124	TOG.K.A06.A1.MET	54
A07.0157.40.72 GL	107	A07.2035.50.72.20 YL	92	A08.0200.15.00 TAG R	123	A10.0300.20.00 TAG L	125		
A07.0157.40.72 GR	107	A07.2035.50.72.20 YR	92	A08.0250.10.00 AG L	122	A10.0300.20.00 TAG R	125		

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

Großartige **Leistung** in Bohrungen **ab Ø 7,0 mm.**

Great **performance** in bores **as of Ø 7,0 mm.**

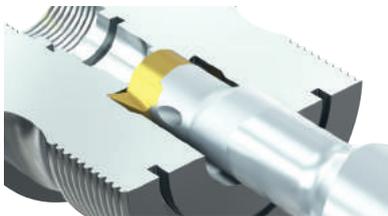
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

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 140
Overview of all applications as of page 140

Hauptanwendungen // Main Applications

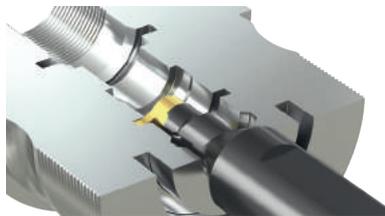
Ausdrehen Boring



Ausdrehen ab Bohrungsdurchmesser Ø 7,0 mm. Erhältlich sowohl mit spezieller Spantreppe zur optimierten Spanbildung als auch mit CBN-Schneidstoff für die Hartbearbeitung.

Boring applications as of bore diameter Ø 7,0 mm. Available with special chip former as well as with CBN-grades for hard part turning.

Nutenstechen Grooving



Große Auswahl an Werkzeugen für das allgemeine Nutenstechen sowie für das Stechen von Sicherungsringnuten. Viele verschiedene Werkzeuggrößen und unterschiedliche Schneidbreiten.

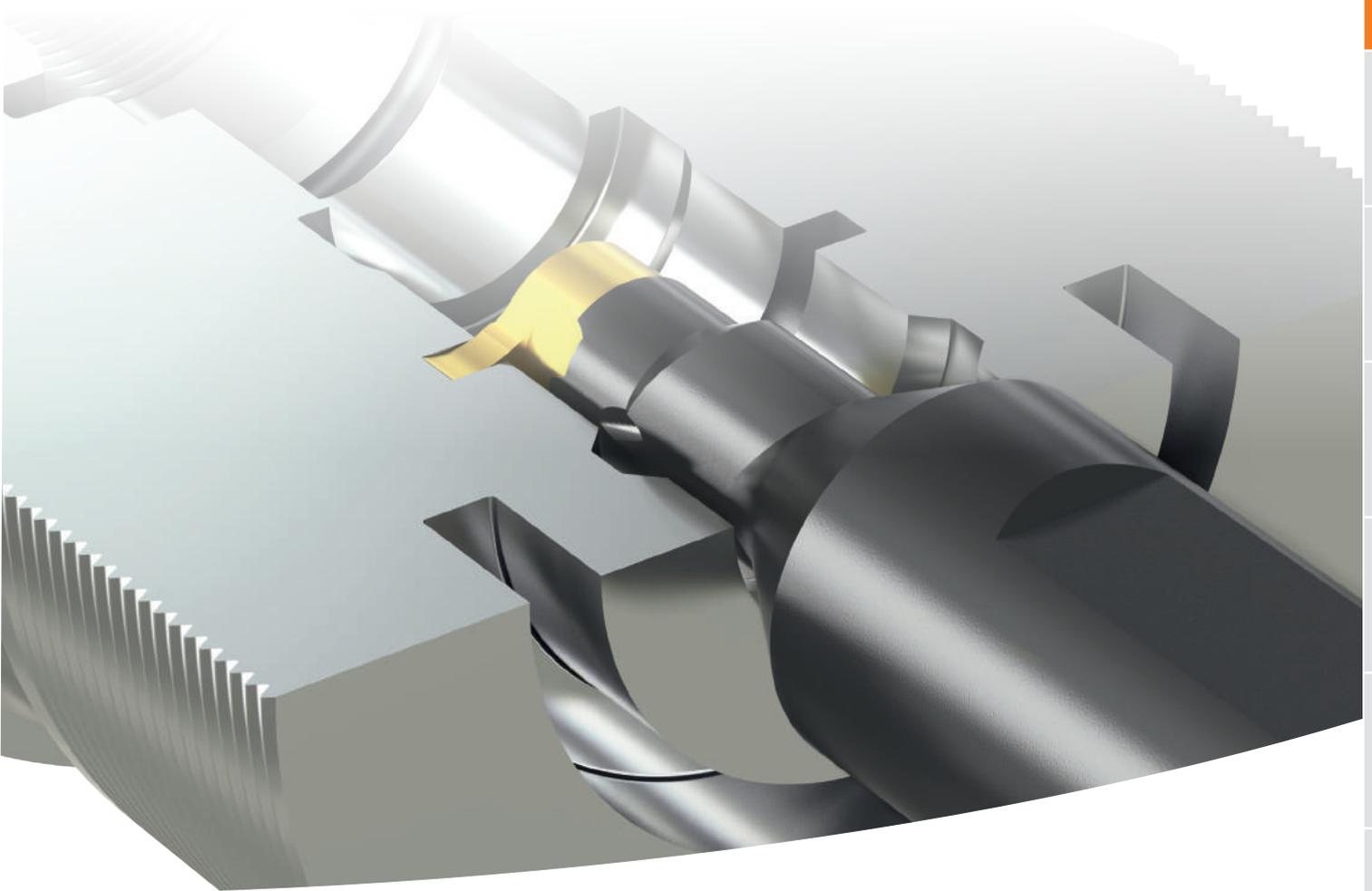
Wide range of tools for general grooving as well as for circlip ring grooving. Great variety in different tools sizes and cutting edge widths.

Kopieren Copying

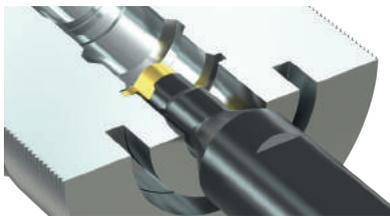


Optimal ausgelegte Werkzeuge zum Kopieren und Profildrehen für Bohrungsdurchmesser zwischen Ø 7,0 mm und Ø 24,0 mm. In allen simturn DX Größen erhältlich.

Optimally designed tools for copying and profiling in bores between Ø 7,0 mm and Ø 24,0 mm. Available in all sizes of the system simturn DX.



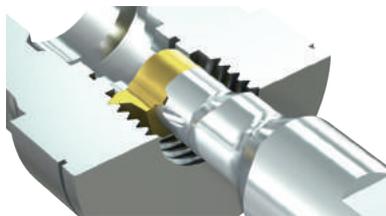
Einstechen und Profildrehen Grooving and Profiling



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.

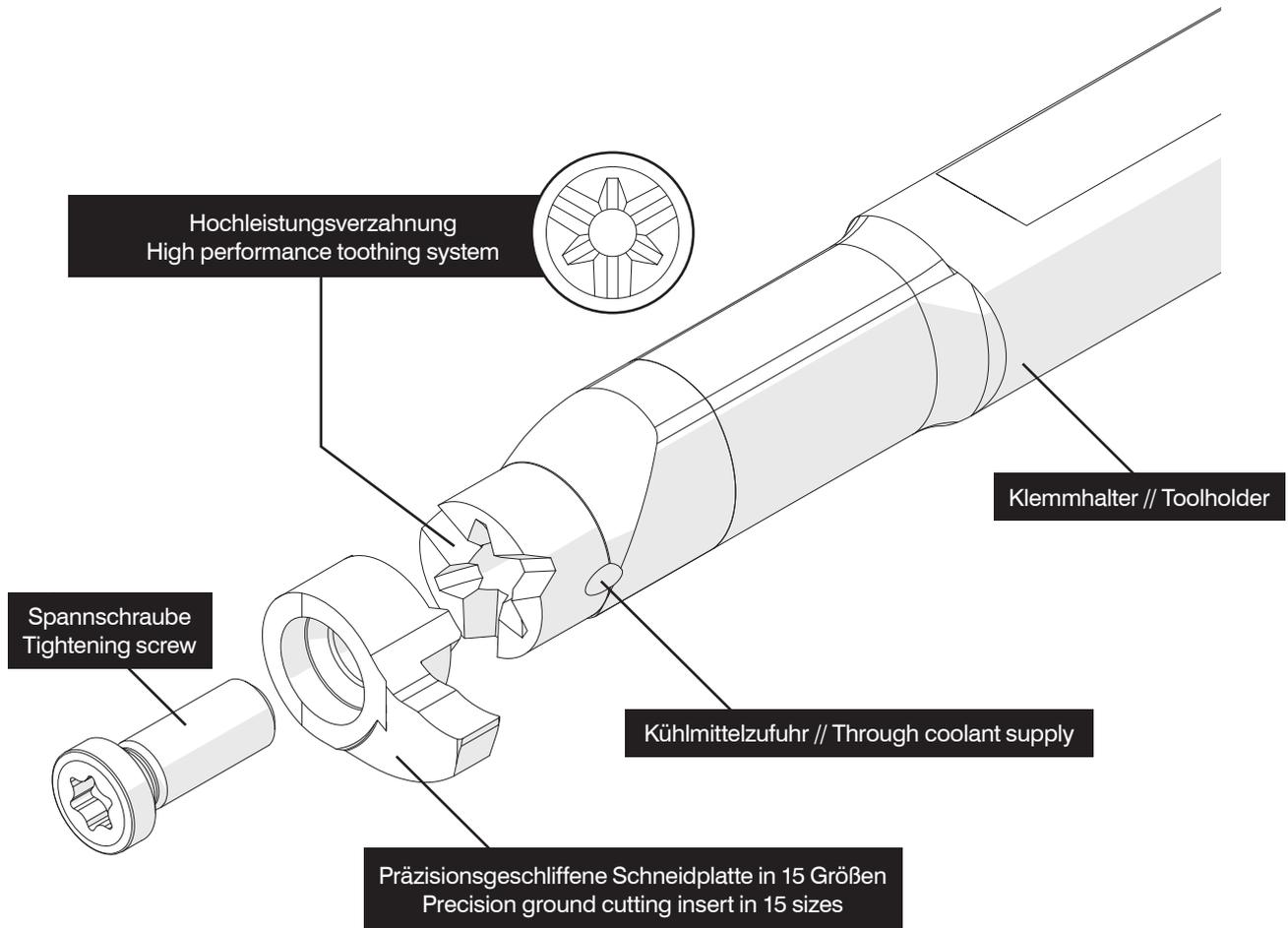
simturn DX inserts for the machining of all major internal thread types. Different pitches, threads/inch and sizes available.



Das System im Detail The System Details

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

407



Umfangreiches Sortiment an stirnseitig aufgeschraubten Hartmetall-Schneidplatten. Verfügbar in 15 verschiedenen Größen, für die optimale Bearbeitung von Bohrungen ab \varnothing 7,0 mm bis ca. \varnothing 24,0 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 between \varnothing 7,0 mm and \varnothing 24,0 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

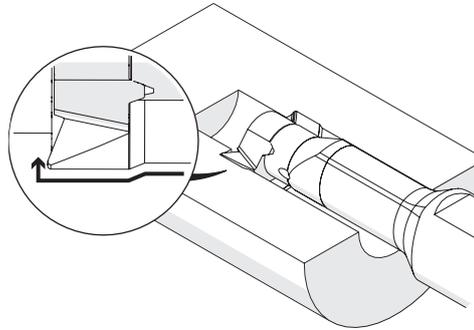
D07...07		D07...08		D08		D09...09	
							
Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm
7,0	1,0	7,8	2,0	7,8	1,0	9,0	1,8
D09...10		D10...10		D10...11		D11	
							
Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm
10,0	2,8	10,0	1,8	11,0	2,8	11,0	2,3
D10...12		D14		D16		D14...16	
							
Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm
12,0	3,4	14,0	4,0	16,0	4,3	16,0	5,5
D14...17		D18...18		D18...20			
							
Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm	Ø Dmin mm	tmax mm		
17,0	6,5	18,0	6,0	20,0	8,0		

ØDmin Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
tmax Mögliche Stechtiefe // Possible cutting depths

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of page

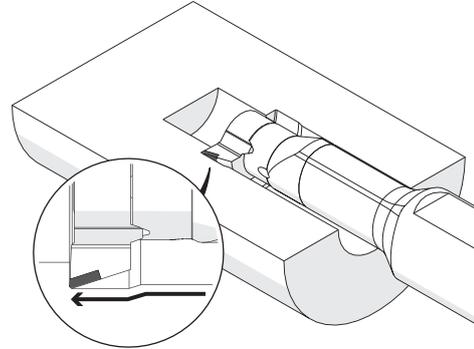
162



Ausdrehen
 Boring

Seite
 Page

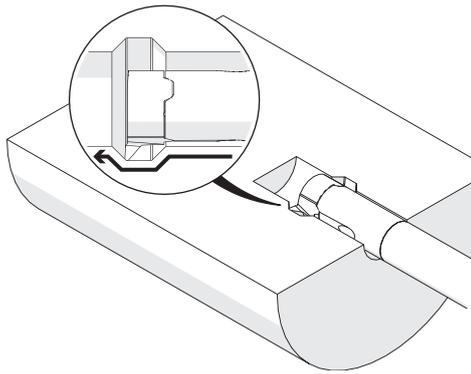
164



Ausdrehen, Hartbearbeitung
 Boring, Hard Part Turning

Seite
 Page

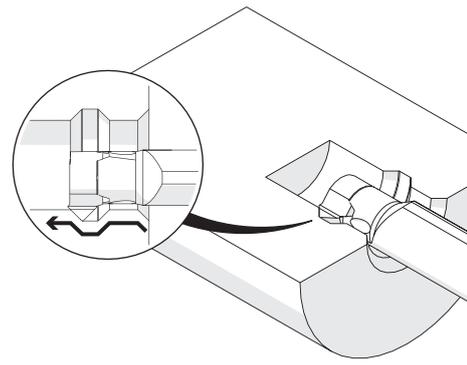
165



Kopieren und Profildrehen
 Copying and Profiling

Seite
 Page

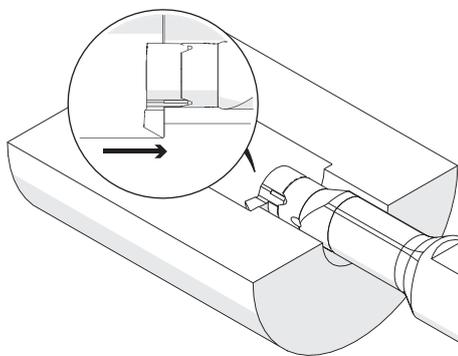
166



Ausdrehen und Fasen
 Boring and Chamfering

Seite
 Page

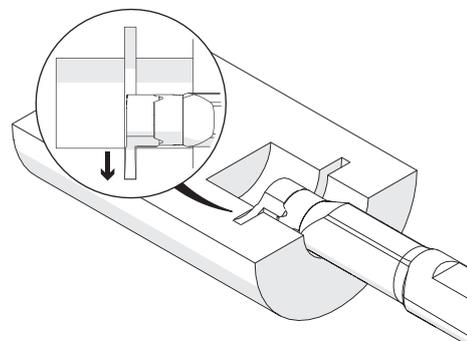
167



Rückwärtsdrehen
 Back Boring

Ab Seite
 As of page

169

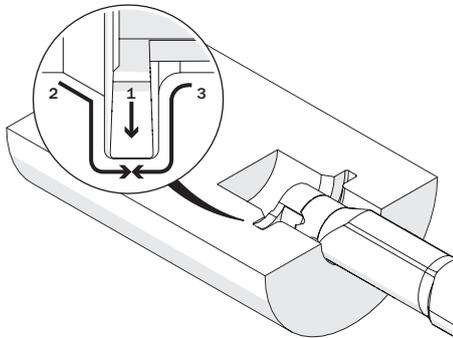


Nutenstechen
 Grooving

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of page

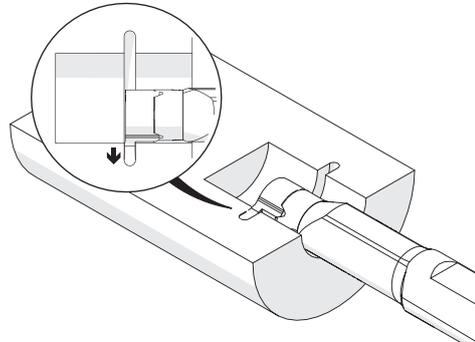
182



Einstecken und Profildrehen
 Grooving and Profiling

Ab Seite
 As of page

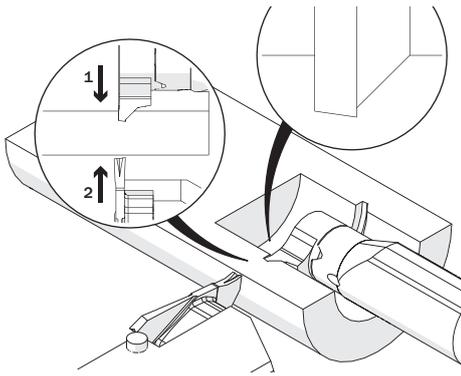
185



Stechen von Vollradiusnuten
 Full Radius Grooving

Seite
 Page

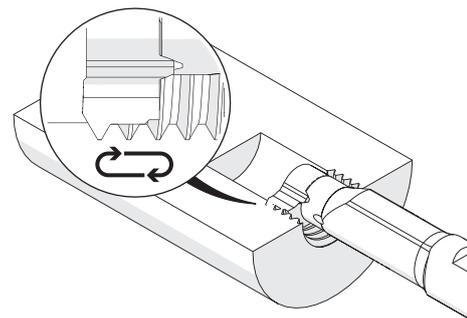
187



Vorstechen und Fasen
 Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite
 As of page

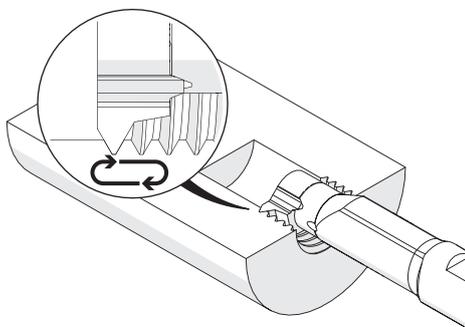
188



Gewinden: Metrisch ISO, Vollprofil
 Threading: Metric ISO, Full Profile

Ab Seite
 As of page

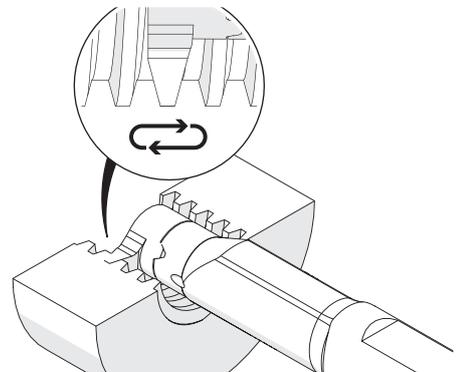
190



Gewinden: Metrisch ISO, Teilprofil
 Threading: Metric ISO, Partial Profile

Seite
 Page

192

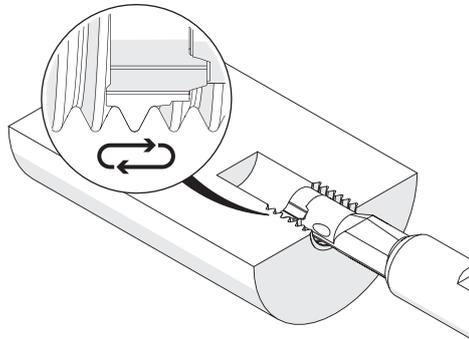


Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
 Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

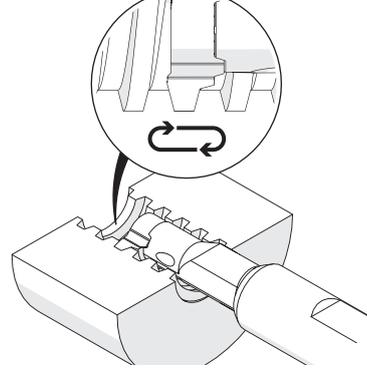
193



Gewinden: BSW / BSF, Vollprofil
 Threading: BSW / BSF, Full Profile

Seite
Page

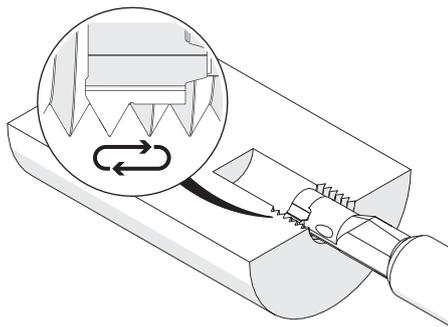
194



Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil
 Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page

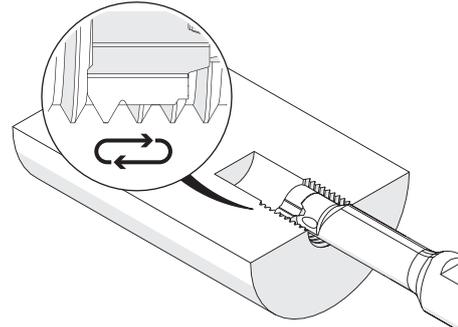
195



Gewinden: NPT, Vollprofil
 Threading: NPT, Full Profile

Seite
Page

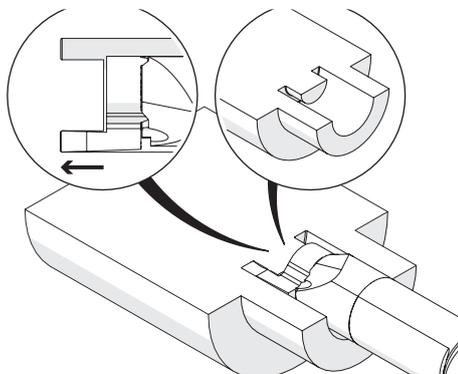
196



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

Ab Seite
As of page

197



Axialstechen
 Face Grooving

Starterset „D08.A78 R“

Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,8 mm, rechte Ausführung
Boring as of bore diameter Ø 7,8 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	D08.0012.30 HM Klemmhalter, Rundschaft, Hartmetall, Ø 12,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 30,0 mm Toolholder, round shank, carbide, Ø 12,0 mm, usable length (bore depth) 30,0 mm	147
5	D08.1846.02 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 7,8 mm Carbide inserts, boring as of Ø 7,8 mm	162

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	D08.A78 R X800

Starterset „D10.A98 R“

Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 10,0 mm, rechte Ausführung
Boring as of bore diameter Ø 10,0 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	D10.0012.48 HM Klemmhalter, Rundschaft, Hartmetall, Ø 12,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 48,0 mm Toolholder, round shank, carbide, Ø 12,0 mm, usable length (bore depth) 48,0 mm	149
5	D10.1856.02.10 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 10,0 mm Carbide inserts, boring as of Ø 10,0 mm	164

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	D10.A98 R X800

Starterset „D10.S10 R“

Stechdrehen in Bohrungen ab Ø 10,0 mm, rechte Ausführung
Grooving in bores as of bore diameter Ø 10,0 mm, right-hand version

Abbildung ähnlich.
Similar picture.
Inhalt des Startersets
Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	D10.0016.16 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 12,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 30,0 mm Toolholder, round shank, steel, Ø 12,0 mm, usable length (bore depth) 30,0 mm	157
2	D10.0100.00.10 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,0 mm in Bohrungen mit Ø 10,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 1,0 mm in bores with bore diameter Ø 10,0 mm	172
3	D10.0150.00.10 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 10,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 10,0 mm	172

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer
Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	D10.S10 R X800

Starterset „D10.S11 R“

Stechdrehen in Bohrungen ab Ø 11,0 mm, rechte Ausführung
Grooving in bores as of bore diameter Ø 11,0 mm, right-hand version

Abbildung ähnlich.
Similar picture.
Inhalt des Startersets
Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	D10.0016.16 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 16,0 mm Toolholder, round shank, steel, Ø 16,0 mm, usable length (bore depth) 16,0 mm	157
2	D10.0100.00.11 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,0 mm in Bohrungen mit Ø 11,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 1,0 mm in bores with bore diameter Ø 11,0 mm	173
3	D10.0150.00.11 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 11,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 11,0 mm	173

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer
Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	D10.S11 R X800

Starterset „D14.S14 R“

Stechdrehen in Bohrungen ab Ø 14,0 mm, rechte Ausführung
Grooving in bores as of bore diameter Ø 14,0 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	D14.0016.20 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,0 mm Toolholder, round shank, steel, Ø 16,0 mm, usable length (bore depth) 20,0 mm	157
2	D14.0150.00 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 14,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 14,0 mm	176
3	D14.0250.00 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 2,5 mm in Bohrungen mit Ø 14,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 2,5 mm in bores with bore diameter Ø 14,0 mm	176

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	D14.S14 R X800

Starterset „D14.S16 R“

Stechdrehen in Bohrungen ab Ø 16,0 mm, rechte Ausführung
Grooving in bores as of bore diameter Ø 16,0 mm, right-hand version



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	D14.0016.20 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,0 mm Toolholder, round shank, steel, Ø 16,0 mm, usable length (bore depth) 20,0 mm	157
2	D14.0150.00.16 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 16,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 16,0 mm	177
3	D14.0250.00.16 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 2,5 mm in Bohrungen mit Ø 16,0 mm Carbide inserts, grooving with a cutting width of 2,5 mm in bores with bore diameter Ø 16,0 mm	177

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	D14.S16 R X800

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 201)

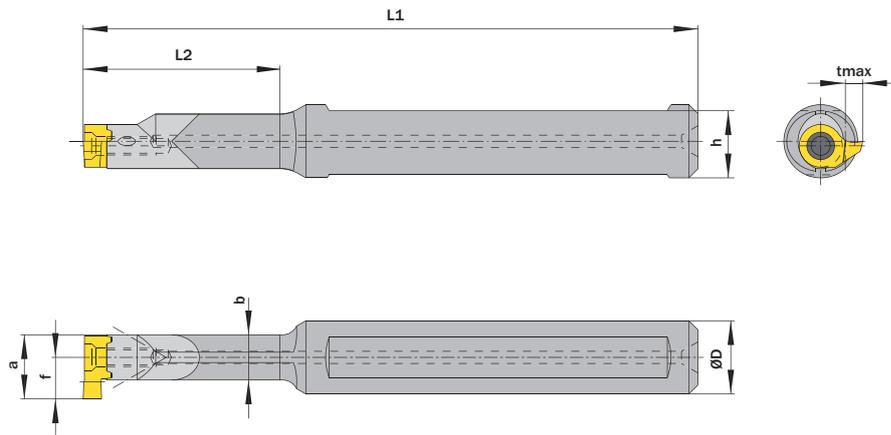


Legende
 Legend **202**

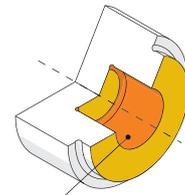


Scan
 QR-Code

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}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
12,0	21,0	D07.0012.21 HM	AU5Y	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	30,0	D07.0012.30 HM	AU50	4,8	11,0	90,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	42,0	D07.0012.42 HM	AU51	4,8	11,0	100,0	D M2x7,5 T7F	T7F	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: **D07.0012.21 HM**

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

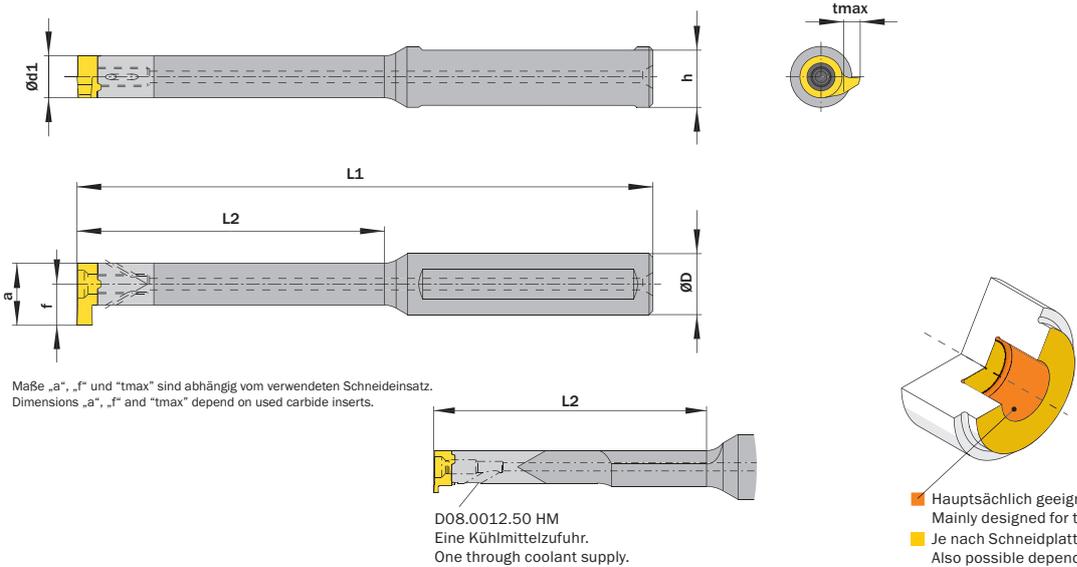
MASTER (Seite/Page 201)



Legende Legend **202**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/808



ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 12,0 mm									
12,0	21,0	D08.0012.21 HM	AF03	6,0	11,5	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	AEZK	6,0	12,2	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	AHCK	6,0	12,2	100,0	D M2,6x8 T8F	T8F	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: **D08.0012.21 HM**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 201)

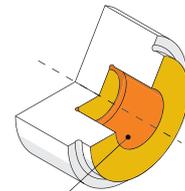
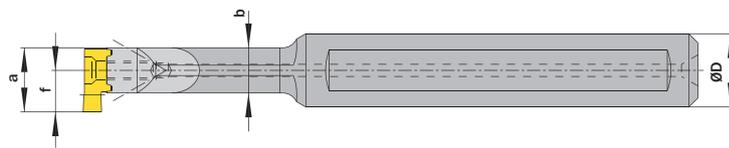
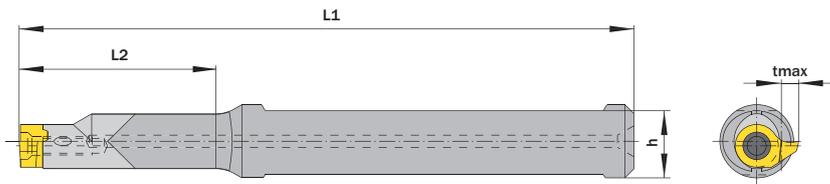


Legende
Legend **202**



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/code
--------------------	-----------------	------------------------------	--	----------------	----------------	-----------------	-------------------	------------------------------------	--

◀ 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	22,0	D09.0012.22 HM	AWFD	6,6	11,0	90,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	30,0	D09.0012.30 HM	AWFC	6,6	11,0	98,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	42,0	D09.0012.42 HM	AWFB	6,6	11,0	110,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	56,0	D09.0012.56 HM	AWFA	6,6	11,0	122,0	D M2,6x8 T8F	T8F	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: **D09.0012.22 HM**

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 201)

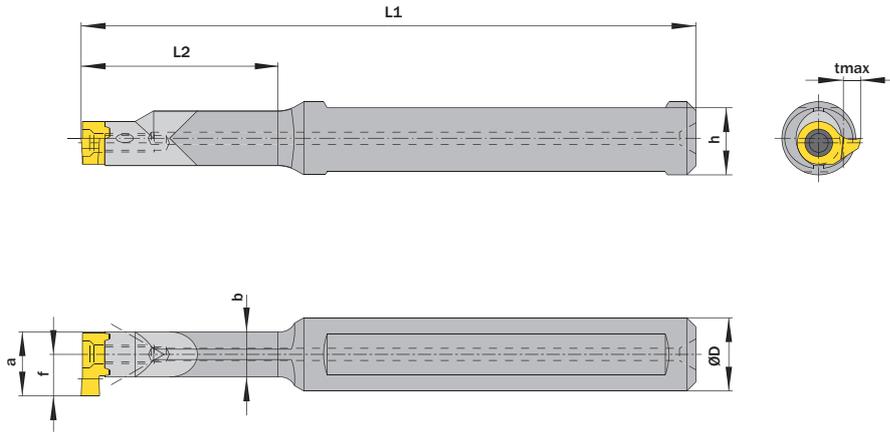


Legende
Legend **202**

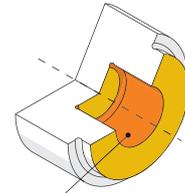


Scan
QR-Code

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/code
--------------------	-----------------	------------------------------	--	----------------	----------------	-----------------	-------------------	------------------------------------	--

◀ 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	24,0	D10.0012.24 HM	AKMV	7,4	11,0	92,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	AJJ7	7,4	11,0	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	AHP2	7,4	11,0	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	ACB2	7,4	11,0	130,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	22,0	D10.0.500.22 HM	A0Y7	7,4	11,7	90,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	AB32	7,4	11,7	100,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	APKH	7,4	11,7	115,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	ADFU	7,4	11,7	130,0	D M3x9 T9F	T9F	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: **D10.0012.24 HM**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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)

3,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 201)

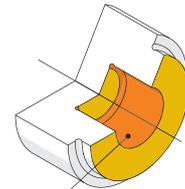
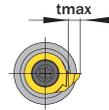
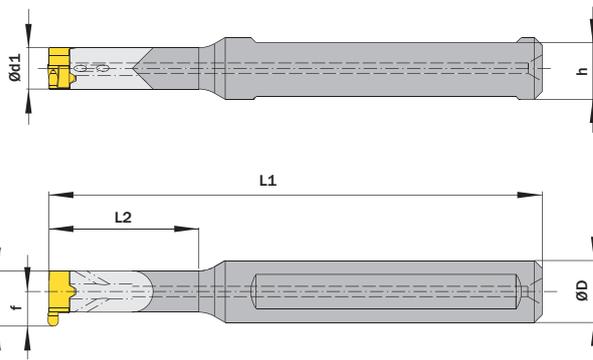


Legende
Legend **202**



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	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 12,0 mm									
12,0	29,0	D11.0012.29 HM	AHJ1	8,0	11,0	95,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	AG9S	8,0	11,0	110,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	AHEF	8,0	11,0	120,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	ABD8	8,0	11,0	130,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	AGZ0	8,0	11,7	95,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	ABCD	8,0	11,7	110,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	AHP0	8,0	11,7	120,0	DM3,5x10 T10F	T10F	D11

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**

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 201)

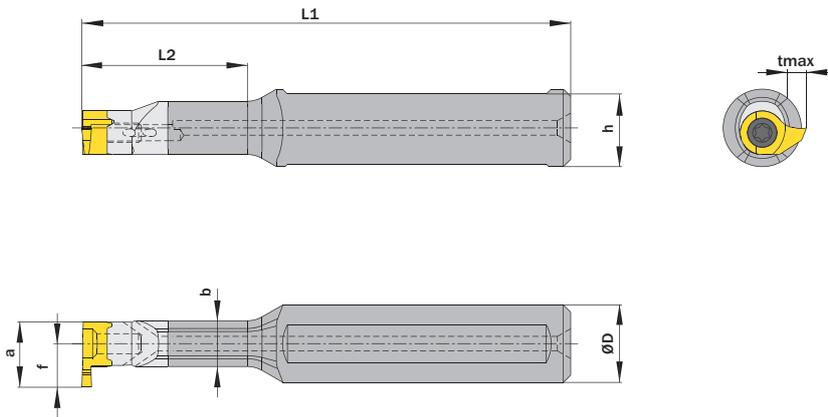


Legende
Legend **202**



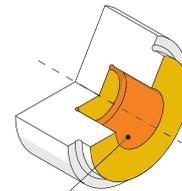
Scan
QR-Code

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	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 12,0 mm										
12,0	20,0	D14.0012.20 HM	A089	9,5	11,0	75,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	NEU NEW
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	AMQ7	9,5	11,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	AMYJ	9,5	11,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	AEQA	9,5	11,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	34,0	D14.0.500.34 HM	AEBY	9,5	11,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
12,7	45,0	D14.0.500.45 HM	AEZJ	9,5	11,7	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
12,7	64,0	D14.0.500.64 HM	AAEN	9,5	11,7	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
▼ ØD = 15,875 mm										
15,875	34,0	D14.0.625.34 HM	AG7B	9,5	14,875	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
15,875	45,0	D14.0.625.45 HM	AB11	9,5	14,875	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
15,875	64,0	D14.0.625.64 HM	AAMU	9,5	14,875	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	34,0	D14.0016.34 HM	AFP8	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
16,0	45,0	D14.0016.45 HM	AA1H	9,5	15,0	110,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
16,0	64,0	D14.0016.64 HM	AB99	9,5	15,0	130,0	D M4x12 T15F	T15F	D14	
16,0	75,0	D14.0016.75 HM	AFD1	9,5	15,0	140,0	D M4x12 T15F	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**

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

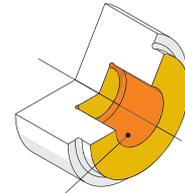
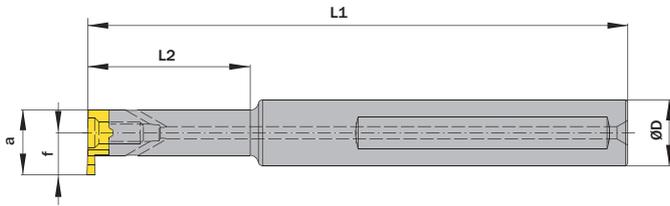
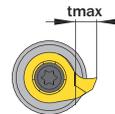
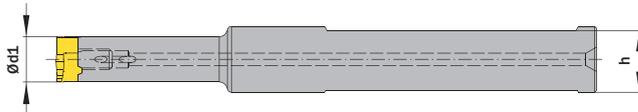
MASTER (Seite/Page 201)



Legende
Legend **202**

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.

- 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: D16.0016.40 HM

Ød1 h6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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 = 12,0 mm									
12,0	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	ABY7	11,0	11,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	AAZX	11,0	11,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	AK10	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	AKTU	11,0	11,7	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	APXA	11,0	11,7	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 15,875 mm									
15,875	40,0	D16.0.625.40 HM	APM8	11,0	14,875	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	56,0	D16.0.625.56 HM	ADJ3	11,0	14,875	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	80,0	D16.0.625.80 HM	AFSY	11,0	14,875	150,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 16,0 mm									
16,0	40,0	D16.0016.40 HM	ACA6	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	ABJH	11,0	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	AEF9	11,0	15,0	150,0	D M5x12 T20T	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**

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 201)

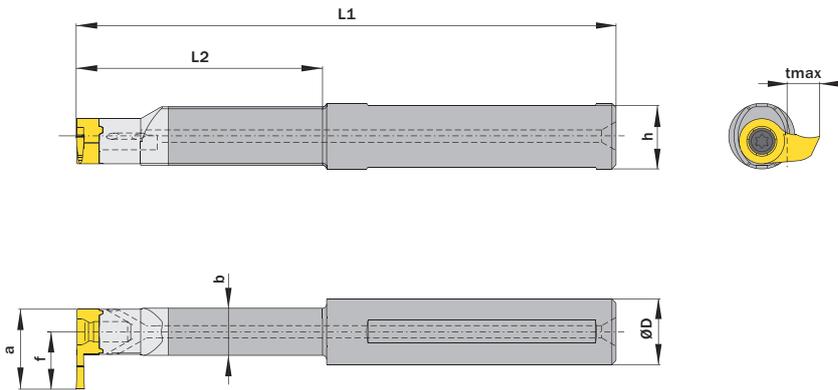


Legende
 Legend **202**



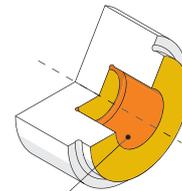
Scan
 QR-Code

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/code
------------------------	----------	------------------------------	---	---------	---------	----------	-------------------	------------------------------------	---

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	11,48	14,875	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,875	60,0	D18.0.625.60 HM	AVW4	11,48	14,875	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,875	85,0	D18.0.625.85 HM	AVW5	11,48	14,875	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
▼ ØD = 16,0 mm									
16,0	42,0	D18.0016.42 HM	AEP1	11,5	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	60,0	D18.0016.60 HM	AJFC	11,5	15,0	130,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	85,0	D18.0016.85 HM	AF5G	11,5	15,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
▼ ØD = 19,05 mm									
19,05	85,0	D18.0.750.85 HM	AVW6	11,48	18,08	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
▼ ØD = 20,0 mm									
20,0	85,0	D18.0020.85 HM	AG1A	11,5	19,0	160,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D18.0016.42 HM**

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Längenverstellbarer Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem ME-Spannprinzip. Dank ME-Spannsystem stabil und präzise stufenlos in der Länge verstellbar.

Length Adjustable Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

Steel round shank, equipped with our ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Infinitely variable length can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm - 10,0 Nm

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

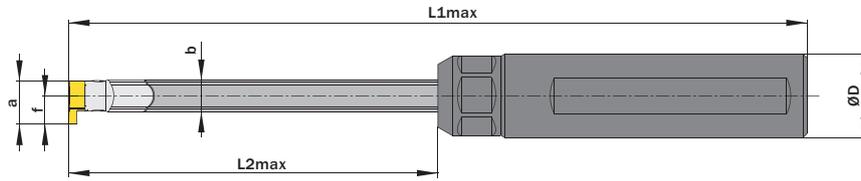
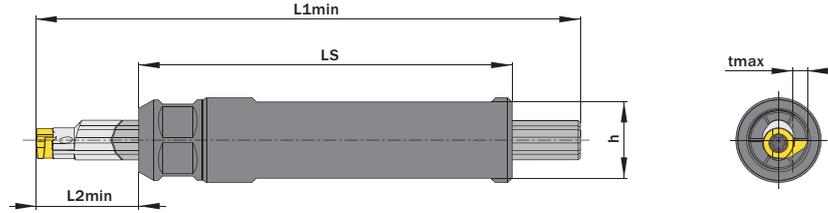
MASTER (Seite/Page 201)



Legende Legend **202**

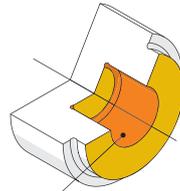
Scan QR-Code

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.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0020.24.087 ME



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

ØD #6	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ±0,5	L1min	L1max	Standard Mütter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	NEU NEW
mm	mm	mm										
20,0	24,0	87,5	D10.0020.24.087 ME	A2ZA	7,5	18,0	87,5	127,5	175,0	A00.K.19.15.138	D10	NEU NEW
20,0	25,0	124,0	D14.0020.25.124 ME	A2ZB	9,5	18,0	90,0	164,0	214,0	A00.K.19.15.138	D14	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **D10.0020.24.087 ME**

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)

1,2 Nm

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

MASTER (Seite/Page 201)

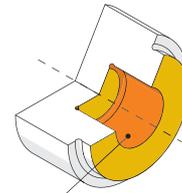
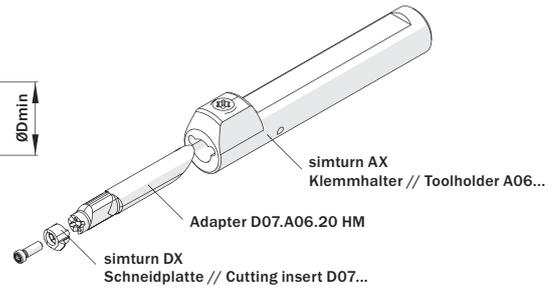
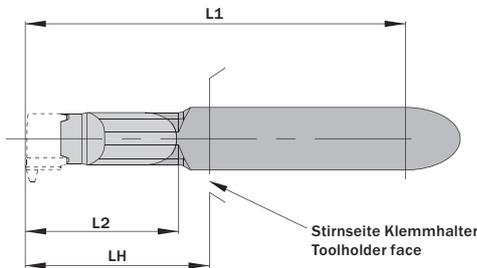
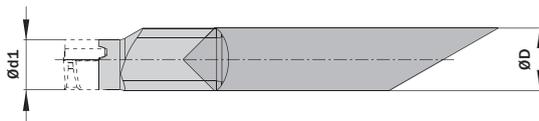


Legende
Legend **202**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/809



- 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: 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/code
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	D07.A06.30 HM	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	D07.A06.40 HM	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	D07.A06.50 HM	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	D07.A06.60 HM	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07

Bestellbeispiel // Order example: **D07.A06.60 HM**

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M2,6x8 T8F": 1,2 Nm
 "D M3,5x10 T10F": 3,0 Nm
 "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 201)



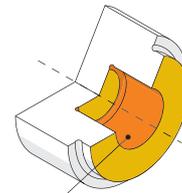
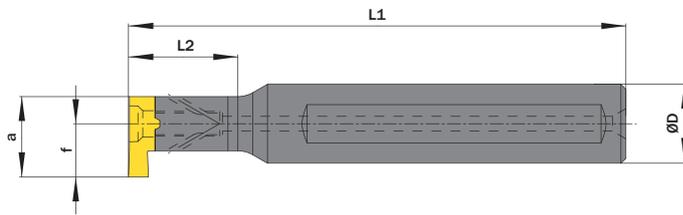
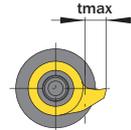
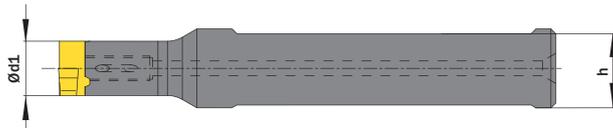
Legende
 Legend

202



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/811



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

- 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	Ød1	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D08									
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	AKHT	6,0	11,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
16,0	12,0	D08.0016.12 ST	AH2A	6,0	15,0	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	12,0	D08.0.500.12 ST	A22H	6,0	12,2	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
15,875	12,0	D08.0.625.12 ST	ABT9	6,0	14,875	80,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ Connectcode = D11									
12,0	29,0	D11.0012.29 ST	AAV0	8,0	11,0	95,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
16,0	16,0	D11.0016.16 ST	ANMK	8,0	15,0	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
15,875	16,0	D11.0.625.16 ST	AGFE	8,0	14,875	97,0	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
▼ Connectcode = D16									
16,0	22,0	D16.0016.22 ST	AEQC	11,0	15,0	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	22,0	D16.0.625.22 ST	ADXJ	11,0	14,875	100,0	D M5x12 T20T	T20T	D16

**NEU
 NEW**

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0016.22 ST**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- "D M2,6x8 T8F": 1,2 Nm
- "D M2x7,5 T7F": 1,2 Nm
- "D M3x9 T9F": 2,1 Nm
- "D M4x12 T15F": 4,5 Nm
- "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 201)



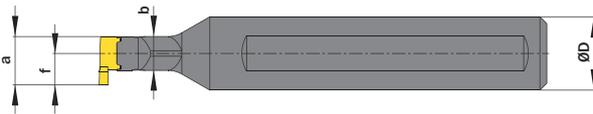
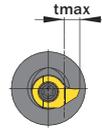
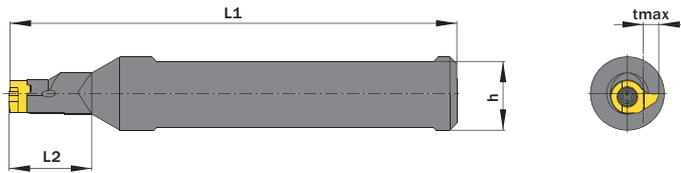
Legende
Legend

202

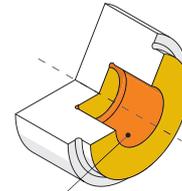


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/812



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0016.16 ST

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	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D07									
12,0	21,0	D07.0012.21 ST	AU5Z	4,8	11,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
16,0	12,0	D07.0016.12 ST	AU6A	4,8	15,0	80,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ Connectcode = D09									
16,0	14,0	D09.0016.14 ST	AWFE	6,6	15,0	95,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
▼ Connectcode = D10									
16,0	16,0	D10.0016.16 ST	ACCJ	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
16,0	24,0	D10.0016.24 ST	A016	7,4	15,0	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
15,875	16,0	D10.0.625.16 ST	ABKU	7,4	14,875	97,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
15,875	24,0	D10.0.625.24 ST	A017	7,4	14,875	105,0	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ Connectcode = D14									
16,0	20,0	D14.0016.20 ST	ANP6	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	30,0	D14.0016.30 ST	A005	9,5	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	20,0	D14.0.625.20 ST	ADZ8	9,5	14,875	100,0	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ Connectcode = D18									
20,0	25,0	D18.0020.25 ST	AAWH	11,5	19,0	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
20,0	40,0	D18.0020.40 ST	APH3	11,5	19,0	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	25,0	D18.0.750.25 ST	AVW1	11,48	18,05	95,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	40,0	D18.0.750.40 ST	AVW2	11,48	18,05	105,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0016.20 ST**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

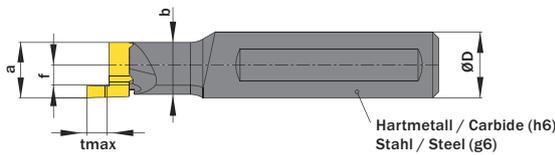
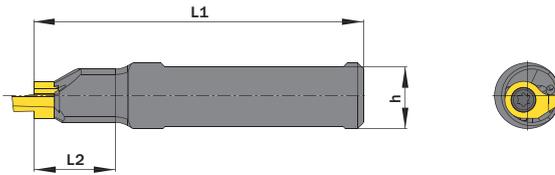
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 201)



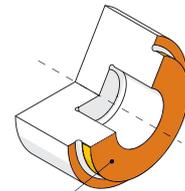
Legende
Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/807



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	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = D14.A.R / D14.A.L											
16,0	5,3	D14.A.0016.05 ST R/L	R AB51 L AJ02	x	-	12,7	15,0	70,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	20,0	D14.A.0016.20 ST R/L	R AE7Z L AJ7N	x	-	12,7	15,0	80,0	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.A.0016.20 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel square shank toolholder for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

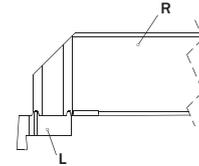
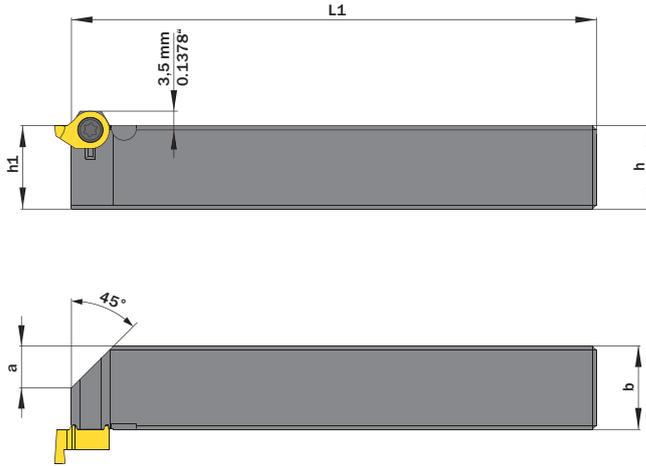
MASTER (Seite/Page 201)



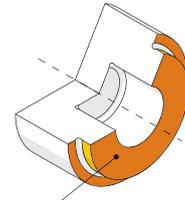
TW Legende
ST Legend

202

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/804



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ 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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M5x12 T20T	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	D M5x12 T20T	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)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

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)

"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

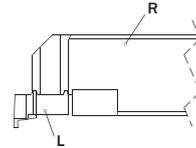
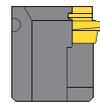
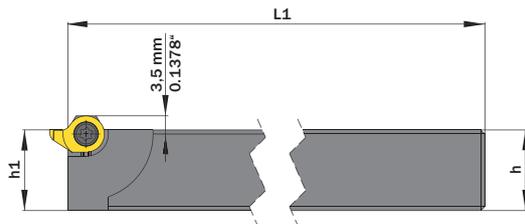
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 201)

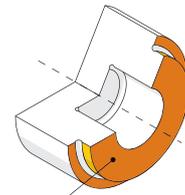
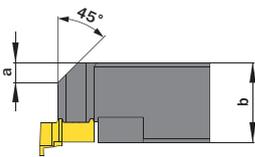


TW Legende
ST Legend
202

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.



■ 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: D14.2020.B.120 ST R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	h1 ^{js14}	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ 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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
15,875	15,875	D14.0.625.S.B.120 ST R/L	R AS39 L AS35	5,0	15,875	120,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.B.120 ST R/L	R ASEU L ASET	5,0	16,0	120,0	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.B.120 ST R/L	R ASES L ASEQ	5,0	20,0	120,0	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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	D M4x12 T15F	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.B.120 ST R/L	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	D M5x12 T20T	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	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.L D18.18.A.L L D18.16.A.R D18.18.A.R

Bestellbeispiel // Order example: **D14.2020.B.120 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter

Mit WFB-Aufnahme.

Toolholder

With WFB-adapter.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 201)

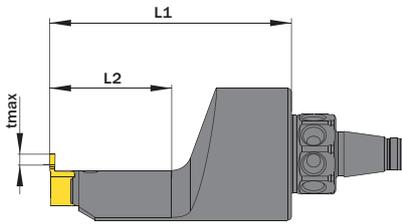
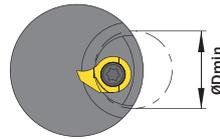
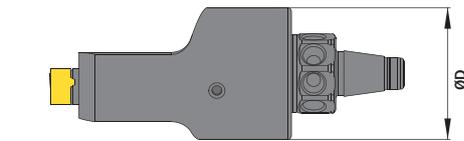


Legende
Legend **202**

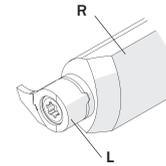


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1125



Maß „tmax“ in Abhängigkeit der Schneidplatte.
Measure „tmax“ depends on cutting insert.



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.WF33.60 R

ØD	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm			
33,0	60,0	D14.WF33.60.12 R/L	R AYGW L AYGV	20,0	30,0	D M4x12 T15F	T15F	D14

Bestellbeispiel // Order example: **D14.WF33.60.12 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 154, 155, 156, 157, 161



SP HM R Legende Legend 202

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/813

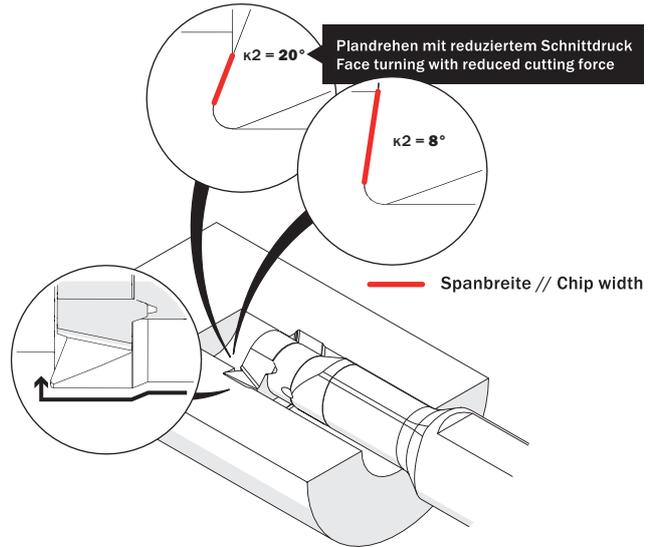
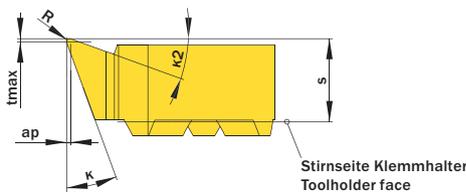
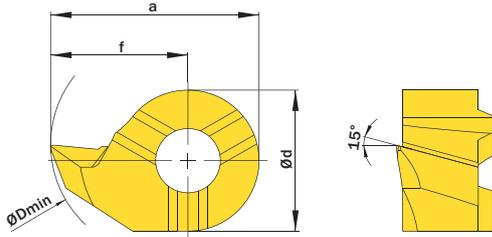


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore)	k	κ2	f	R	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl / Our first choice	a	Ød	S	ap	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm			mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm														
7,0	20°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE	L AXA8 X800 X400	6,55	4,8	3,7	0,13	0,2	D07	AKT UPD
7,0	20°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7	L AXA9 X800 X400	6,55	4,8	3,7	0,25	0,2	D07	AKT UPD
▼ 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	7,65	6,0	3,5	0,07	0,2	D08	AKT UPD
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	R AMM3	L AC6Z X800 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	AKT UPD
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	R AG7V	L AFEB X800 X400	7,65	6,0	3,5	0,25	0,2	D08	AKT UPD
▼ 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	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	AKT UPD
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	R AWGV	L AWH8 X800 X400	8,6	6,2	3,6	0,25	0,2	D09	AKT UPD
▼ 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	9,5	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	AKT UPD
▼ 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	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	AKT UPD
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	R AD7E	L AB48 X800 X400	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	AKT UPD
▼ 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	9,1	7,0	3,9	0,25	0,2	D10	AKT UPD
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	R ABXG	L AF60 X800 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	AKT UPD
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	R APSF	L AKP5 X800 X400	10,7	8,0	4,2	0,25	0,2	D11	AKT UPD
▼ 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	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	AKT UPD
13,8	20°	8°	8,7	0,4	D14.1887.04 YR/L	R AZF7	L AZF8 X800 X400	13,2	9,0	5,3	0,5	0,2	D14	AKT UPD
13,8	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	R AG2U	L AGQC X800 X400	13,2	9,0	5,3	0,25	0,2	D14	AKT UPD
▼ 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 ADN X800 X400	15,2	11,0	5,4	0,25	0,2	D16	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **D11.2067.02 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. For use
in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

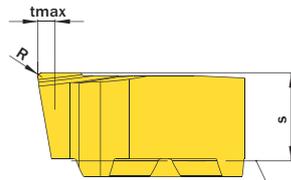
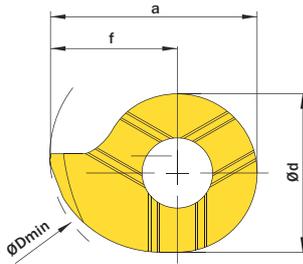
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
147, 148, 149, 150, 154, 156, 157

SP **HM** **R** Legende Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/858



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

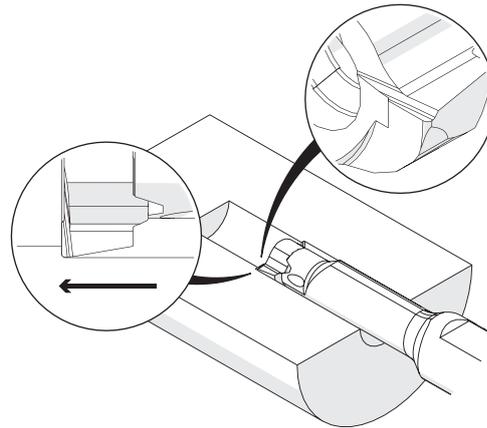


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	7,65	6,0	3,5	0,5	D08 AKT UPD
▼ 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	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	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	10,7	8,0	4,2	0,5	D11

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0046.02.08 YER X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
147, 149, 150, 151, 152, 154, 156, 157, 161

SP
CBN

SP
HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/817

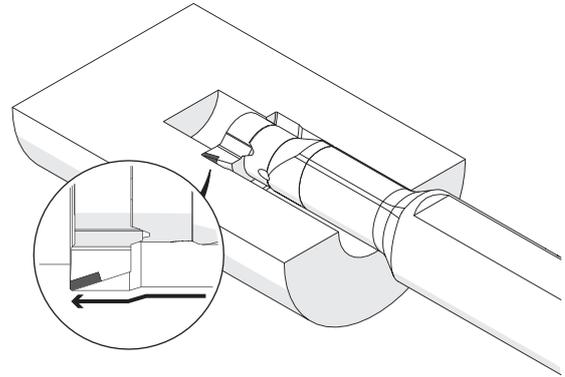
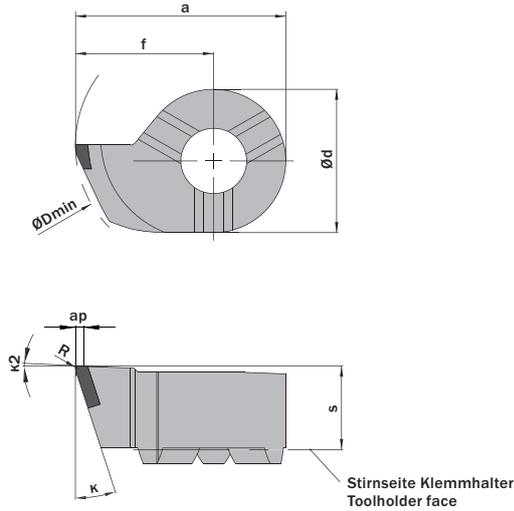


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	P	a	ap	Ød	S	Connectcode www.simtek.com/code
									mm	mm	mm	mm	
▼ 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	CBN/GT91		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	CBN/GT91		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	CBN/GT91		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	CBN/GT91		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	CBN/GT91		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	CBN/GT91		15,2	0,5	11,0	5,4	D16

Bestellbeispiel // Order example: **D08.1846.02 YU R CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Copying / Profiling

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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 161

SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/814

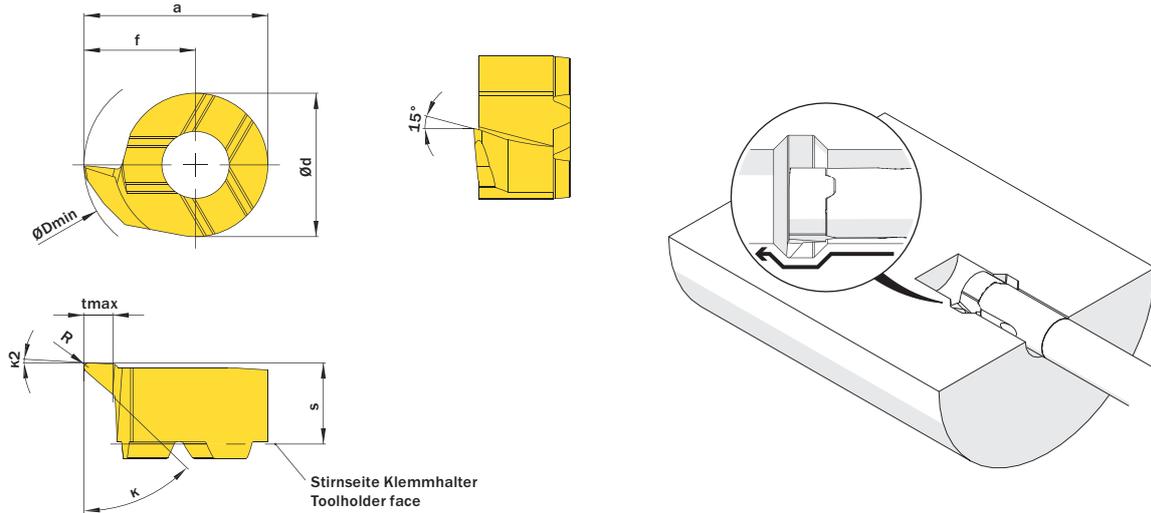


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
							P	K	M	S					
▼ 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		6,55	4,8	3,7	1,2	D07	
▼ 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		7,65	6,0	3,5	1,0	D08	
7,8	47°	3°	4,65	0,1	D08.4746.01 YR/L	R AX66 L AX67	X800	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		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		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		8,6	6,2	3,6	1,5	D09	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm															
10,0	47°	3°	5,8	0,2	D10.4758.02.10 YR/L	R AD29 L AJQD	X800	X400		9,3	7,0	3,9	1,8	D10	
▼ 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		10,7	8,0	4,2	2,3	D11	
11,0	47°	3°	6,7	0,2	D11.4767.02 YR/L	R AENC L AA5D	X800	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		10,7	8,0	4,2	2,3	D11 NEU NEW	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 13,7 mm															
13,7	30°	5°	8,7	0,2	D14.3555.02 YR/L	R ABCT L AACN	X800	X400		13,2	9,0	5,3	4,0	D14	
13,7	47°	3°	8,7	0,2	D14.4787.02 YR/L	R AB9M L ACMV	X800	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		13,2	9,0	5,3	4,0	D14 NEU NEW	
▼ 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		15,7	11,0	5,4	4,3	D16	
15,8	47°	3°	10,2	0,2	D16.4702.02 YR/L	R AEPV L APDF	X800	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		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		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		19,5	11,0	5,6	8,0	D18	

Bestellbeispiel // Order example: **D09.4755.02.09 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 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

146, 147, 148, 149, 150, 151, 154, 155, 156, 157, 161



SP
HM

R

Legende **202**
Legend

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/816

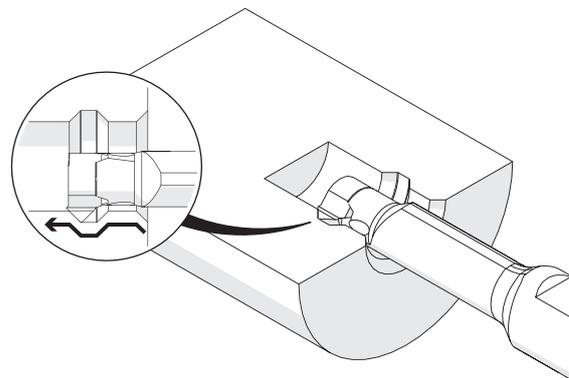
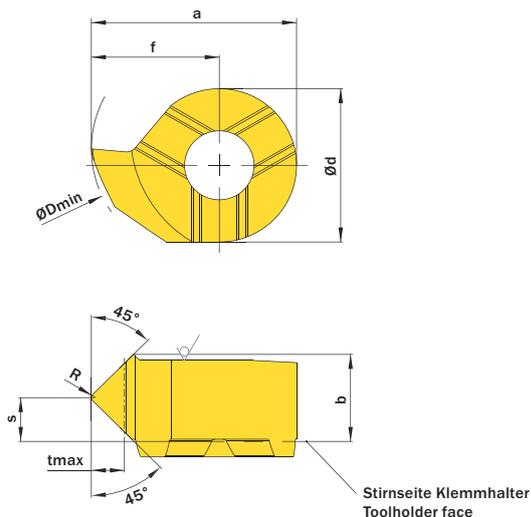


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm											
0,2	D07.4545.02.07 FR/L	R AU56	L AXBA X800 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	7,8	3,2	6,0	8,0	4,8	1,6	1,4	D08 <small>AKT UPD</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm											
0,2	D09.4545.02.09 FR/L	R AWGH	L AWHY X800 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	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	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	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	2,7	1,5	D14 <small>AKT UPD</small>

Bestellbeispiel // Order example: **D14.4545.02 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 403**

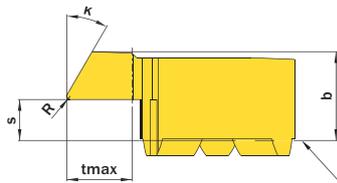
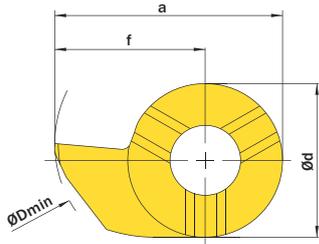
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

147, 148, 149, 150, 151, 153, 154, 156, 157, 161



SP **HM** **R** Legende **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/828



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

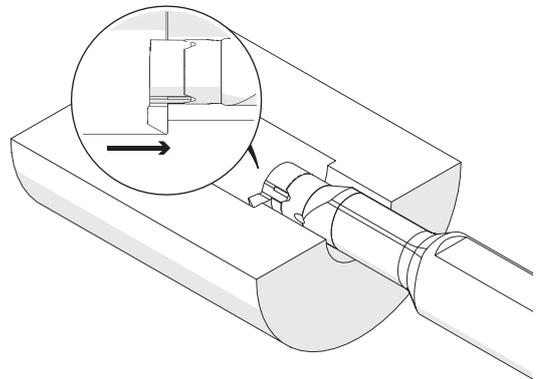


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

K	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	S							
▼ 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			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			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			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			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			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			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			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			19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: **D10.3068.02.11 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

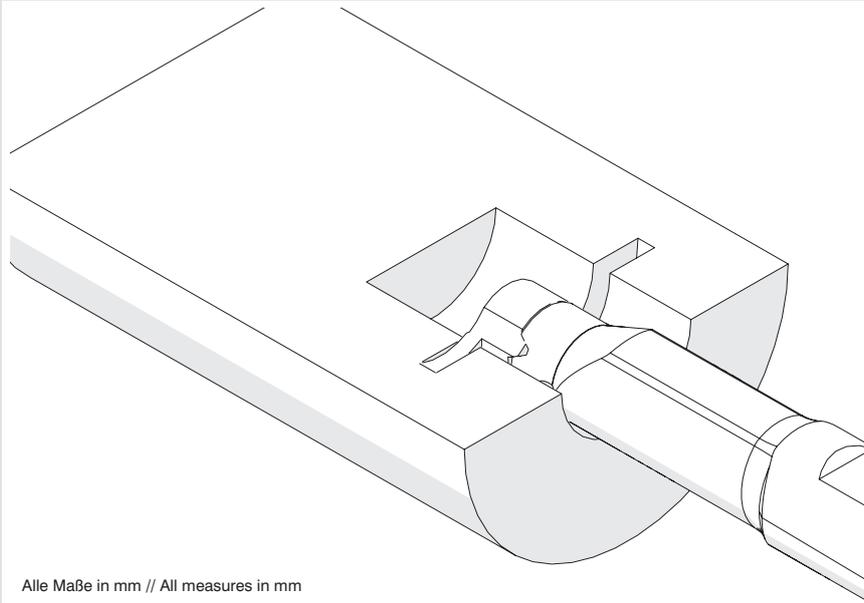
simturn FX

simturn Decolletage

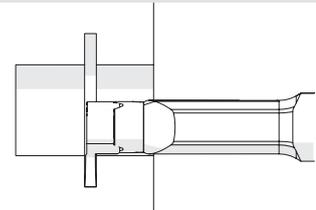
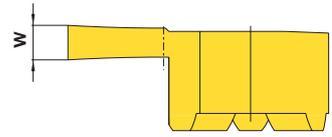
simturn OA

Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Nutenstechen
Grooving

Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttbreite Nominal width of groove	siehe Seite see page
D07.0100.00.07 GR/L	7,0	1,0	-	169
D07.0150.00.07 GR/L	7,0	1,5	-	169
D07.0100.00.08 GR/L	7,8	1,0	-	169
D07.0150.00.08 GR/L	7,8	1,5	-	169
D08.0070.00 ZR/L	8,0	0,73	0,7	170
D08.0078.00 GR/L	8,0	0,79	-	170
D08.0080.00 ZR/L	8,0	0,83	0,8	170
D08.0090.00 ZR/L	8,0	0,93	0,9	170
D08.0100.00 GR/L	8,0	1,0	-	170
D08.0110.00 GR/L	8,0	1,2	1,1	170
D08.0130.00 GR/L	8,0	1,4	1,3	170
D08.0150.00 GR/L	8,0	1,5	-	170
D08.0157.00 GR/L	8,0	1,57	-	170
D08.0160.00 GR/L	8,0	1,7	1,6	170
D08.0200.00 GR/L	8,0	2,0	-	170
D09.0070.00.09 GR/L	9,0	0,73	0,7	171
D09.0080.00.09 GR/L	9,0	0,83	0,8	171
D09.0090.00.09 GR/L	9,0	0,93	0,9	171
D09.0100.00.09 GR/L	9,0	1,0	-	171
D09.0110.00.09 GR/L	9,0	1,2	1,1	171
D09.0130.00.09 GR/L	9,0	1,4	1,3	171
D09.0150.00.09 GR/L	9,0	1,5	-	171
D09.0160.00.09 GR/L	9,0	1,7	1,6	171
D09.0200.00.09 GR/L	9,0	2,0	-	171
D09.0250.00.09 GR/L	9,0	2,5	-	171
D09.0300.00.09 GR/L	9,0	3,0	-	171
D10.0070.00.10 GR/L	10,0	0,73	0,7	172
D10.0080.00.10 GR/L	10,0	0,83	0,8	172
D10.0090.00.10 GR/L	10,0	0,93	0,9	172
D10.0100.00.10 GR/L	10,0	1,0	-	172
D10.0110.00.10 GR/L	10,0	1,2	1,1	172
D10.0130.00.10 GR/L	10,0	1,4	1,3	172
D10.0150.00.10 GR/L	10,0	1,5	-	172
D10.0160.00.10 GR/L	10,0	1,7	1,6	172
D10.0200.00.10 GR/L	10,0	2,0	-	172
D10.0238.00.10 GR/L	10,0	2,39	-	172
D10.0250.00.10 GR/L	10,0	2,5	-	172
D10.0300.00.10 GR/L	10,0	3,0	-	172
D10.0318.00.10 GR/L	10,0	3,18	-	172
D11.0070.00 ZR/L	11,0	0,73	0,7	174
D11.0078.00 ZR/L	11,0	0,79	-	174

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttbreite Nominal width of groove	siehe Seite see page
D11.0080.00 ZR/L	11,0	0,83	0,8	174
D11.0090.00 ZR/L	11,0	0,93	0,9	174
D10.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	173
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	174
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	174
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	174
D10.0150.00.11 GR/L	11,0	1,5	-	173
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	174
D11.0157.00 GR/L	11,0	1,57	-	174
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	174
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	173
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	174
D10.0238.00.11 GR/L	11,0	2,38	-	173
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,38	-	174
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	173
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	174
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	173
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	174
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,18	-	173
D11.0318.00 GR/L	11,0	3,18	-	174
D10.0100.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	175
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	175
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	175
D14.0070.00 ZR/L	14,0	0,73	0,7	176
D14.0078.00 ZR/L	14,0	0,78	-	176
D14.0080.00 ZR/L	14,0	0,83	0,8	176
D14.0086.00 ZR/L	14,0	0,86	-	176
D14.0090.00 ZR/L	14,0	0,93	0,9	176
D14.0100.00 ZR/L	14,0	1,0	-	176
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	176
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	176
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	176
D14.0157.00 GR/L	14,0	1,57	-	176
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	176
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	176
D14.0238.00 GR/L	14,0	2,38	-	176
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	176
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	176
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,18	-	176
D16.0070.00 ZR/L	16,0	0,73	0,7	178
D16.0078.00 ZR/L	16,0	0,79	-	178

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nuttbreite Nominal width of groove	siehe Seite see page
D16.0080.00 ZR/L	16,0	0,83	0,8	178
D16.0090.00 ZR/L	16,0	0,93	0,9	178
D16.0110.00 GR/L	16,0	1,2	1,1	178
D16.0130.00 GR/L	16,0	1,4	1,3	178
D14.0150.00.16 GR/L	16,0	1,5	-	177
D16.0150.00 GR/L	16,0	1,5	-	178
D16.0157.00 GR/L	16,0	1,57	-	178
D16.0160.00 GR/L	16,0	1,7	1,6	178
D14.0200.00.16 GR/L	16,0	2,0	-	177
D16.0200.00 GR/L	16,0	2,0	-	178
D14.0250.00.16 GR/L	16,0	2,5	-	177
D16.0250.00 GR/L	16,0	2,5	-	178
D14.0300.00.16 GR/L	16,0	3,0	-	177
D16.0300.00 GR/L	16,0	3,0	-	178
D16.0350.00 GR/L	16,0	3,5	-	178
D16.0400.00 GR/L	16,0	4,0	-	178
D14.0150.00.17 GR/L	17,0	1,5	-	179
D14.0200.00.17 GR/L	17,0	2,0	-	179
D14.0250.00.17 GR/L	17,0	2,5	-	179
D14.0300.00.17 GR/L	17,0	3,0	-	179
D18.0150.00.18 GR/L	18,0	1,5	-	180
D18.0200.00.18 GR/L	18,0	2,0	-	180
D18.0238.00.18 GR/L	18,0	2,39	-	180
D18.0250.00.18 GR/L	18,0	2,5	-	180
D18.0300.00.18 GR/L	18,0	3,0	-	180
D18.0318.00.18 GR/L	18,0	3,18	-	180
D18.0350.00.18 GR/L	18,0	3,5	-	180
D18.0400.00.18 GR/L	18,0	4,0	-	180
D18.0150.00.20 GR/L	20,0	1,5	-	181
D18.0200.00.20 GR/L	20,0	2,0	-	181
D18.0238.00.20 GR/L	20,0	2,39	-	181
D18.0250.00.20 GR/L	20,0	2,5	-	181
D18.0300.00.20 GR/L	20,0	3,0	-	181
D18.0350.00.20 GR/L	20,0	3,5	-	181
D18.0400.00.20 GR/L	20,0	4,0	-	181

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
Use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
146, 155, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP

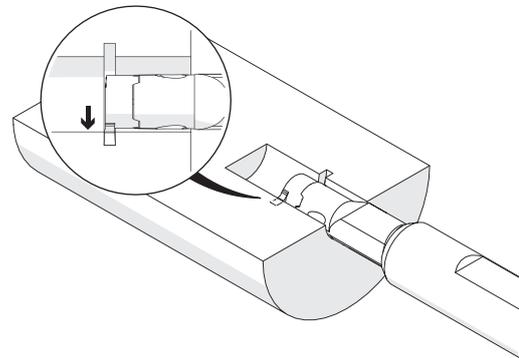
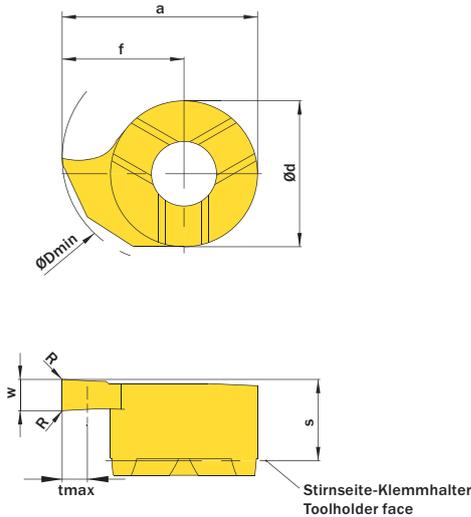
HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/965



$w^{+0,03}$	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	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	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
1,0	-	7,8	D07.0100.00.08 GR/L	R AU54 L AXA4	X800 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	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 XG R**

simtek individual | D07. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .08 | Toleranz // Tolerance R
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.08 XG R**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
147, 156

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP

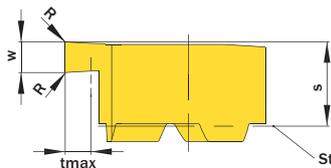
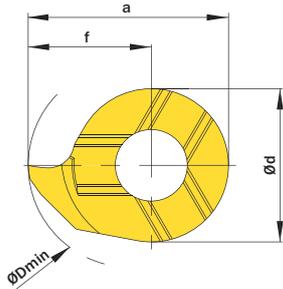
HM

R

Legende
Legend **202**

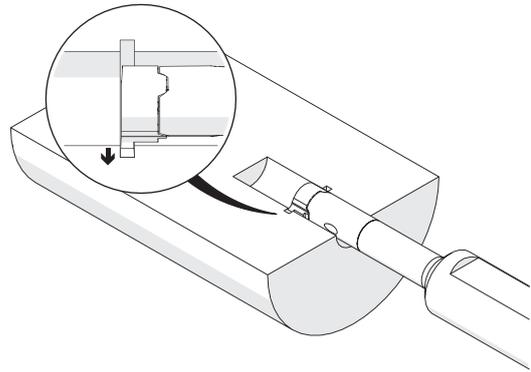
Scan
QR-Code

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}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	8,0	D08.0070.00 ZR/L	R AB9U L ADBZ	X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,79	-	8,0	D08.0078.00 GR/L	R ANEN L AH0A	X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,83	0,8	8,0	D08.0080.00 ZR/L	R AKJ6 L AMGG	X800 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	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	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	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	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	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,57	-	8,0	D08.0157.00 GR/L	R AKYG L AHA1	X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,7	1,6	8,0	D08.0160.00 GR/L	R ACV2 L AGGD	X800 X400	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
2,0	-	8,0	D08.0200.00 GR/L	R AJB6 L ANSM	X800 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: **D08.0130.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
148, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP

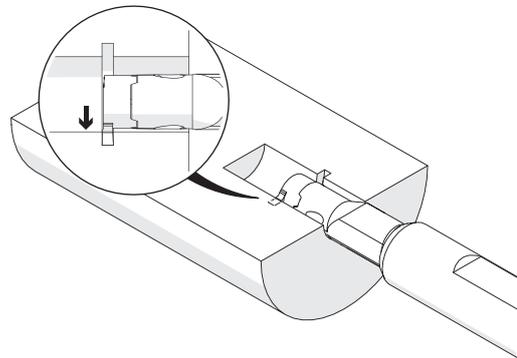
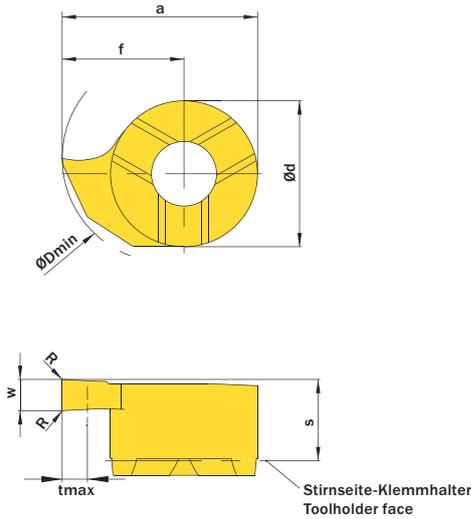
HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/988



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	9,0	D09.0070.00.09 GR/L	R AWF	L AWH	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,2	D09
0,83	0,8	9,0	D09.0080.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,3	D09
0,93	0,9	9,0	D09.0090.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,5	D09
1,0	-	9,0	D09.0100.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,2	1,1	9,0	D09.0110.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 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 AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,5	-	9,0	D09.0150.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 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 AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,0	-	9,0	D09.0200.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,5	-	9,0	D09.0250.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
3,0	-	9,0	D09.0300.00.09 GR/L	R AWF	L AWG	X800 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: **D09.0250.00.09 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 154, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP

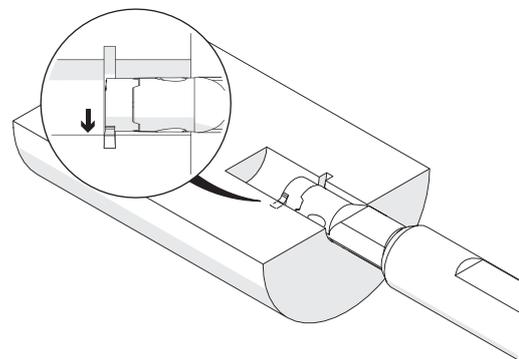
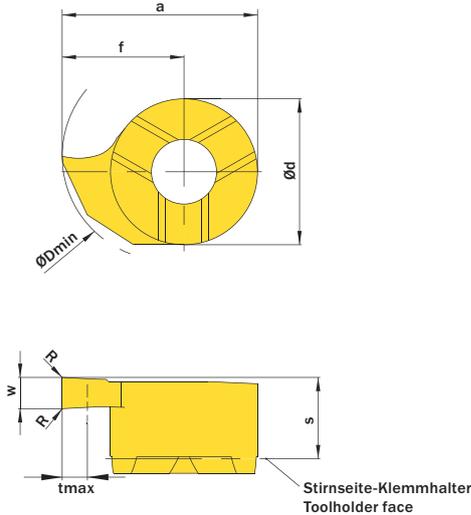
HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/839



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	10,0	D10.0070.00.10 GR/L	R AFSU L AAB2 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,2	D10
0,83	0,8	10,0	D10.0080.00.10 GR/L	R AHQS L AGM7 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,3	D10
0,93	0,9	10,0	D10.0090.00.10 GR/L	R AMHS L AG18 X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,5	D10
1,0	-	10,0	D10.0100.00.10 GR/L	R AH7V L APDY X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,2	1,1	10,0	D10.0110.00.10 GR/L	R AC8U L ADN2 X800 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	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	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	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	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,39	-	10,0	D10.0238.00.10 GR/L	R A07V L A07U X800 X400	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,5	-	10,0	D10.0250.00.10 GR/L	R AKZ9 L AH47 X800 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	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
3,18	-	10,0	D10.0318.00.10 GR/L	R AF7U L ABBT X800 X400	9,3	7,0	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: **D10.0318.00.10 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 154, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

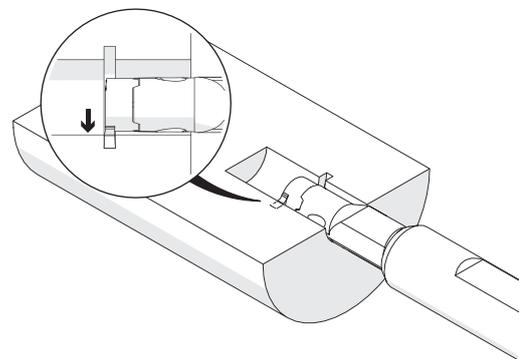
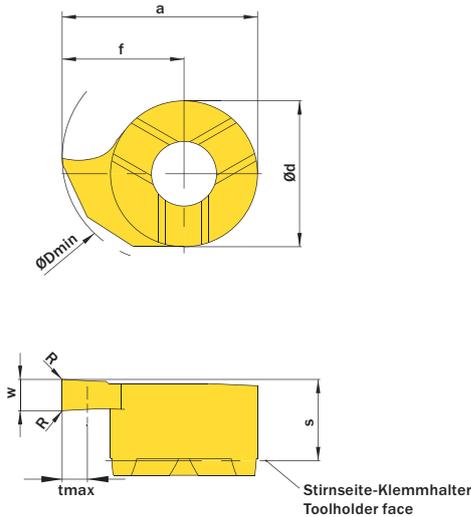
SP
CBN

SP
HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/853



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

1,0	-	11,0	D10.0100.00.11 GR/L	R AM4Q L AFYT X800 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	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	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,38	-	11,0	D10.0238.00.11 GR/L	R A07W L A07X X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,5	-	11,0	D10.0250.00.11 GR/L	R AFX1 L AM7Q X800 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	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,18	-	11,0	D10.0318.00.11 GR/L	R AGWZ L AM7D X800 X400	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	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: **D10.0250.00.11 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
150, 156

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP

HM

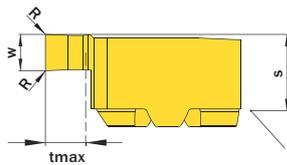
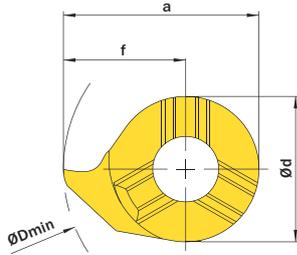
R

Legende
Legend

202

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/840



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

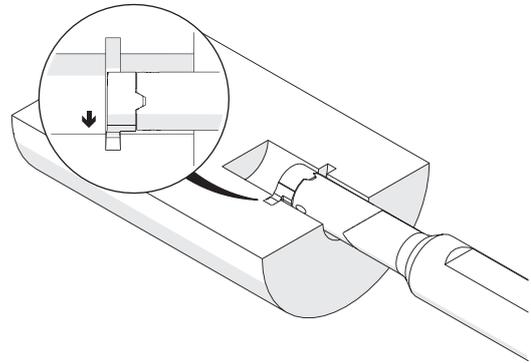


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w ^{+0,03}	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode <small>www.simtek.com/webcode</small>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode <small>www.simtek.com/code</small>
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	11,0	D11.0070.00 ZR/L	R AP1P L APPC	X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11
0,79	-	11,0	D11.0078.00 ZR/L	R AMV4 L AJGV	X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11
0,83	0,8	11,0	D11.0080.00 ZR/L	R AJWD L AAC9	X800 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	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	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 APP0	X800 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	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	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,57	-	11,0	D11.0157.00 GR/L	R AEAT L APWW	X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,7	1,6	11,0	D11.0160.00 GR/L	R AK4Q L AJJG	X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,0	-	11,0	D11.0200.00 GR/L	R AKEC L AP30	X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,38	-	11,0	D11.0238.00 GR/L	R ANH9 L AHA0	X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,5	-	11,0	D11.0250.00 GR/L	R AB6U L AM90	X800 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	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
3,18	-	11,0	D11.0318.00 GR/L	R AKB5 L AF8V	X800 X400	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11

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: **D11.0100.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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 XNR** oder/ or **D11.0156.015 XNL**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 154, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP

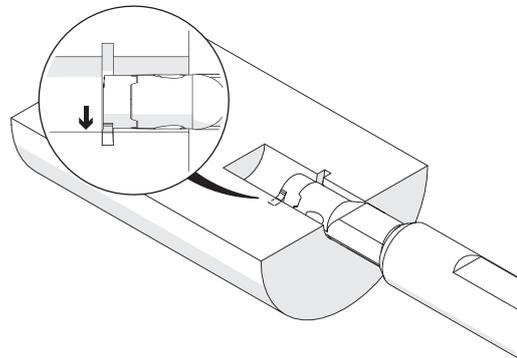
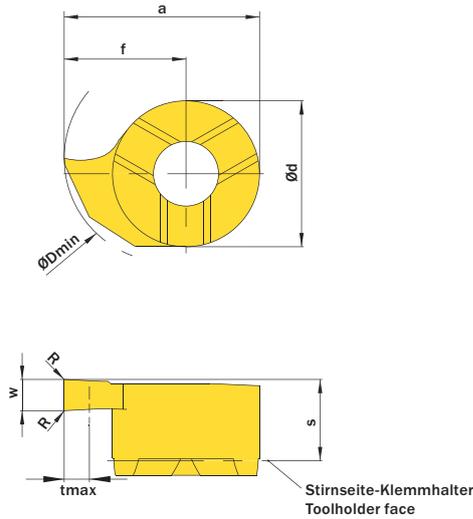
HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/854



w ^{+0,03} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S							

◀ 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	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	R AJBX L AMJU	X800 X400	10,9	7,0	7,4	-	3,8	3,4	D10	AKT UPD
1,5	-	12,0	D10.0150.00.12 GR/L	R ABE6 L AGJW	X800 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	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	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: **D10.0150.00.12 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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 XNR** oder/ or **D10.0156.015.12 XNL**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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.

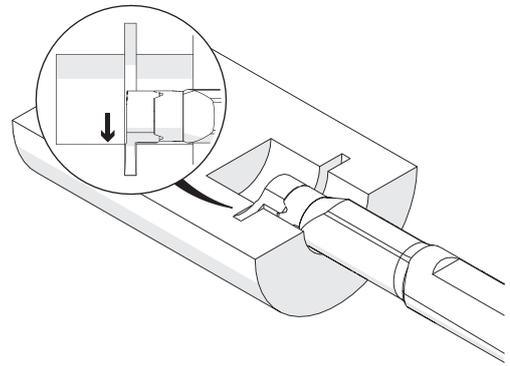
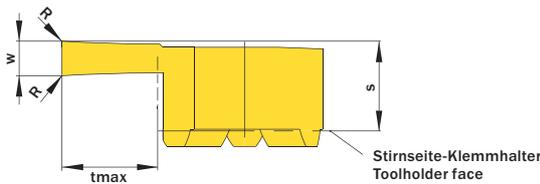
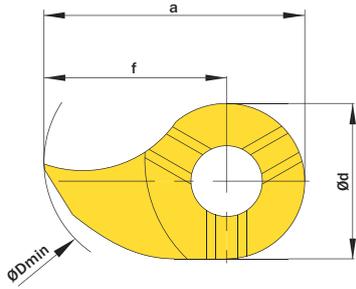
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 154, 157, 161

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

Legende Legend **202**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/841



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	14,0	D14.0070.00 ZR/L	R AB83 L AMAH X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14	
0,78	-	14,0	D14.0078.00 ZR/L	R AFD3 L AJ0C X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	
0,83	0,8	14,0	D14.0080.00 ZR/L	R AF8T L AMXS X800 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	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	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	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	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
1,4	1,3	14,0	D14.0130.00 GR/L	R ADGC L AAFB X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
1,5	-	14,0	D14.0150.00 GR/L	R AK6Q L AAJG X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
1,57	-	14,0	D14.0157.00 GR/L	R ANYM L AFDN X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
1,7	1,6	14,0	D14.0160.00 GR/L	R AJTA L AC77 X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
2,0	-	14,0	D14.0200.00 GR/L	R AG8N L AMW3 X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
2,38	-	14,0	D14.0238.00 GR/L	R ACPCL AB79 X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	NEU NEW
2,5	-	14,0	D14.0250.00 GR/L	R AHSS L AA56 X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
3,0	-	14,0	D14.0300.00 GR/L	R AFFU L AHHA X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT UPD
3,18	-	14,0	D14.0318.00 GR/L	R AKKN L APJD X800 X400	13,5	9,0	9,0	-	5,3	4,0	D14	AKT 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: **D14.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 154, 157, 161

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

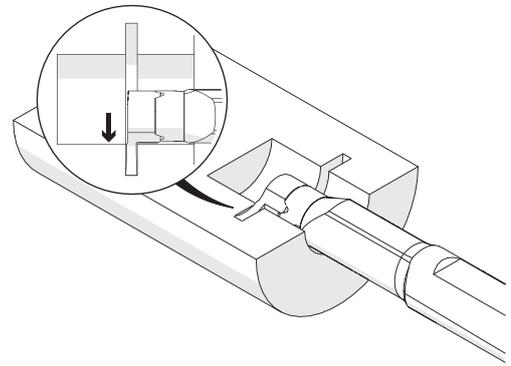
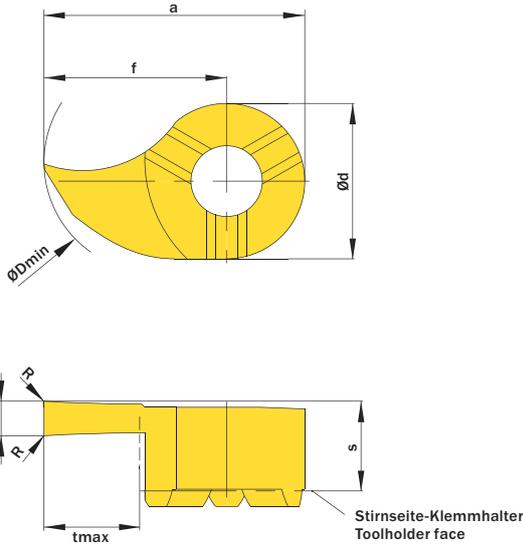
SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/855



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	R ANA2 L AG4U	X800 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	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	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	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: **D14.0250.00.16 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .16 Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.16 XNR** oder/ or **D14.0156.015.16 XNL**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
152, 156

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/842

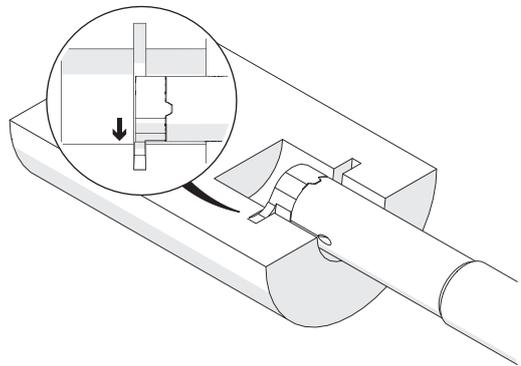
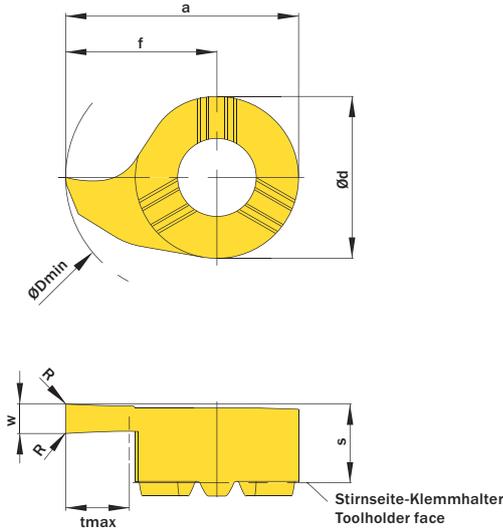


Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

0,73	0,7	16,0	D16.0070.00 ZR/L	R AF7C L AN2X	X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,2	D16	AKT UPD
0,79	-	16,0	D16.0078.00 ZR/L	R AMHC L AHKC	X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	AKT UPD
0,83	0,8	16,0	D16.0080.00 ZR/L	R AATC L AFUU	X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,3	D16	AKT UPD
0,93	0,9	16,0	D16.0090.00 ZR/L	R ADHV L ABYM	X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,2	1,5	D16	AKT UPD
1,2	1,1	16,0	D16.0110.00 GR/L	R AKCH L AGF2	X800 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 ADJ0	X800 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	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,57	-	16,0	D16.0157.00 GR/L	R APGQ L AHAE	X800 X400	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
1,7	1,6	16,0	D16.0160.00 GR/L	R ANNC L AGBT	X800 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	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	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	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	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16	
4,0	-	16,0	D16.0400.00 GR/L	R ACJ0 L AE9X	X800 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: **D16.0110.00 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 XNR** oder // or **D16.0156.015 XNL**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 154, 157, 161

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

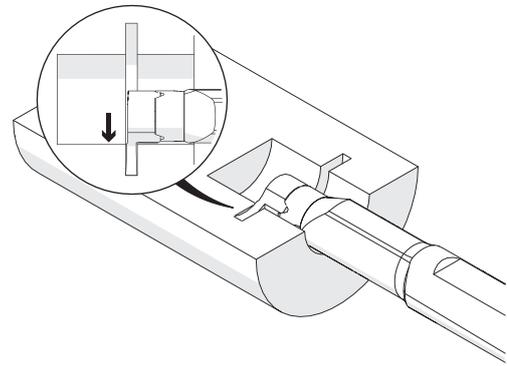
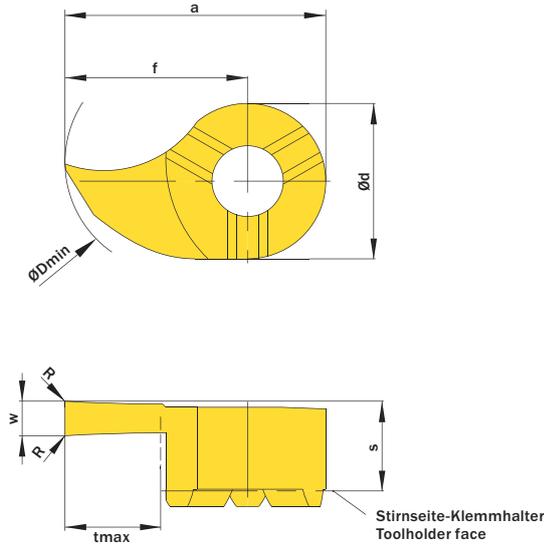
SP
CBN

SP
HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/856



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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	-	17,0	D14.0150.00.17 GR/L	R AJDY L APPU	X800 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	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	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	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: **D14.0300.00.17 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



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**

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
 For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
153, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

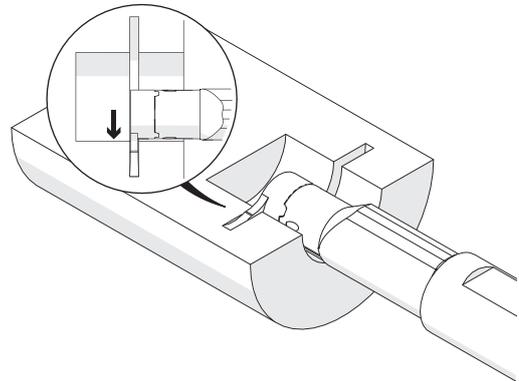
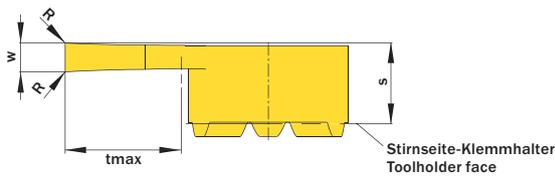
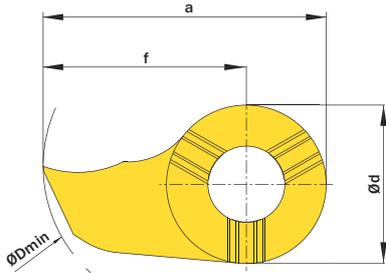
SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/843



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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	-	18,0	D18.0150.00.18 GR/L	R AKZ7 L AM2H X800 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	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,39	-	18,0	D18.0238.00.18 GR/L	R A1DG L A1DJ X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,5	-	18,0	D18.0250.00.18 GR/L	R ADDT L AEK0 X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,0	-	18,0	D18.0300.00.18 GR/L	R AM20 L ANNX X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,18	-	18,0	D18.0318.00.18 GR/L	R AVWC L AVWD X800 X400	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,5	-	18,0	D18.0350.00.18 GR/L	R AGY9 L ACQ7 X800 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	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18

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: **D18.0400.00.18 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** oder/ or **D18.0156.015.18 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring 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 403

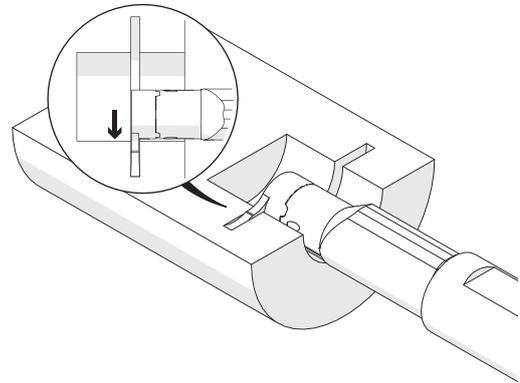
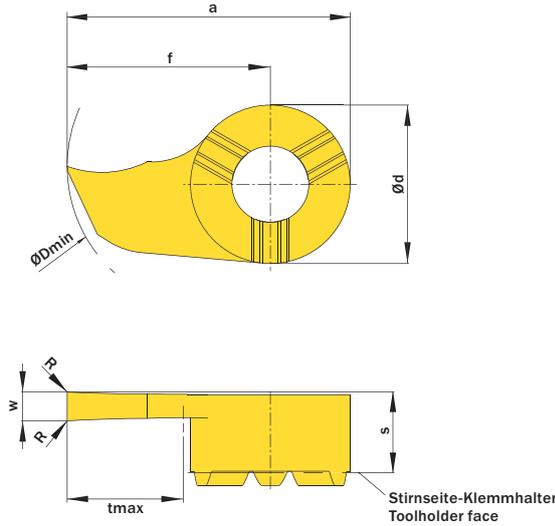
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
153, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP
HM
R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/857



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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	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	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,39	-	20,0	D18.0238.00.20 GR/L	R A1D3 L A1D2	X800 X400	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,5	-	20,0	D18.0250.00.20 GR/L	R ADCV L AABA	X800 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	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	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	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)



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**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
146, 147, 148, 149, 150, 154, 155, 156, 157



SP HM R

Legende Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/827

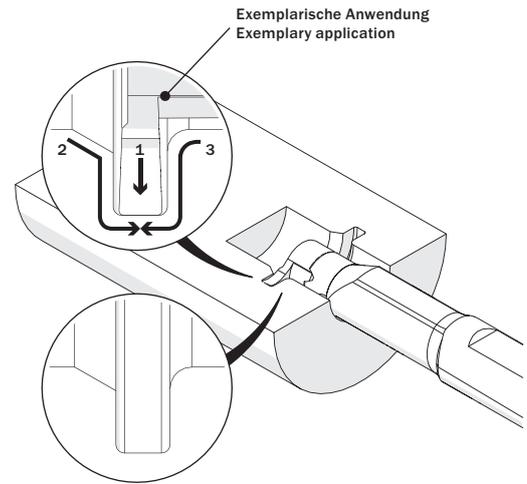
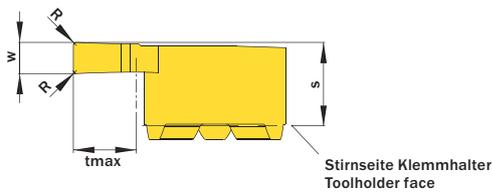
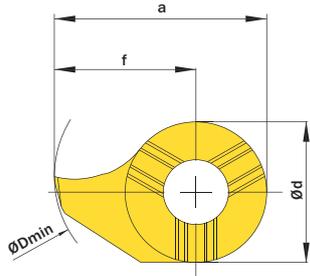


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,79	0,2	D08.0078.02 NR/L	R APNC	L AKC1 X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,5	0,2	D08.0150.02 NR/L	R AECN	L AGPE X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
1,57	0,2	D08.0157.02 NR/L	R AMCC	L AJX9 X800 X400	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2,0	0,2	D08.0200.02 NR/L	R AMEP	L AC18 X800 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	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	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	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	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	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.10 NR/L	R AFBK	L AEØM X800 X400	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm											
0,79	0,2	D11.0078.02 NR/L	R AFKN	L AJU6 X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,0	0,2	D11.0100.02 NR/L	R AKQH	L AM7Ø X800 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	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,57	0,2	D11.0157.02 NR/L	R AEUY	L AM4E X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
2,0	0,2	D11.0200.02 NR/L	R AN5N	L ANG5 X800 X400	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 151, 154, 157, 161

SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845

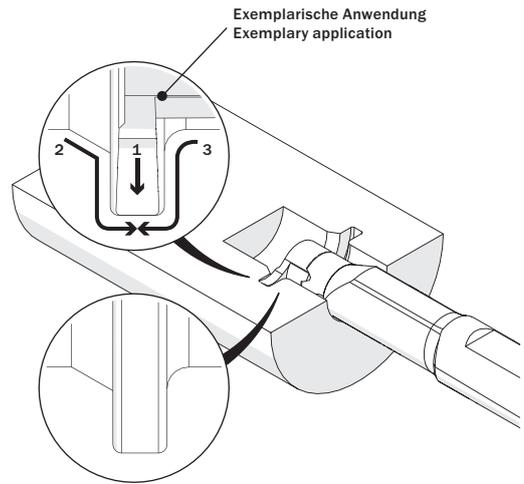
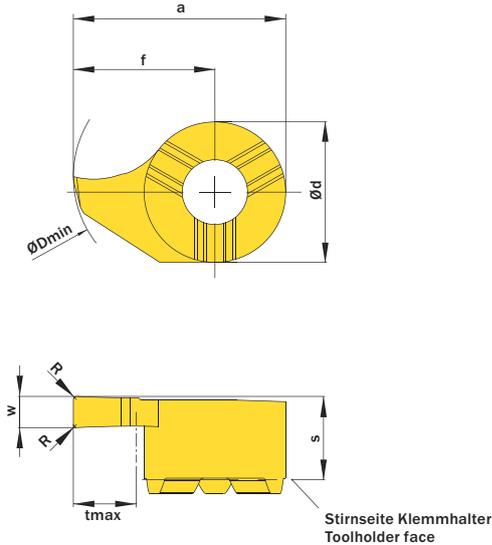


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	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												
1,5	0,2	D10.0150.02.11 NR/L	R AC7X	L AFDW	X800 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	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	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	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm												
0,79	0,2	D14.0078.02 NR/L	R AB9B	L AKSV	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	R AAHD	L ABEJ	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,57	0,2	D14.0157.02 NR/L	R AMQ3	L ABFX	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,98	0,2	D14.0198.02 NR/L	R APT4	L AA5X	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	R AC2N	L APKA	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,5	0,2	D14.0250.02 NR/L	R AXZA	L AXZB	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,18	0,2	D14.0318.02 NR/L	R AKAH	L AK9V	X800 X400	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
▼ 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	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	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	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	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)

Einstecken 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 152, 153, 154, 156, 157, 161

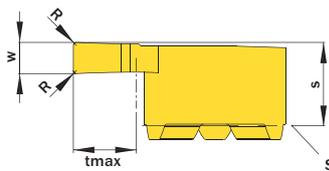
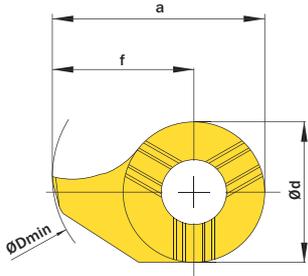


Legende
Legend 202



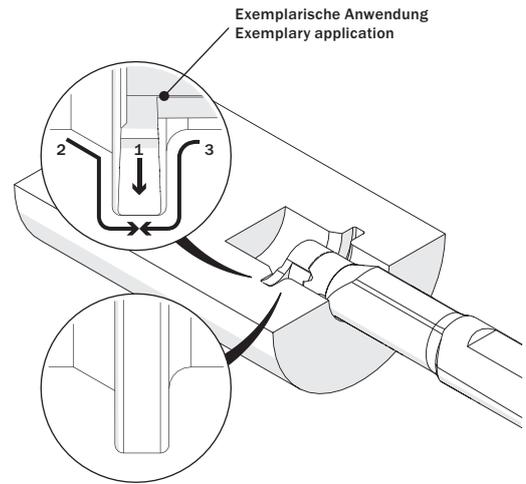
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1064



Stirnseite Klemhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



Exemplarische Anwendung
Exemplary application

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	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) = 16,0 mm															
0,79	0,2	D16.0078.02 NR/L	R	AAAG	L	ANS3	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16
1,57	0,2	D16.0157.02 NR/L	R	AK9T	L	AD49	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16
1,57	0,4	D16.0157.04 NR/L	R	ACMW	L	ACMC	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	R	AHDV	L	ANM7	X800	X400	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16
▼ 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	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	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	R	ADHU	L	AKNH	X800	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	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
▼ 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	17,5	11,0	18,0	12,0	5,6	6,0	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	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.20 NR/L	R	ACXQ	L	AAWK	X800	X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
2,5	0,2	D18.0250.02.20 NR/L	R	AVVX	L	AVVY	X800	X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
3,0	0,2	D18.0300.02.20 NR/L	R	AVV6	L	AVV7	X800	X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
3,18	0,2	D18.0318.02.20 NR/L	R	AVV8	L	AVV9	X800	X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	R	AVWA	L	AVWB	X800	X400	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	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	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.22 NR/L	R	A1BN	L	A1BM	X800	X400	21,5	11,0	22,0	16,0	5,6	10,0	D18

Bestellbeispiel // Order example: D16.0078.02 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
147, 148, 149, 150, 154, 156, 157

SP

HM

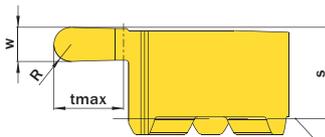
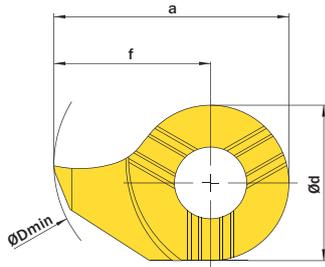
R

Legende
Legend

202

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/830



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

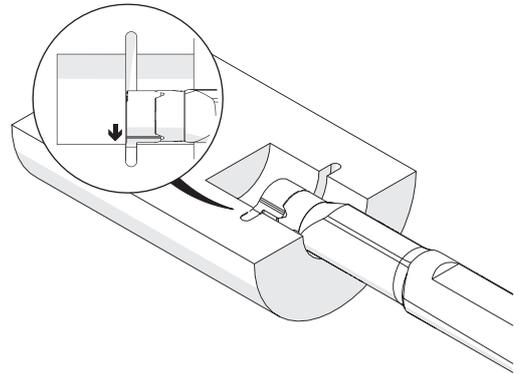


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S							
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm															
0,4	0,8	D08.0004.08 VR/L	R AAP2	L AE8B	X800	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		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		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		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 AWF2	L AWGW	X800	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 AWF6	L AWGX	X800	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		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		8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09	
▼ 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		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		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		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		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		10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
0,6	1,2	D11.0006.12 VR/L	R AH9B	L AE6K	X800	X400		10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	
0,8	1,6	D11.0008.16 VR/L	R AMJP	L AP28	X800	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		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		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		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		10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11	

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: **D08.0010.20 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 403

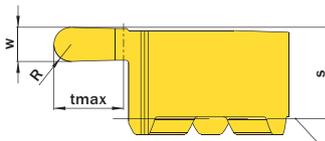
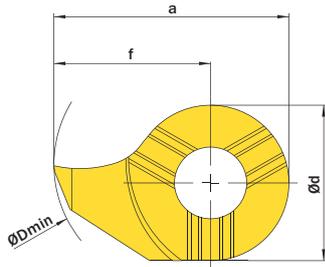
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 152, 153, 154, 156, 157, 161



Legende Legend 202

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/846



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

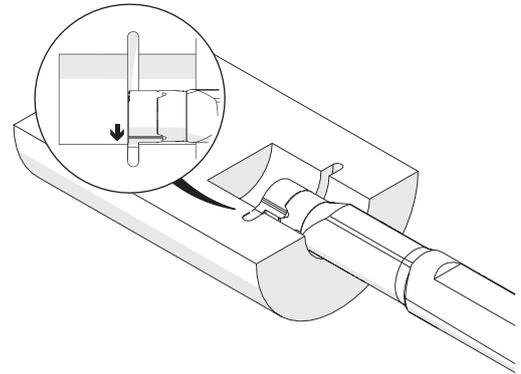


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	S	f	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	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) = 14,0 mm												
0,4	0,8	D14.0004.08 VR/L	R AFZD	L AHT8 X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,2	9,0	4,0	D14	AKT UPD
0,6	1,2	D14.0006.12 VR/L	R ADBN	L AHHJ X800 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	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	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	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	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	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	NEU NEW
1,5	3,0	D14.0015.30 VR/L	R AKKQ	L APW7 X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	
0,79	1,57	D14.0031.62 VR		A2VM X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	NEU NEW
1,588	3,18	D14.0062.12 VR		A2VN X800 X400	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14	NEU NEW
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
0,8	1,6	D16.0008.16 VR/L	R AFK1	L AM7T X800 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	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
1,0	2,0	D16.0010.20 VR/L	R AKNU	L AJWC X800 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	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	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	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	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	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16	
0,79	1,57	D16.0031.62 VR		A2VK X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,29	D16	NEU NEW
1,588	3,18	D16.0062.12 VR		A2BP X800 X400	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D14	NEU NEW
▼ 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	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	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	
1,5	3,0	D18.0015.30.18 VR/L	R AVEE	L AVED X800 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	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	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18	

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 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

147, 148, 149, 150, 151, 152, 154, 156, 157, 161



Legende
Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/831

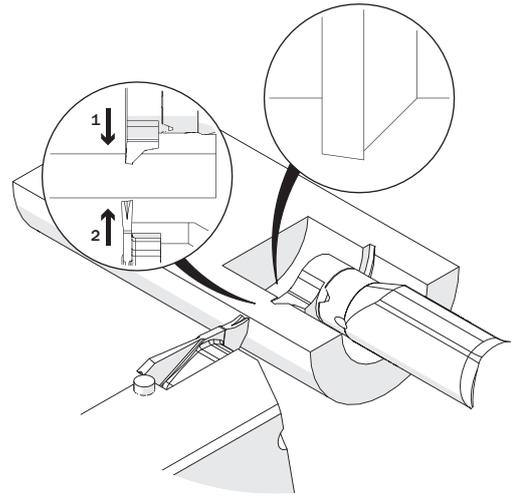
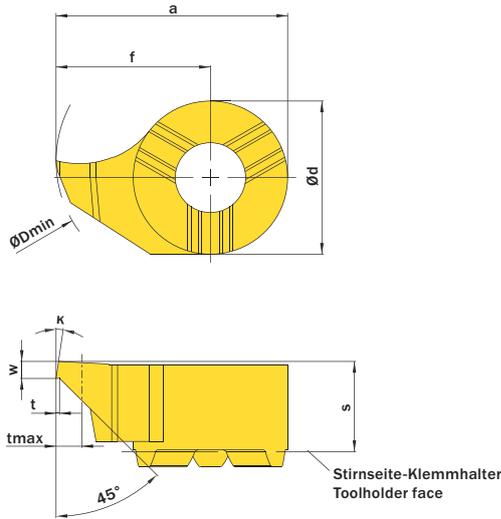


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

K	w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S								
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm																
8°	1,0	D08.0810.00 PR/L	R AJ7Z	L AD30	X800	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	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	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	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	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	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	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	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	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16		

Bestellbeispiel // Order example: **D11.0815.00 PR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
148, 149, 150, 154, 156, 157

SP

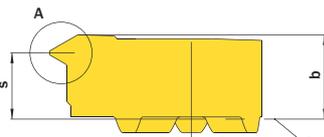
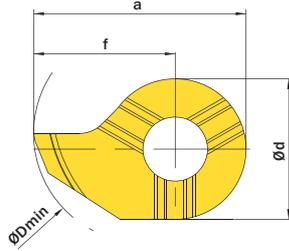
HM

R

Legende
Legend **202**

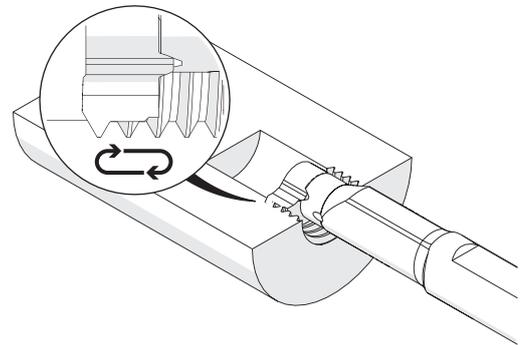
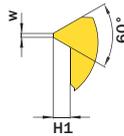
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/823



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (5 : 1)



H1	Steigung (von Pitch (as of))	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm		P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 9,0 mm												
0,27	0,5	D09.0205.02.09 MR/L	R AWGT	L AWH6 X800 X400	8,6	3,65	6,2	9,0	5,5	3,25	0,06	D09
0,54	1,0	D09.0510.02.09 MR/L	R AWGS	L AWH5 X800 X400	8,6	3,65	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
0,81	1,5	D09.0815.02.09 MR/L	R AWGQ	L AWH4 X800 X400	8,6	3,6	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
0,95	1,75	D09.0917.02.09 MR/L	R AWGP	L AWH3 X800 X400	8,6	3,6	6,2	9,0	5,5	2,7	0,2	D09
1,08	2,0	D09.1020.02.09 MR/L	R AWGN	L AWH2 X800 X400	8,6	3,58	6,2	9,0	5,5	2,6	0,25	D09
1,35	2,5	D09.1325.02.09 MR/L	R AWGM	L AWH1 X800 X400	8,6	3,56	6,2	9,0	5,5	2,5	0,31	D09
1,62	3,0	D09.1630.02.09 MR/L	R AWGK	L AWH0 X800 X400	8,6	3,54	6,2	9,0	5,5	2,2	0,37	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm												
0,27	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA	L ADJC X800 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
0,54	1,0	D10.0510.02.10 MR/L	R ANP1	L ADAV X800 X400	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
0,81	1,5	D10.0815.02.10 MR/L	R AM2E	L AA2U X800 X400	9,3	3,9	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
0,95	1,75	D10.0917.02.10 MR/L	R AD6Z	L ABYB X800 X400	9,3	3,9	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
1,08	2,0	D10.1020.02.10 MR/L	R AADQ	L AKFM X800 X400	9,3	3,9	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
1,35	2,5	D10.1325.02.10 MR/L	R AAG5	L AMY3 X800 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	2,5	0,31	D10
1,62	3,0	D10.1630.02.10 MR/L	R AJXD	L AKWA X800 X400	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	2,45	0,37	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm												
0,54	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B	L AF7P X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
0,81	1,5	D11.0815.02 MR/L	R AESU	L APF7 X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,3	0,18	D11
1,08	2,0	D11.1020.02 MR/L	R AF4G	L ACVY X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
1,35	2,5	D11.1325.02 MR/L	R AN9M	L ACTN X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,95	0,31	D11
1,62	3,0	D11.1630.02 MR/L	R AKVC	L AJZG X800 X400	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,37	D11

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: **D09.0917.02.09 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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 152, 154, 156, 157, 161

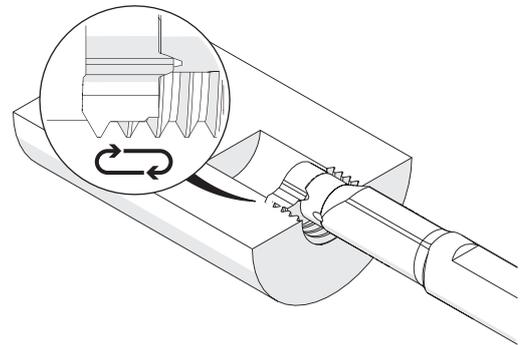
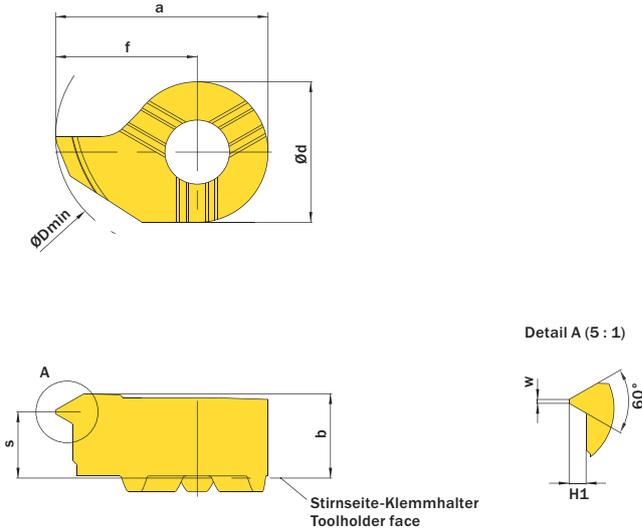
SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/882



H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode <small>www.simtek.com/webcode</small>	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode <small>www.simtek.com/code</small>
mm	mm		www.simtek.com/webcode	P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	www.simtek.com/code

◀ 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														
0,27	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11	L AAM6	X800	X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,8	0,06	D14
0,54	1,0	D14.0510.02 MR/L	R AGVA	L AN3Z	X800	X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,7	0,12	D14
0,81	1,5	D14.0815.02 MR/L	R AAPD	L AHEZ	X800	X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
1,08	2,0	D14.1020.02 MR/L	R ABSD	L AMJS	X800	X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,2	0,25	D14
1,35	2,5	D14.1325.02 MR/L	R AFMØ	L APW6	X800	X400	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm														
0,54	1,0	D16.0510.02 MR/L	R ACØ7	L ACXP	X800	X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
0,81	1,5	D16.0815.02 MR/L	R ADSQ	L AGTH	X800	X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
1,08	2,0	D16.1020.02 MR/L	R AHC8	L ANXE	X800	X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,05	0,25	D16
1,35	2,5	D16.1325.02 MR/L	R AMW1	L AG5U	X800	X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,2	0,31	D16
1,62	3,0	D16.1630.02 MR/L	R AKHY	L AN34	X800	X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,0	0,37	D16
1,89	3,5	D16.1835.02 MR/L	R AANW	L AG41	X800	X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,43	D16
2,16	4,0	D16.2140.02 MR/L	R AD32	L AEED	X800	X400	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	0,5	D16

■ Bestellbeispiel // Order example: **D16.1020.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

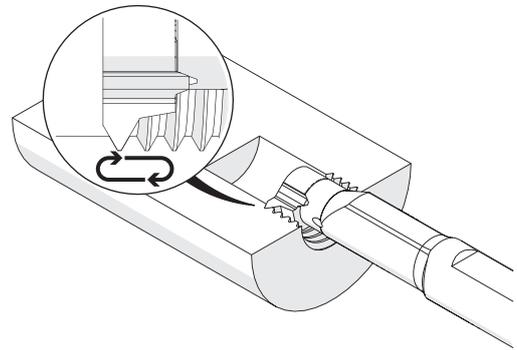
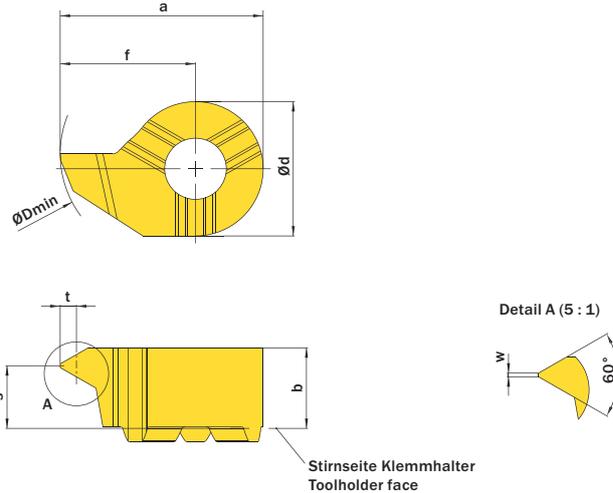
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 146, 147, 148, 149, 154, 155, 156, 157
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 201)

SP
HM
R

Legende
Legend **202**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/822



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

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	Unsere erste Wahl Our first choice					a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S									
▼ 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	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	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	6,55	0,974	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	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 ACSF	X800	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	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	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 AHHW	X800	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	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	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	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 AWH S	X800	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	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37		D09	
▼ 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	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	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	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	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	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	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	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: **D10.1020.01.10 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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
150, 151, 152, 154, 156, 157, 161

SP HM R Legende Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/881

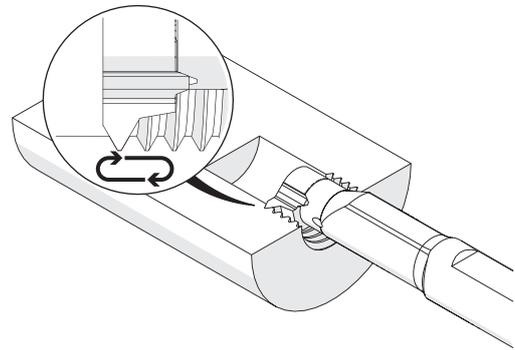
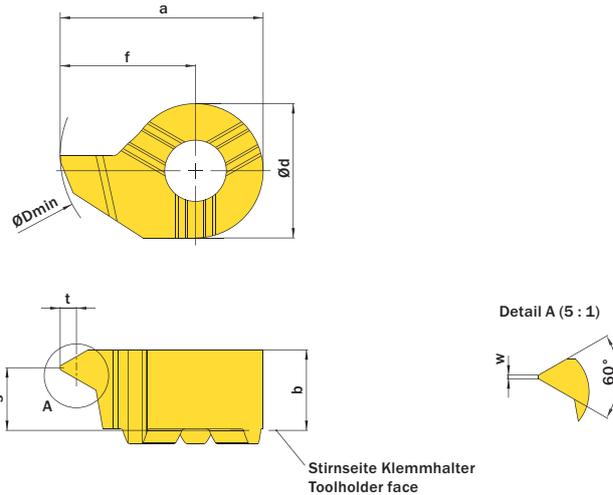


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	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	10,7	0,43	4,2	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11	AKT UPD
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH L ACPA	X800 X400	10,7	0,7	4,2	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11	AKT UPD
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9 L AC8F	X800 X400	10,7	0,98	4,2	8,0	11,0	6,7	3,4	0,18	D11	AKT UPD
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F L AGUB	X800 X400	10,7	1,41	4,2	8,0	11,0	6,7	3,15	0,25	D11	AKT UPD
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG L AMNB	X800 X400	10,7	1,68	4,2	8,0	11,0	6,7	2,95	0,31	D11	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L AJ9C	X800 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	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	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	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,55	0,31	D14	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm														
1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB L ACG7	X800 X400	15,7	0,7	5,4	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16	AKT UPD
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG L ANF1	X800 X400	15,7	0,98	5,4	11,0	16,0	10,2	4,6	0,18	D16	AKT UPD
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J L AJDQ	X800 X400	15,7	1,41	5,4	11,0	16,0	10,2	4,35	0,25	D16	AKT UPD
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ L AGDW	X800 X400	15,7	1,68	5,4	11,0	16,0	10,2	4,15	0,31	D16	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **D16.1020.01 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.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
148, 149, 150, 151, 152, 154, 156, 157, 161

SP

HM

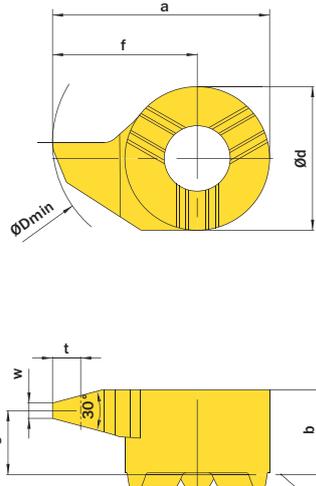
R

Legende
Legend

202

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/825



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

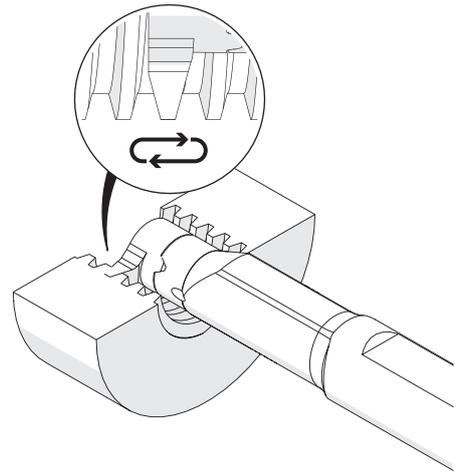


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of thread size	t	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S								
▼ 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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		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		15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92		D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.TR20.01.10 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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 150, 151, 152, 154, 156, 157, 161

SP **HM** **R** Legende Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/821

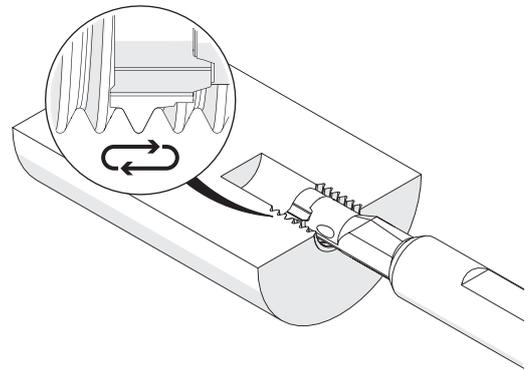
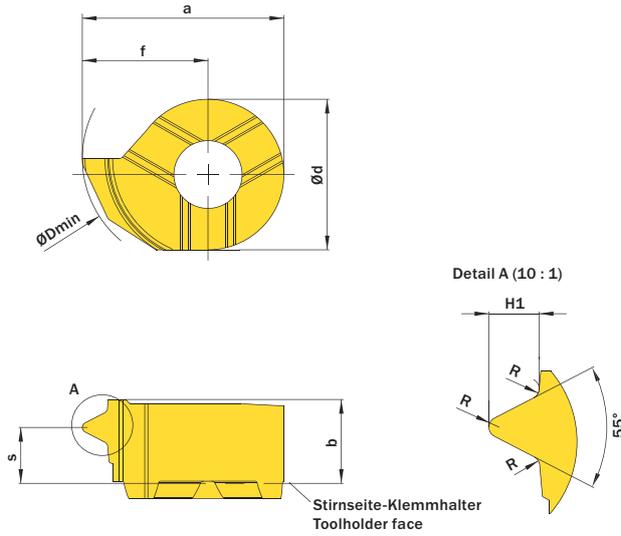


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
					P	K	M	N	S								
▼ 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		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		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		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		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		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		13,5	5,35	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		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		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		15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5		D16

Bestellbeispiel // Order example: **D10.1118.14.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc
Seite/Page 403

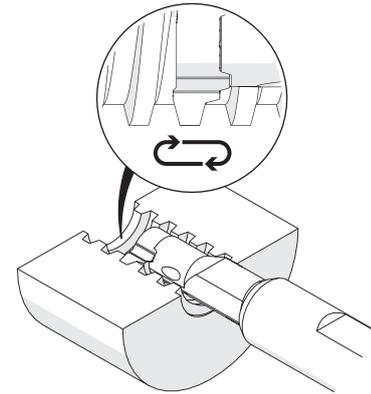
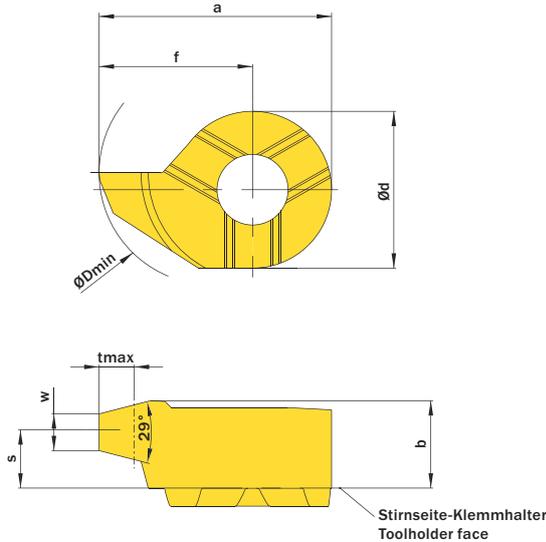
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 150, 154, 156, 157



SP
HM
R

Legende
Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/820



Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 5															
5	10,0	STUB-ACME	D10.SA05.01.10 MR/L	R AFAM L AE4B	X800 X400	9,3	3,7	7,0	5,8	5,08	1,95	2,01	2,04	D10	AKT UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 6															
6	11,0	ACME	D10.AC06.01.11 MR/L	R AEAB L AJ18	X800 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	9,3	3,7	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10	AKT UPD
6	11,0	ACME	D11.AC06.01 MR/L	R AKTH L ATV6	X800 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	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	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10															
10	10,0	STUB-ACME	D10.SA10.01.10 MR/L	R AGDD L AFWG	X800 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	9,3	3,9	7,0	5,8	2,117	2,95	0,82	0,92	D10	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **D10.AC06.01.11 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 154, 157

SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/824

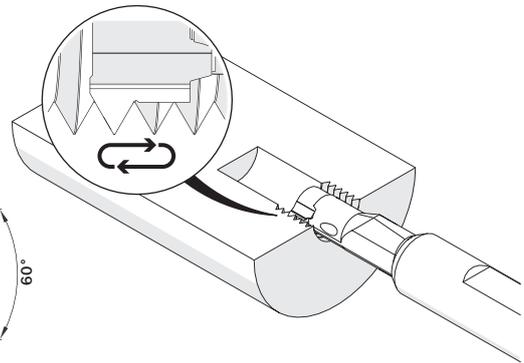
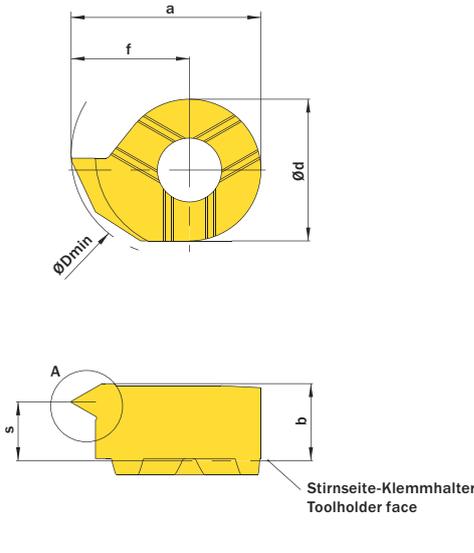


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	s	w	Connectcode www.simtek.com/code		
														P	K
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14															
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY X800 X400		9,3	3,9	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10	AKT	UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18															
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	R AMWT L ACWX X800 X400		9,3	3,9	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10	AKT	UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 27															
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	R ABKW L ADBW X800 X400		9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10		

Bestellbeispiel // Order example: **D10.NP27.02.10 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 151, 154, 157, 161

SP
HM
R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/826

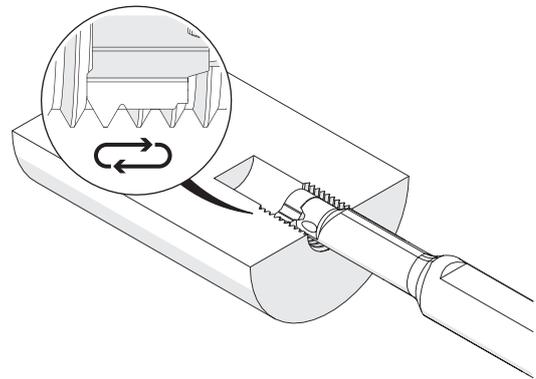
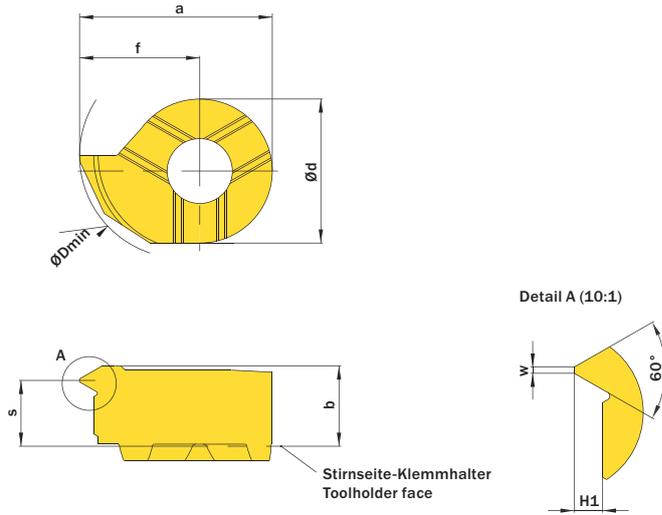


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08														
08	14,0	D14.UN08.02.14 MR	A2H3	X800 X400	13,5	5,35	9,0	9,0	1,72	3,17	3,75	0,39	D14	NEU NEW
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 10														
10	14,0	D14.UN10.02.14 MR	A2H5	X800 X400	13,5	5,4	9,0	9,0	1,37	2,54	4,2	0,31	D14	NEU NEW
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 12														
12	13,9	D14.UN12.02.14 MR	A2H7	X800 X400	13,0	5,4	9,0	8,5	1,15	2,11	4,4	0,26	D14	NEU NEW
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14														
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10	AKT UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 16														
16	10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	R ADTY L AG2V	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10	AKT UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18														
18	10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	R AC8W L AFWF	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,17	D10	AKT UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 20														
20	10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	R AJ7T L AJ58	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10	AKT UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 24														
24	10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	R AAB4 L AKGC	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10	AKT UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 28														
28	10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	R AF3V L AMB5	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10	AKT UPD
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 32														
32	10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	R AB0Q L AHY0	X800 X400	9,3	4,0	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **D10.UN24.02.10 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
158, 159, 160

SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/818

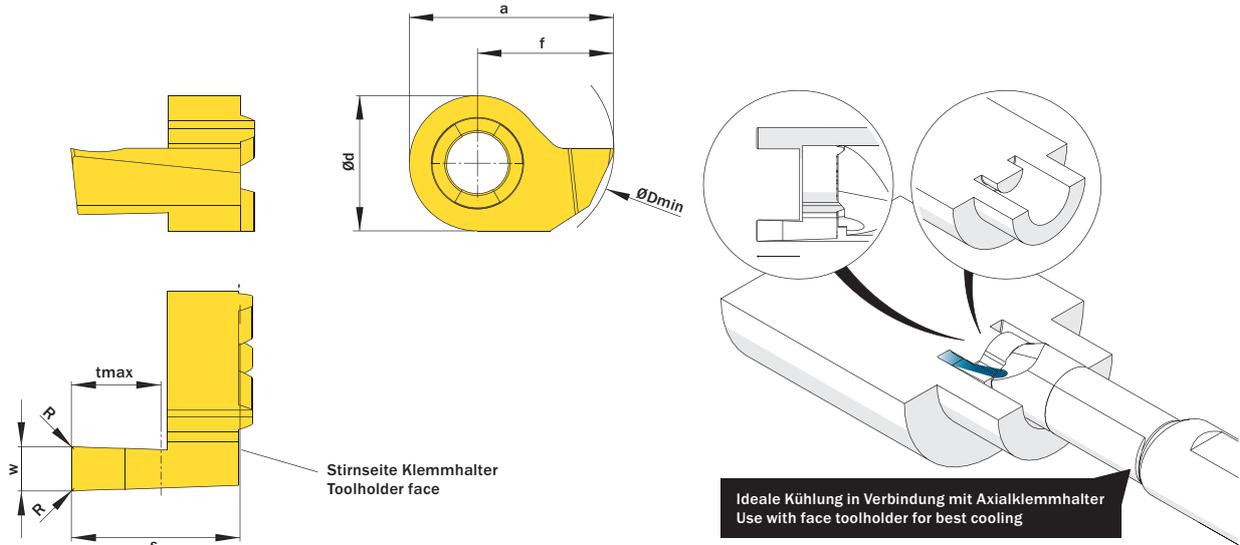


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S	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	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,17	-	1,5	D14.1411.00 AR/L	R AA1G	L AGEN X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm											
14,0	1,5	0,2	2,5	D14.1415.02 AR/L	R AET8	L ABZX X800 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	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm											
14,0	2,0	0,2	3,0	D14.1420.02 AR/L	R AKZS	L AG57 X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,39	0,2	3,0	D14.1424.02 AR/L	R AF82	L AHNH X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	0,2	3,0	D14.1425.02 AR/L	R AMKF	L AJN5 X800 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	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,18	0,2	3,0	D14.1432.02 AR/L	R AHGE	L AMA5 X800 X400	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
14,0	2,0	0,2	5,0	D14.1420.52 AR/L	R AGV5	L AATA X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,39	0,2	5,0	D14.1424.52 AR/L	R AF3H	L AMMD X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	0,2	5,0	D14.1425.52 AR/L	R ACQN	L AGFZ X800 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	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,18	0,2	5,0	D14.1432.52 AR/L	R AGHH	L ANZK X800 X400	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 6,0 mm											
14,0	3,0	0,2	6,0	D14.1430.62 AR	AGU2	X800 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	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	17,0	11,0	11,5	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D18.1830.10.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
158, 159, 160

SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/832

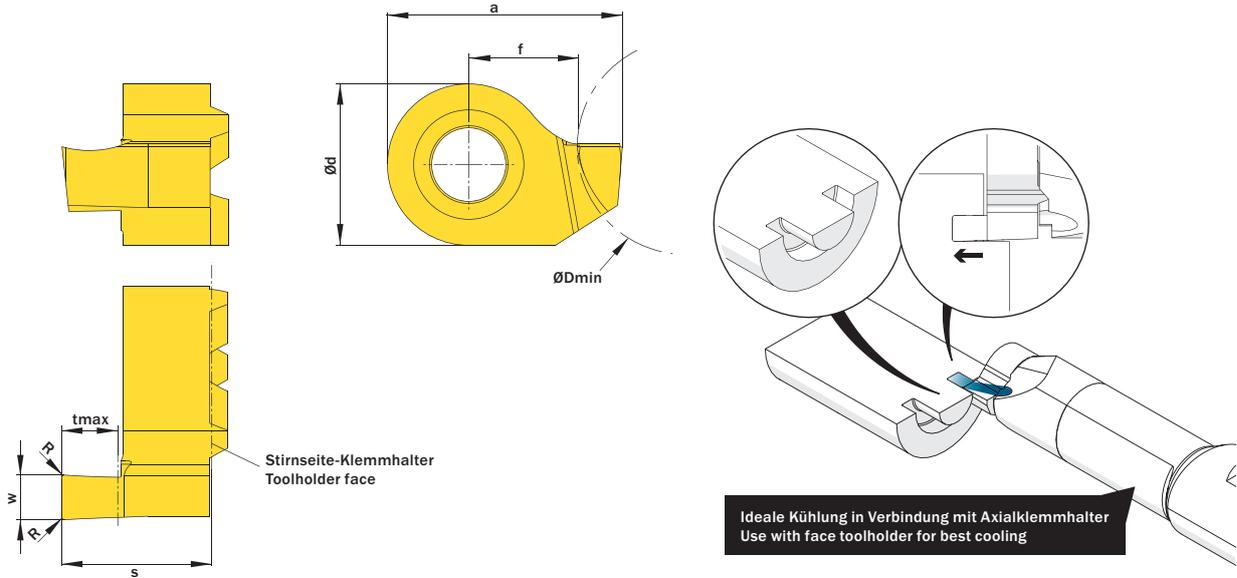


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S	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	11,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,17	-	1,5	D14.1211.00 AR/L	R AN2V	L AK7A X800 X400	11,67	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L AKT UPD
▼ tmax = 2,5 mm											
12,0	1,5	0,2	2,5	D14.1215.02 AR/L	R APSE	L AAPS X800 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	12,1	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L AKT UPD
▼ tmax = 3,0 mm											
12,0	1,98	0,2	3,0	D14.1219.02 AR/L	R A1AY	L A1AX X800 X400	12,48	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L NEU NEW
12,0	2,0	0,2	3,0	D14.1220.02 AR/L	R AC8D	L AE18 X800 X400	12,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,39	0,2	3,0	D14.1224.02 AR/L	R AKEX	L AFYK X800 X400	12,9	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L AKT UPD
12,0	2,5	0,2	3,0	D14.1225.02 AR/L	R AGWW	L AEK9 X800 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	13,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,18	0,2	3,0	D14.1232.02 AR/L	R AEWC	L AJFT X800 X400	13,68	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
12,0	2,0	0,2	5,0	D14.1220.52 AR/L	R ADJN	L AMVV X800 X400	12,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,39	0,2	5,0	D14.1224.52 AR/L	R AGNN	L ADHM X800 X400	12,9	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L AKT UPD
12,0	2,5	0,2	5,0	D14.1225.52 AR/L	R AF2H	L AHXS X800 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	13,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,18	0,2	5,0	D14.1232.52 AR/L	R AMPY	L AN1Y X800 X400	13,68	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 6,0 mm											
12,0	3,0	0,2	6,0	D14.1230.62 AR	AAKH	X800 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	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	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)

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
158, 159, 160

SP

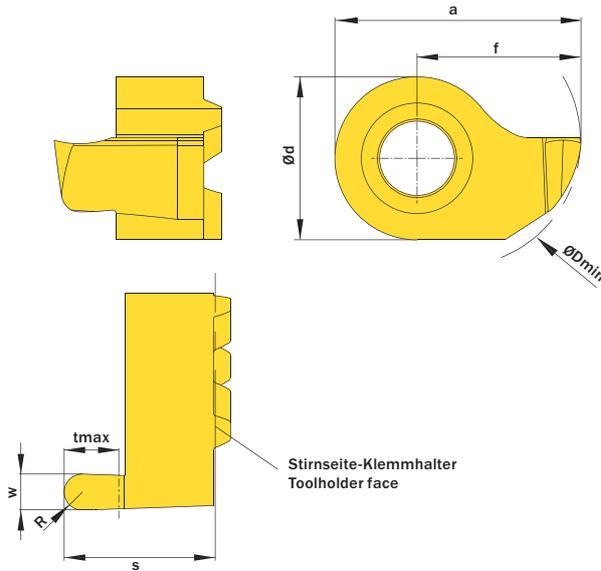
HM

R

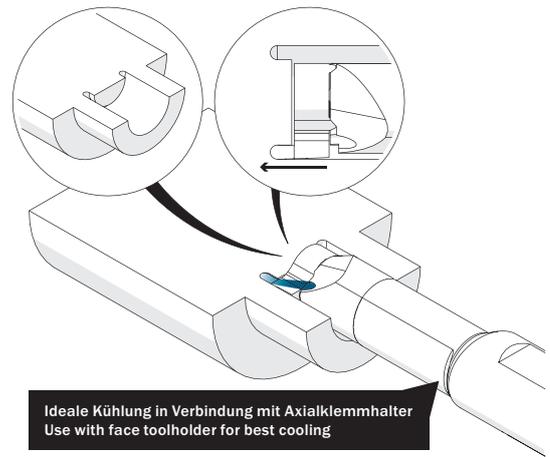
Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/819



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



Ideale Kühlung in Verbindung mit Axialklemmhalter
Use with face toolholder for best cooling

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	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm											
14,0	1,5	0,75	D14.1415.07 AR/L	R A1GH	L A1GG X800 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	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	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	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	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	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	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	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1410.05 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
158, 159, 160

SP

HM

R

Legende
Legend **202**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/964

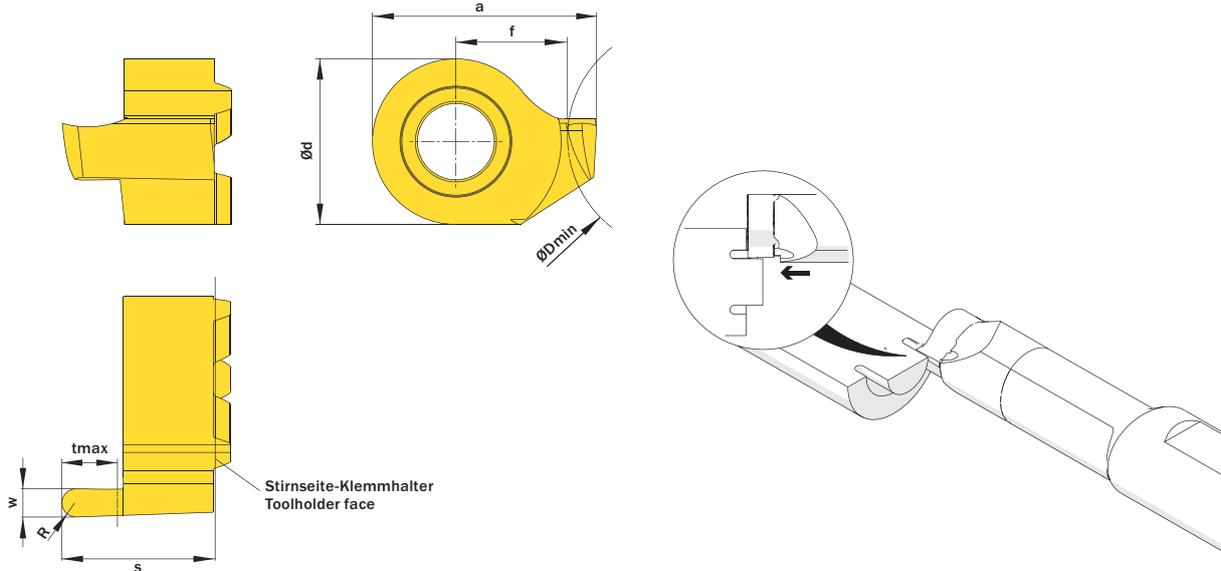


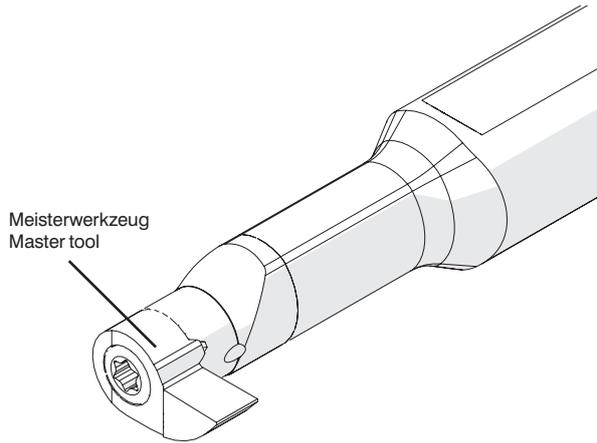
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			P K M N S	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	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	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L NEU
12,0	1,6	0,8	D14.1216.08 AR/L	R AU6E	L AU6D	X800 X400	12,1	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L AMT
▼ tmax = 3,0 mm												
12,0	2,0	1,0	D14.1220.10 AR/L	R AU6G	L AU6F	X800 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	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	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	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	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	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order example: **D14.1225.50 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
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.

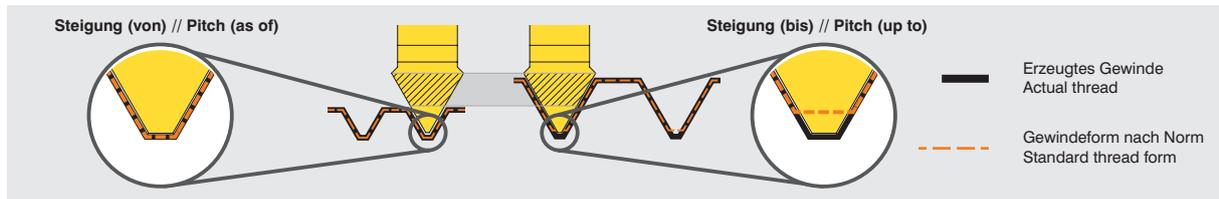
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

Legende
Legend

- SP** Schneidwerkzeug mit CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN
CBN Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro
HM Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro
HM Porta-herramientas de carburo // Karbür tutucu
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- ME** ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation // Sistema di fissaggio - ME
 Principio de sujeción 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 // İçten sogutmalı
-  Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante
 Anti-vibración // Anti vibrasyon

Index

simturm DX Produktverzeichnis
simturm DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D07.0012.21 HM	146	D08.0100.00 GR	170	D09.0090.00.09 GL	171	D09.4755.02.09 YL	165	D10.0200.00.11 GR	173
D07.0012.21 ST	157	D08.0110.00 GL	170	D09.0090.00.09 GR	171	D09.4755.02.09 YR	165	D10.0200.00.12 GL	175
D07.0012.30 HM	146	D08.0110.00 GR	170	D09.0100.00.09 GL	171	D09.TR15.01.09 ML	192	D10.0200.00.12 GR	175
D07.0012.42 HM	146	D08.0130.00 GL	170	D09.0100.00.09 GR	171	D09.TR15.01.09 MR	192	D10.0200.02.10 NL	182
D07.0016.12 ST	157	D08.0130.00 GR	170	D09.0110.00.09 GL	171	D09.TR20.01.09 ML	192	D10.0200.02.10 NR	182
D07.0100.00.07 GL	169	D08.0150.00 GL	170	D09.0110.00.09 GR	171	D09.TR20.01.09 MR	192	D10.0200.02.11 NL	183
D07.0100.00.07 GR	169	D08.0150.00 GR	170	D09.0130.00.09 GL	171	D09.TR30.01.09 ML	192	D10.0200.02.11 NR	183
D07.0100.00.08 GL	169	D08.0150.02 NL	182	D09.0130.00.09 GR	171	D09.TR30.01.09 MR	192	D10.0200.02.12 NL	183
D07.0100.00.08 GR	169	D08.0150.02 NR	182	D09.0150.00.09 GL	171	D09.TR40.01.10 ML	192	D10.0200.02.12 NR	183
D07.0150.00.07 GL	169	D08.0157.00 GL	170	D09.0150.00.09 GR	171	D09.TR40.01.10 MR	192	D10.0205.01.10 ML	190
D07.0150.00.07 GR	169	D08.0157.00 GR	170	D09.0150.02.09 NL	182	D10.0.500.22 HM	149	D10.0205.01.10 MR	190
D07.0150.00.08 GL	169	D08.0157.02 NL	182	D09.0150.02.09 NR	182	D10.0.500.32 HM	149	D10.0205.02.10 ML	188
D07.0150.00.08 GR	169	D08.0157.02 NR	182	D09.0150.02.10 NL	182	D10.0.500.48 HM	149	D10.0205.02.10 MR	188
D07.0150.02.08 NL	182	D08.0160.00 GL	170	D09.0150.02.10 NR	182	D10.0.500.64 HM	149	D10.0238.00.10 GL	172
D07.0150.02.08 NR	182	D08.0160.00 GR	170	D09.0200.00.09 GL	171	D10.0.625.16 ST	157	D10.0238.00.10 GR	172
D07.1841.01 YL	162	D08.0200.00 GL	170	D09.0160.00.09 GR	171	D10.0.625.24 ST	157	D10.0238.00.11 GL	173
D07.1841.01 YR	162	D08.0200.00 GR	170	D09.0200.00.09 GL	171	D10.0004.08.10 VL	185	D10.0238.00.11 GR	173
D07.1841.02 YL	162	D08.0200.02 NL	182	D09.0200.00.09 GR	171	D10.0004.08.10 VR	185	D10.0238.00.10 GL	172
D07.1841.02 YR	162	D08.0200.02 NR	182	D09.0200.02.09 NL	182	D10.0006.12.10 VL	185	D10.0250.00.10 GR	172
D07.4545.02.07 FL	166	D08.0205.01 ML	190	D09.0200.02.09 NR	182	D10.0006.12.10 VR	185	D10.0250.00.11 GL	173
D07.4545.02.07 FR	166	D08.0205.01 MR	190	D09.0200.02.10 NL	182	D10.0009.18.10 VL	185	D10.0250.00.11 GR	173
D07.4746.02 YL	165	D08.0510.01 ML	190	D09.0200.02.10 NR	182	D10.0009.18.10 VR	185	D10.0300.00.10 GL	172
D07.4746.02 YR	165	D08.0510.01 MR	190	D09.0205.01.09 ML	190	D10.0010.20.10 VL	185	D10.0300.00.10 GR	172
D07.A06.20 HM	155	D08.0810.00 PL	187	D09.0205.01.09 MR	190	D10.0010.20.10 VR	185	D10.0300.00.11 GL	173
D07.A06.30 HM	155	D08.0810.00 PR	187	D09.0205.02.09 ML	188	D10.0012.24 HM	149	D10.0300.00.11 GR	173
D07.A06.40 HM	155	D08.0815.01 ML	190	D09.0205.02.09 MR	188	D10.0012.32 HM	149	D10.0318.00.10 GL	172
D07.A06.50 HM	155	D08.0815.01 MR	190	D09.0250.00.09 GL	171	D10.0012.48 HM	149	D10.0318.00.10 GR	172
D07.A06.60 HM	155	D08.1846.00 YL	162	D09.0250.00.09 GR	171	D10.0012.64 HM	149	D10.0318.00.11 GL	173
D07.MT05.01.07 ML	190	D08.1846.00 YR	162	D09.0300.00.09 GL	171	D10.0016.16 ST	157	D10.0318.00.11 GR	173
D07.MT05.01.07 MR	190	D08.1846.02 YL	162	D09.0300.00.09 GR	171	D10.0016.24 ST	157	D10.0510.01.10 ML	190
D07.MT10.01.07 ML	190	D08.1846.02 YR	162	D09.0510.01.09 ML	190	D10.0020.24.087 ME	154	D10.0510.01.10 MR	190
D07.MT10.01.07 MR	190	D08.1846.02 YU L	164	D09.0510.01.09 MR	190	D10.0056.02.10 YEL	163	D10.0510.02.10 ML	188
D07.MT15.01.07 ML	190	D08.1846.02 YU R	164	D09.0510.02.09 ML	188	D10.0056.02.10 YER	163	D10.0510.02.10 MR	188
D07.MT15.01.07 MR	190	D08.2046.02 YL	162	D09.0510.02.09 MR	188	D10.0070.00.10 GL	172	D10.0810.00.10 PL	187
D08.0.500.12 ST	156	D08.2046.02 YR	162	D09.0810.00.09 PL	187	D10.0070.00.10 GR	172	D10.0810.00.10 PR	187
D08.0.500.21 HM	147	D08.2555.02 YL	165	D09.0810.00.09 PR	187	D10.0080.00.10 GL	172	D10.0813.19.10 ML	193
D08.0.500.30 HM	147	D08.2555.02 YR	165	D09.0815.01.09 ML	190	D10.0080.00.10 GR	172	D10.0813.19.10 MR	193
D08.0.500.42 HM	147	D08.3046.02 YL	167	D09.0815.01.09 MR	190	D10.0090.00.10 GL	172	D10.0815.01.10 ML	190
D08.0.625.12 ST	156	D08.3046.02 YR	167	D09.0815.02.09 ML	188	D10.0090.00.10 GR	172	D10.0815.01.10 MR	190
D08.0004.08 VL	185	D08.4545.02 FL	166	D09.0815.02.09 MR	188	D10.0100.00.10 GL	172	D10.0815.02.10 ML	188
D08.0004.08 VR	185	D08.4545.02 FR	166	D09.0917.01.09 ML	190	D10.0100.00.10 GR	172	D10.0815.02.10 MR	188
D08.0006.12 VL	185	D08.4746.01 YL	165	D09.0917.01.09 MR	190	D10.0100.00.11 GL	173	D10.0917.01.10 ML	190
D08.0006.12 VR	185	D08.4746.01 YR	165	D09.0917.02.09 ML	188	D10.0100.00.11 GR	173	D10.0917.01.10 MR	190
D08.0009.18 VL	185	D08.4746.02 YL	165	D09.0917.02.09 MR	188	D10.0100.00.12 GL	175	D10.0917.02.10 ML	188
D08.0009.18 VR	185	D08.4746.02 YR	165	D09.1020.01.09 ML	190	D10.0100.00.12 GR	175	D10.0917.02.10 MR	188
D08.0010.20 VL	185	D08.4746.04 YL	165	D09.1020.01.09 MR	190	D10.0110.00.10 GL	172	D10.1020.01.10 ML	190
D08.0010.20 VR	185	D08.4746.04 YR	165	D09.1020.02.09 ML	188	D10.0110.00.10 GR	172	D10.1020.01.10 MR	190
D08.0012.21 HM	147	D09.0004.08.09 VL	185	D09.1020.02.09 MR	188	D10.0130.00.10 GL	172	D10.1020.02.10 ML	188
D08.0012.21 ST	156	D09.0004.08.09 VR	185	D09.1325.01.09 ML	190	D10.0130.00.10 GR	172	D10.1020.02.10 MR	188
D08.0012.30 HM	147	D09.0006.12.09 VL	185	D09.1325.01.09 MR	190	D10.0150.00.10 GL	172	D10.1118.14.10 ML	193
D08.0012.42 HM	147	D09.0006.12.09 VR	185	D09.1325.02.09 ML	188	D10.0150.00.10 GR	172	D10.1118.14.10 MR	193
D08.0012.50 HM	147	D09.0009.18.09 VL	185	D09.1325.02.09 MR	188	D10.0150.00.11 GL	173	D10.1325.01.10 ML	190
D08.0016.12 ST	156	D09.0009.18.09 VR	185	D09.1630.01.09 ML	190	D10.0150.00.11 GR	173	D10.1325.01.10 MR	190
D08.0046.02.08 YEL	163	D09.0010.20.09 VL	185	D09.1630.01.09 MR	190	D10.0150.00.12 GL	175	D10.1325.02.10 ML	188
D08.0046.02.08 YER	163	D09.0010.20.09 VR	185	D09.1630.02.09 ML	188	D10.0150.00.12 GR	175	D10.1325.02.10 MR	188
D08.0070.00 ZL	170	D09.0012.22 HM	148	D09.1630.02.09 MR	188	D10.0150.02.10 NL	182	D10.1423.11.10 ML	193
D08.0070.00 ZR	170	D09.0012.30 HM	148	D09.1855.02.09 YL	162	D10.0150.02.10 NR	182	D10.1423.11.10 MR	193
D08.0078.00 GL	170	D09.0012.42 HM	148	D09.1855.02.09 YR	162	D10.0150.02.11 NL	183	D10.1630.01.10 ML	190
D08.0078.00 GR	170	D09.0012.56 HM	148	D09.2055.02.09 YL	162	D10.0150.02.11 NR	183	D10.1630.01.10 MR	190
D08.0078.02 NL	182	D09.0016.14 ST	157	D09.2055.02.09 YR	162	D10.0150.02.12 NL	183	D10.1630.02.10 ML	188
D08.0078.02 NR	182	D09.0055.02.09 YEL	163	D09.3055.02.09 YL	167	D10.0150.02.12 NR	183	D10.1630.02.10 MR	188
D08.0080.00 ZL	170	D09.0055.02.09 YER	163	D09.3055.02.09 YR	167	D10.0160.00.10 GL	172	D10.1856.02.10 YL	162
D08.0080.00 ZR	170	D09.0070.00.09 GL	171	D09.3065.02.10 YL	167	D10.0160.00.10 GR	172	D10.1856.02.10 YR	162
D08.0090.00 ZL	170	D09.0070.00.09 GR	171	D09.3065.02.10 YR	167	D10.0200.00.10 GL	172	D10.1856.02.10 YU L	164
D08.0090.00 ZR	170	D09.0080.00.09 GL	171	D09.4545.02.09 FL	166	D10.0200.00.10 GR	172	D10.1856.02.10 YU R	164
D08.0100.00 GL	170	D09.0080.00.09 GR	171	D09.4545.02.09 FR	166	D10.0200.00.11 GL	173	D10.1866.02.11 YL	162

Index

simturm DX Produktverzeichnis
simturm DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.2056.02.10 YL	162	D11.0012.24 VL	185	D11.0815.02 ML	188	D14.0011.22 VL	186	D14.0200.02.16 NR	183
D10.2056.02.10 YR	162	D11.0012.24 VR	185	D11.0815.02 MR	188	D14.0011.22 VR	186	D14.0200.02.17 NL	184
D10.3058.02.10 YL	167	D11.0012.29 HM	150	D11.1015.01 ML	192	D14.0012.20 HM	151	D14.0200.02.17 NR	184
D10.3058.02.10 YR	167	D11.0012.29 ST	156	D11.1015.01 MR	192	D14.0012.24 VL	186	D14.0205.02 ML	189
D10.3068.02.11 YL	167	D11.0012.42 HM	150	D11.1020.01 ML	191	D14.0012.24 VR	186	D14.0205.02 MR	189
D10.3068.02.11 YR	167	D11.0012.56 HM	150	D11.1020.01 MR	191	D14.0012.34 HM	151	D14.0238.00 GL	176
D10.4545.02.10 FL	166	D11.0012.64 HM	150	D11.1020.02 ML	188	D14.0012.45 HM	151	D14.0238.00 GR	176
D10.4545.02.10 FR	166	D11.0015.30 VL	185	D11.1020.02 MR	188	D14.0012.64 HM	151	D14.0250.00 GL	176
D10.4758.02.10 YL	165	D11.0015.30 VR	185	D11.1118.14 ML	193	D14.0015.30 VL	186	D14.0250.00 GR	176
D10.4758.02.10 YR	165	D11.0016.16 ST	156	D11.1118.14 MR	193	D14.0015.30 VR	186	D14.0250.00.16 GL	177
D10.AC06.01.11 ML	194	D11.0067.02.11 YEL	163	D11.1220.01 ML	192	D14.0016.20 ST	157	D14.0250.00.16 GR	177
D10.AC06.01.11 MR	194	D11.0067.02.11 YER	163	D11.1220.01 MR	192	D14.0016.30 ST	157	D14.0250.00.17 GL	179
D10.AC08.01.11 ML	194	D11.0070.00 ZL	174	D11.1325.01 ML	191	D14.0016.34 HM	151	D14.0250.00.17 GR	179
D10.AC08.01.11 MR	194	D11.0070.00 ZR	174	D11.1325.01 MR	191	D14.0016.45 HM	151	D14.0250.02 NL	183
D10.NP14.02.10 ML	195	D11.0100.00 ZL	174	D11.1325.02 ML	188	D14.0016.64 HM	151	D14.0250.02 NR	183
D10.NP14.02.10 MR	195	D11.0078.00 ZR	174	D11.1325.02 MR	188	D14.0016.75 HM	151	D14.0250.02.16 NL	183
D10.NP18.02.10 ML	195	D11.0078.02 NL	182	D11.1630.02 ML	188	D14.0020.25.124 ME	154	D14.0250.02.16 NR	183
D10.NP18.02.10 MR	195	D11.0078.02 NR	182	D11.1630.02 MR	188	D14.0031.62 VR	186	D14.0250.02.17 NL	184
D10.NP27.02.10 ML	195	D11.0080.00 ZL	174	D11.1730.01 ML	192	D14.0062.12 VR	186	D14.0250.02.17 NR	184
D10.NP27.02.10 MR	195	D11.0080.00 ZR	174	D11.1730.01 MR	192	D14.0070.00 ZL	176	D14.0300.00 GL	176
D10.SA05.01.10 ML	194	D11.0090.00 ZL	174	D11.1855.02 YL	162	D14.0070.00 ZR	176	D14.0300.00 GR	176
D10.SA05.01.10 MR	194	D11.0090.00 ZR	174	D11.1855.02 YR	162	D14.0078.00 ZL	176	D14.0300.00.16 GL	177
D10.SA06.01.10 ML	194	D11.0100.00 GL	174	D11.1855.02 YU L	164	D14.0078.00 ZR	176	D14.0300.00.16 GR	177
D10.SA06.01.10 MR	194	D11.0100.00 GR	174	D11.1855.02 YU R	164	D14.0078.02 NL	183	D14.0300.00.17 GL	179
D10.SA08.01.10 ML	194	D11.0100.02 NL	182	D11.1867.02 YL	162	D14.0078.02 NR	183	D14.0300.00.17 GR	179
D10.SA08.01.10 MR	194	D11.0100.02 NR	182	D11.1867.02 YR	162	D14.0080.00 ZL	176	D14.0300.02.16 NL	183
D10.SA10.01.10 ML	194	D11.0110.00 GL	174	D11.1867.02 YU L	164	D14.0080.00 ZR	176	D14.0300.02.16 NR	183
D10.SA10.01.10 MR	194	D11.0110.00 GR	174	D11.1867.02 YU R	164	D14.0086.00 ZL	176	D14.0300.02.17 NL	184
D10.SA12.01.10 ML	194	D11.0130.00 GL	174	D11.2067.02 YL	162	D14.0086.00 ZR	176	D14.0300.02.17 NR	184
D10.SA12.01.10 MR	194	D11.0130.00 GR	174	D11.2067.02 YR	162	D14.0090.00 ZL	176	D14.0318.00 GL	176
D10.TR15.01.10 ML	192	D11.0150.00 GL	174	D11.2240.01 ML	192	D14.0090.00 ZR	176	D14.0318.00 GR	176
D10.TR15.01.10 MR	192	D11.0150.00 GR	174	D11.2240.01 MR	192	D14.0100.00 ZL	176	D14.0318.02 NL	183
D10.TR20.01.10 ML	192	D11.0150.02 NL	182	D11.2755.02 YL	165	D14.0100.00 ZR	176	D14.0318.02 NR	183
D10.TR20.01.10 MR	192	D11.0150.02 NR	182	D11.2755.02 YR	165	D14.0110.00 GL	176	D14.0510.01 ML	191
D10.TR30.01.10 ML	192	D11.0157.00 GL	174	D11.3067.02 YL	167	D14.0110.00 GR	176	D14.0510.01 MR	191
D10.TR30.01.10 MR	192	D11.0157.00 GR	174	D11.3067.02 YR	167	D14.0130.00 GL	176	D14.0510.02 ML	189
D10.TR40.01.11 ML	192	D11.0157.02 NL	182	D11.4545.02 FL	166	D14.0130.00 GR	176	D14.0510.02 NR	189
D10.TR40.01.11 MR	192	D11.0157.02 NR	182	D11.4545.02 FR	166	D14.0150.00 GL	176	D14.0810.00 PL	187
D10.UN14.02.10 ML	196	D11.0160.00 GL	174	D11.4767.02 YL	165	D14.0150.00 GR	176	D14.0810.00 PR	187
D10.UN14.02.10 MR	196	D11.0160.00 GR	174	D11.4767.02 YR	165	D14.0150.00.16 GL	177	D14.0813.19 ML	193
D10.UN16.02.10 ML	196	D11.0200.00 GL	174	D11.4767.04 YR	165	D14.0150.00.16 GR	177	D14.0813.19 MR	193
D10.UN16.02.10 MR	196	D11.0200.00 GR	174	D11.AC06.01 ML	194	D14.0150.00.17 GL	179	D14.0815.00 PL	187
D10.UN18.02.10 ML	196	D11.0200.02 NL	182	D11.AC06.01 MR	194	D14.0150.00.17 GR	179	D14.0815.00 PR	187
D10.UN18.02.10 MR	196	D11.0200.02 NR	182	D14.0500.34 HM	151	D14.0150.02 NL	183	D14.0815.01 ML	191
D10.UN20.02.10 ML	196	D11.0205.01 ML	191	D14.0500.45 HM	151	D14.0150.02 NR	183	D14.0815.01 MR	191
D10.UN20.02.10 MR	196	D11.0205.01 MR	191	D14.0500.64 HM	151	D14.0150.02.16 NL	183	D14.0815.02 ML	189
D10.UN24.02.10 ML	196	D11.0238.00 GL	174	D14.0500.S.B.100 STL	160	D14.0150.02.16 NR	183	D14.0815.02 MR	189
D10.UN24.02.10 MR	196	D11.0238.00 GR	174	D14.0500.S.B.100 STR	160	D14.0150.02.17 NL	184	D14.1000.S.B.150 STL	160
D10.UN28.02.10 ML	196	D11.0250.00 GL	174	D14.0625.20 ST	157	D14.0150.02.17 NR	184	D14.1000.S.B.150 STR	160
D10.UN28.02.10 MR	196	D11.0250.00 GR	174	D14.0625.34 HM	151	D14.0157.00 GL	176	D14.1020.01 ML	191
D10.UN32.02.10 ML	196	D11.0300.00 GL	174	D14.0625.45 HM	151	D14.0157.00 GR	176	D14.1020.01 MR	191
D10.UN32.02.10 MR	196	D11.0300.00 GR	174	D14.0625.64 HM	151	D14.0157.02 NL	183	D14.1020.02 ML	189
D11.0.500.29 HM	150	D11.0318.00 GL	174	D14.0625.S.B.120 STL	160	D14.0157.02 NR	183	D14.1020.02 MR	189
D11.0.500.42 HM	150	D11.0318.00 GR	174	D14.0625.S.B.120 STR	160	D14.0160.00 GL	176	D14.1118.14 ML	193
D11.0.500.56 HM	150	D11.0510.01 ML	191	D14.0750.S.B.120 STL	160	D14.0160.00 GR	176	D14.1118.14 MR	193
D11.0.625.16 ST	156	D11.0510.01 MR	191	D14.0750.S.B.120 STR	160	D14.0198.02 NL	183	D14.1210.00 AL	198
D11.0004.08 VL	185	D11.0510.02 ML	188	D14.0004.08 VL	186	D14.0198.02 NR	183	D14.1210.00 AR	198
D11.0004.08 VR	185	D11.0510.02 MR	188	D14.0004.08 VR	186	D14.0200.00 GL	176	D14.1210.05 AL	200
D11.0006.12 VL	185	D11.0810.00 PL	187	D14.0006.12 VL	186	D14.0200.00 GR	176	D14.1210.05 AR	200
D11.0006.12 VR	185	D11.0810.00 PR	187	D14.0006.12 VR	186	D14.0200.00.16 GL	177	D14.1211.00 AL	198
D11.0008.16 VL	185	D11.0813.19 ML	193	D14.0008.16 VL	186	D14.0200.00.16 GR	177	D14.1211.00 AR	198
D11.0008.16 VR	185	D11.0813.19 MR	193	D14.0008.16 VR	186	D14.0200.00.17 GL	179	D14.1212.B.100 STL	160
D11.0009.18 VL	185	D11.0815.00 PL	187	D14.0009.18 VL	186	D14.0200.00.17 GR	179	D14.1212.B.100 STR	160
D11.0009.18 VR	185	D11.0815.00 PR	187	D14.0009.18 VR	186	D14.0200.02 NL	183	D14.1212.ST L	159
D11.0010.20 VL	185	D11.0815.01 ML	191	D14.0010.20 VL	186	D14.0200.02 NR	183	D14.1212.ST R	159
D11.0010.20 VR	185	D11.0815.01 MR	191	D14.0010.20 VR	186	D14.0200.02.16 NL	183	D14.1215.02 AL	198

Index

simturm DX Produktverzeichnis
simturm DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.1215.07 AL	200	D14.1420.50 AV R	199	D14.A.0016.05 STR	158	D16.0160.00 GL	178	D18.0.750.40 ST	157
D14.1215.07 AR	200	D14.1420.52 AL	197	D14.A.0016.20 STL	158	D16.0160.00 GR	178	D18.0.750.85 HM	153
D14.1216.02 AL	198	D14.1420.52 AR	197	D14.A.0016.20 STR	158	D16.0200.00 GL	178	D18.0009.18.18 VL	186
D14.1216.02 AR	198	D14.1424.02 AL	197	D14.A.0016.42 HM L	158	D16.0200.00 GR	178	D18.0009.18.18 VR	186
D14.1216.08 AL	200	D14.1424.02 AR	197	D14.A.0016.42 HM R	158	D16.0200.02 NL	184	D18.0011.22.18 VL	186
D14.1216.08 AR	200	D14.1424.52 AL	197	D14.A.0016.60 HM L	158	D16.0200.02 NR	184	D18.0011.22.18 VR	186
D14.1219.02 AL	198	D14.1424.52 AR	197	D14.A.0016.60 HM R	158	D16.0250.00 GL	178	D18.0015.30.18 VL	186
D14.1219.02 AR	198	D14.1425.02 AL	197	D14.UN08.02.14 M R	196	D16.0250.00 GR	178	D18.0015.30.18 VR	186
D14.1220.01 ML	192	D14.1425.02 AR	197	D14.UN10.02.14 M R	196	D16.0300.00 GL	178	D18.0016.32.18 VL	186
D14.1220.01 MR	192	D14.1425.12 AL	199	D14.UN12.02.14 M R	196	D16.0300.00 GR	178	D18.0016.32.18 VR	186
D14.1220.02 AL	198	D14.1425.12 AR	199	D14.WF33.60.12 L	161	D16.0350.00 GL	178	D18.0016.42 HM	153
D14.1220.02 AR	198	D14.1425.50 AV L	199	D14.WF33.60.12 R	161	D16.0350.00 GR	178	D18.0016.60 HM	153
D14.1220.10 AL	200	D14.1425.50 AV R	199	D16.0.500.40 HM	152	D16.0400.00 GL	178	D18.0016.85 HM	153
D14.1220.10 AR	200	D14.1425.52 AL	197	D16.0.500.56 HM	152	D16.0400.00 GR	178	D18.0020.25 ST	157
D14.1220.50 AV L	200	D14.1425.52 AR	197	D16.0.500.80 HM	152	D16.0510.01 ML	191	D18.0020.40 ST	157
D14.1220.50 AV R	200	D14.1430.02 AL	197	D16.0.625.22 ST	156	D16.0510.01 MR	191	D18.0020.40.18 VL	186
D14.1220.52 AL	198	D14.1430.02 AR	197	D16.0.625.40 HM	152	D16.0510.02 ML	189	D18.0020.40.18 VR	186
D14.1220.52 AR	198	D14.1430.15 AL	199	D16.0.625.56 HM	152	D16.0510.02 MR	189	D18.0020.40.18 VL	186
D14.1224.02 AL	198	D14.1430.15 AR	199	D16.0.625.80 HM	152	D16.0810.00 PL	187	D18.0150.00.18 GL	180
D14.1224.02 AR	198	D14.1430.50 AV L	199	D16.0008.16 VL	186	D16.0810.00 PR	187	D18.0150.00.18 GR	180
D14.1224.52 AL	198	D14.1430.50 AV R	199	D16.0008.16 VR	186	D16.0815.00 PL	187	D18.0150.00.20 GL	181
D14.1224.52 AR	198	D14.1430.52 AL	197	D16.0009.18 VL	186	D16.0815.00 PR	187	D18.0150.00.20 GR	181
D14.1225.02 AL	198	D14.1430.52 AR	197	D16.0009.18 VR	186	D16.0815.01 ML	191	D18.0150.02.20 NL	184
D14.1225.02 AR	198	D14.1430.62 AR	197	D16.0010.20 VL	186	D16.0815.01 MR	191	D18.0150.02.20 NR	184
D14.1225.12 AL	200	D14.1432.02 AL	197	D16.0010.20 VR	186	D16.0815.02 ML	189	D18.0150.02.22 NL	184
D14.1225.12 AR	200	D14.1432.02 AR	197	D16.0011.22 VL	186	D16.0815.02 MR	189	D18.0150.02.22 NR	184
D14.1225.50 AV L	200	D14.1432.52 AL	197	D16.0011.22 VR	186	D16.1020.01 ML	191	D18.0200.00.18 GL	180
D14.1225.50 AV R	200	D14.1432.52 AR	197	D16.0012.24 VL	186	D16.1020.01 MR	191	D18.0200.00.18 GR	180
D14.1225.52 AL	198	D14.1616.B.120 STL	160	D16.0012.24 VR	186	D16.1020.02 ML	189	D18.0200.00.20 GL	181
D14.1225.52 AR	198	D14.1616.B.120 STR	160	D16.0012.40 HM	152	D16.1020.02 MR	189	D18.0200.00.20 GR	181
D14.1230.02 AL	198	D14.1616.ST L	159	D16.0012.56 HM	152	D16.1118.14 ML	193	D18.0200.02.18 NL	184
D14.1230.02 AR	198	D14.1616.ST R	159	D16.0012.80 HM	152	D16.1118.14 MR	193	D18.0200.02.18 NR	184
D14.1230.15 AL	200	D14.1730.01 ML	192	D16.0015.30 VL	186	D16.1220.01 ML	192	D18.0200.02.20 NL	184
D14.1230.15 AR	200	D14.1730.01 MR	192	D16.0015.30 VR	186	D16.1220.01 MR	192	D18.0200.02.20 NR	184
D14.1230.50 AV L	200	D14.1887.02 YL	162	D16.0016.22 ST	156	D16.1325.01 ML	191	D18.0200.02.22 NL	184
D14.1230.50 AV R	200	D14.1887.02 YR	162	D16.0016.32 VL	186	D16.1325.01 MR	191	D18.0200.02.22 NR	184
D14.1230.52 AL	198	D14.1887.02 YL L	164	D16.0016.32 VR	186	D16.1325.02 ML	189	D18.0238.00.18 GL	180
D14.1230.52 AR	198	D14.1887.02 YL R	164	D16.0016.40 HM	152	D16.1325.02 MR	189	D18.0238.00.18 GR	180
D14.1230.62 AR	198	D14.1887.04 YL	162	D16.0016.56 HM	152	D16.1423.11 ML	193	D18.0238.00.20 GL	181
D14.1232.02 AL	198	D14.1887.04 YR	162	D16.0016.80 HM	152	D16.1423.11 MR	193	D18.0238.00.20 GR	181
D14.1232.02 AR	198	D14.2020.B.120 STL	160	D16.0020.40 VL	186	D16.1630.02 ML	189	D18.0250.00.18 GL	180
D14.1232.52 AL	198	D14.2020.B.120 STR	160	D16.0020.40 VR	186	D16.1630.02 MR	189	D18.0250.00.18 GR	180
D14.1232.52 AR	198	D14.2020.ST L	159	D16.0031.62 VR	186	D16.1730.01 ML	192	D18.0250.00.20 GL	181
D14.1325.01 ML	191	D14.2020.ST R	159	D16.0062.12 VR	186	D16.1730.01 MR	192	D18.0250.00.20 GR	181
D14.1325.01 MR	191	D14.2087.02 YL	162	D16.0070.00 ZL	178	D16.1835.02 ML	189	D18.0250.02.20 NL	184
D14.1325.02 ML	189	D14.2087.02 YR	162	D16.0070.00 ZR	178	D16.1835.02 MR	189	D18.0250.02.20 NR	184
D14.1325.02 MR	189	D14.2240.01 ML	192	D16.0078.00 ZL	178	D16.1897.02 YL	162	D18.0300.00.18 GL	180
D14.1410.00 AL	197	D14.2240.01 MR	192	D16.0078.00 ZR	178	D16.1897.02 YR	162	D18.0300.00.18 GR	180
D14.1410.00 AR	197	D14.2525.B.150 STL	160	D16.0078.02 NL	184	D16.1897.02 YL L	164	D18.0300.00.20 GL	181
D14.1410.05 AL	199	D14.2525.B.150 STR	160	D16.0078.02 NR	184	D16.1897.02 YU R	164	D18.0300.00.20 GR	181
D14.1410.05 AR	199	D14.2525.ST L	159	D16.0080.00 ZL	178	D16.2140.02 ML	189	D18.0300.02.20 NL	184
D14.1411.00 AL	197	D14.2525.ST R	159	D16.0080.00 ZR	178	D16.2140.02 MR	189	D18.0300.02.20 NR	184
D14.1411.00 AR	197	D14.2750.01 ML	192	D16.0090.00 ZL	178	D16.2240.01 ML	192	D18.0318.00.18 GL	180
D14.1415.02 AL	197	D14.2750.01 MR	192	D16.0090.00 ZR	178	D16.2240.01 MR	192	D18.0318.00.18 GR	180
D14.1415.02 AR	197	D14.3087.02 YL	167	D16.0110.00 GL	178	D16.2750.01 ML	192	D18.0318.02.20 NL	184
D14.1415.07 AL	199	D14.3087.02 YR	167	D16.0110.00 GR	178	D16.2750.01 MR	192	D18.0318.02.20 NR	184
D14.1415.07 AR	199	D14.3555.02 YL	165	D16.0130.00 GL	178	D16.3560.01 ML	192	D18.0350.00.18 GL	180
D14.1416.02 AL	197	D14.3555.02 YR	165	D16.0130.00 GR	178	D16.3560.01 MR	192	D18.0350.00.18 GR	180
D14.1416.02 AR	197	D14.4545.02 FL	166	D16.0150.00 GL	178	D16.4055.02 YL	165	D18.0350.00.20 GL	181
D14.1416.08 AL	199	D14.4545.02 FR	166	D16.0150.00 GR	178	D16.4055.02 YR	165	D18.0350.00.20 GR	181
D14.1416.08 AR	199	D14.4710.02 YL	165	D16.0157.00 GL	178	D16.4702.02 YL	165	D18.0400.00.18 GL	180
D14.1420.02 AL	197	D14.4710.02 YR	165	D16.0157.00 GR	178	D16.4702.02 YR	165	D18.0400.00.18 GR	180
D14.1420.02 AR	197	D14.4787.02 YL	165	D16.0157.02 NL	184	D18.0.625.42 HM	153	D18.0400.00.20 GL	181
D14.1420.10 AL	199	D14.4787.02 YR	165	D16.0157.02 NR	184	D18.0.625.60 HM	153	D18.0400.00.20 GR	181
D14.1420.10 AR	199	D14.4787.04 YR	165	D16.0157.04 NL	184	D18.0.625.85 HM	153	D18.0400.02.20 NL	184
D14.1420.50 AV L	199	D14.A.0016.05 STL	158	D16.0157.04 NR	184	D18.0.750.25 ST	157	D18.0400.02.20 NR	184

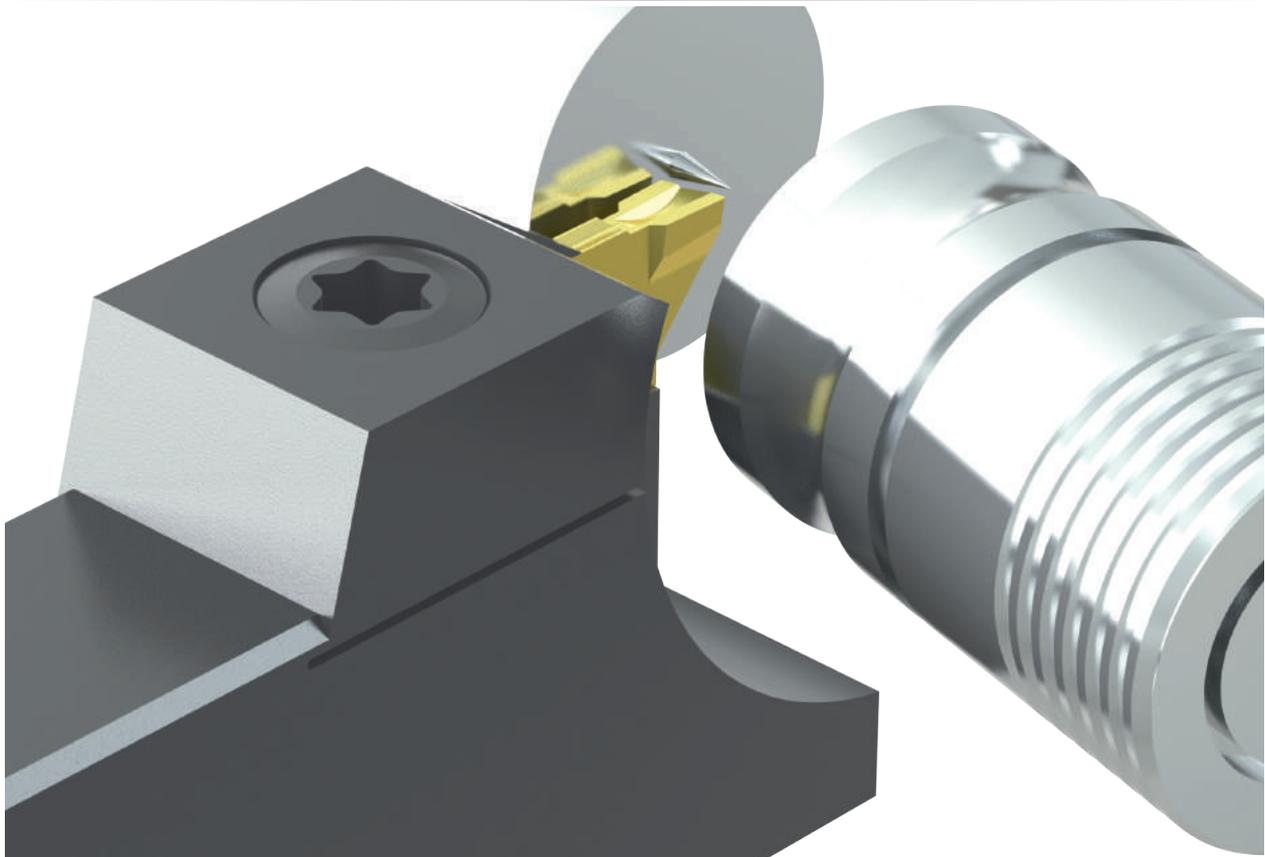
Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D18.1630.10.02 A R	198
D18.1640.10.02 A L	198
D18.1640.10.02 A R	198
D18.1830.10.02 AL	197
D18.1830.10.02 AR	197
D18.1840.10.02 AL	197
D18.1840.10.02 AR	197
D18.2020.B.120 ST L	160
D18.2020.B.120 ST R	160
D18.2020.ST L	159
D18.2020.ST R	159
D18.2525.B.120 ST L	160
D18.2525.B.120 ST R	160
D18.2525.ST L	159
D18.2525.ST R	159
D18.3014.02.20 YL	167
D18.3014.02.20 YR	167
D18.4712.02.18 YL	165
D18.4712.02.18 YR	165
D18.4714.02.20 YL	165
D18.4714.02.20 YR	165
D18.A.0020.05.18 ST L	158
D18.A.0020.05.18 ST R	158

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Zweischneidig in Bohrungen ab \varnothing 24,5 mm.
Two cutting edges in bores as of \varnothing 24,5 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidigen Hartmetall-Schneidplatten und Stahlträgerwerkzeug. Einsetzbar in Bohrungen ab \varnothing 24,5 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 \varnothing 24,5 mm.

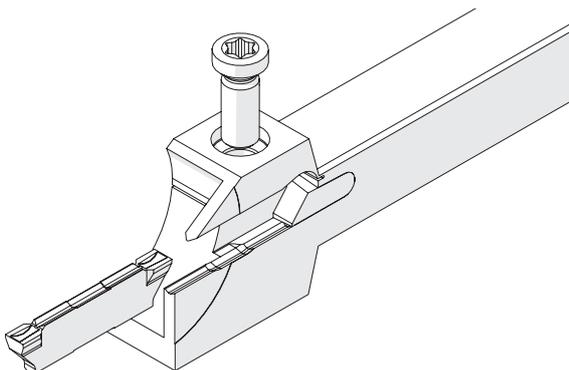
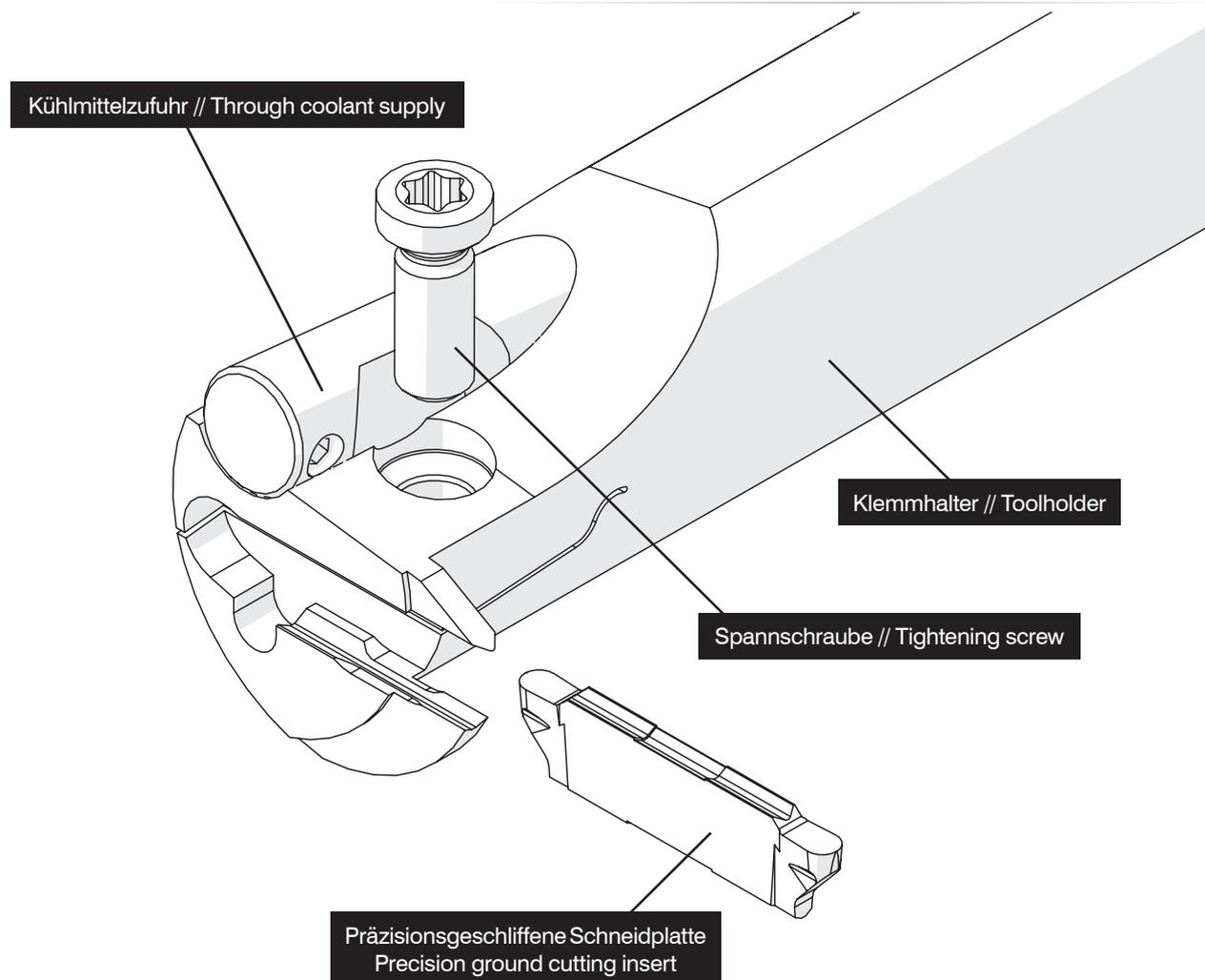
The cutting insert and especially the cutting edge was designed to offer best chip control and improved performance in bores.

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

407



**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

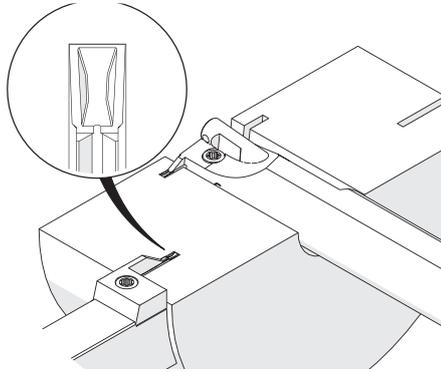
Außen // External

Maximale Stechtiefe 18,0 mm
Maximum cutting depth 18,0 mm

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

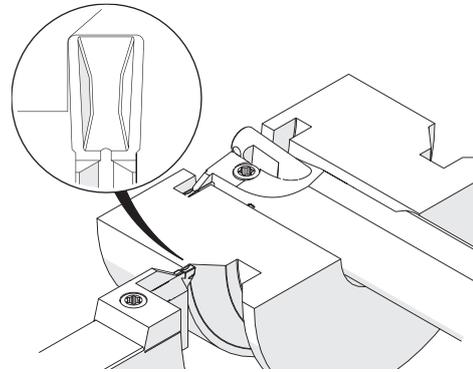
224



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page

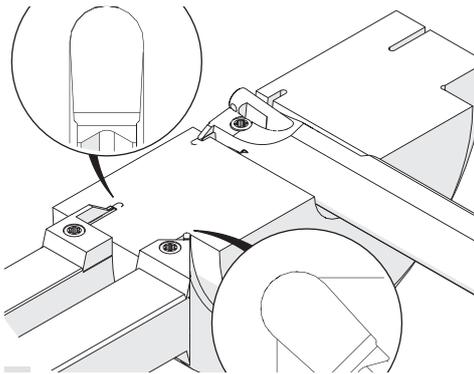
225



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

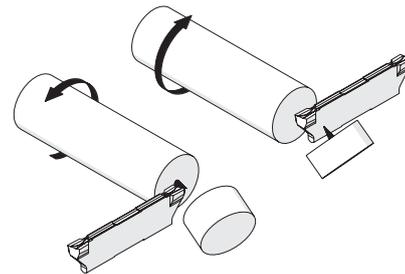
227



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Ab Seite
As of page

228



Abstechen
Parting off

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

209

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 230**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/860

Für größere Bohrungen
For bigger bores

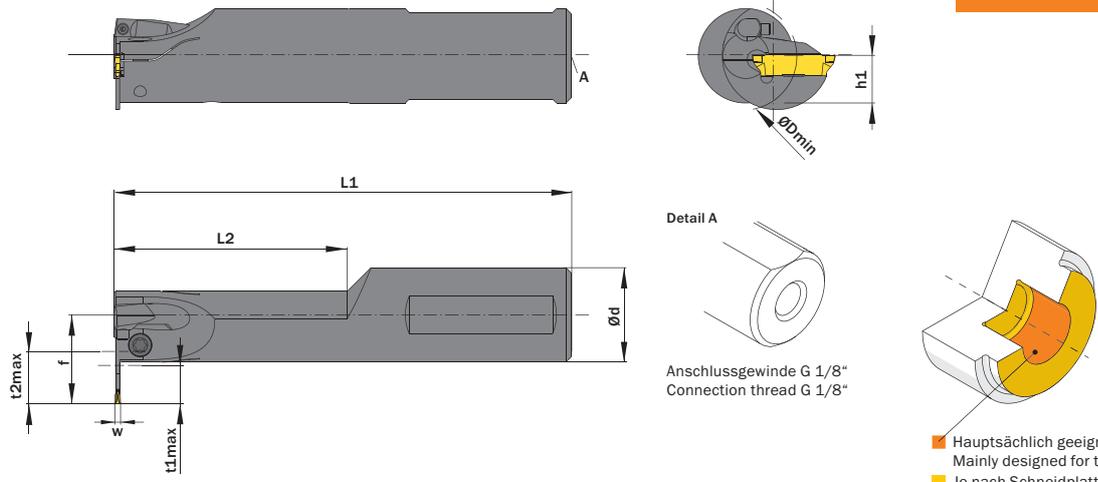


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

- 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/code
------------------	---	----	----	------------------------------	---	---	--------------------	-------	-------	-----	-----	-------------------	------------------------------------	---

◀ 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 = 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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	31,0	61,0	120,0	TH2.0025.A31.61.12.40 R/L	R ASWØ L ASWZ	23,5	11,5	10,0	16,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 32,0 mm														
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.A31.61.12.15 R/L	R ASXØ L ASXZ	27,0	15,0	10,0	16,5	-	1,9	TH2 M5x12 T20F	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	TH2 M5x12 T20F	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	TH2 M5x12 T20F	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	TH2 M5x12 T20F	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	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.40

■ Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.A31.61.12.40 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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 230**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/474

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

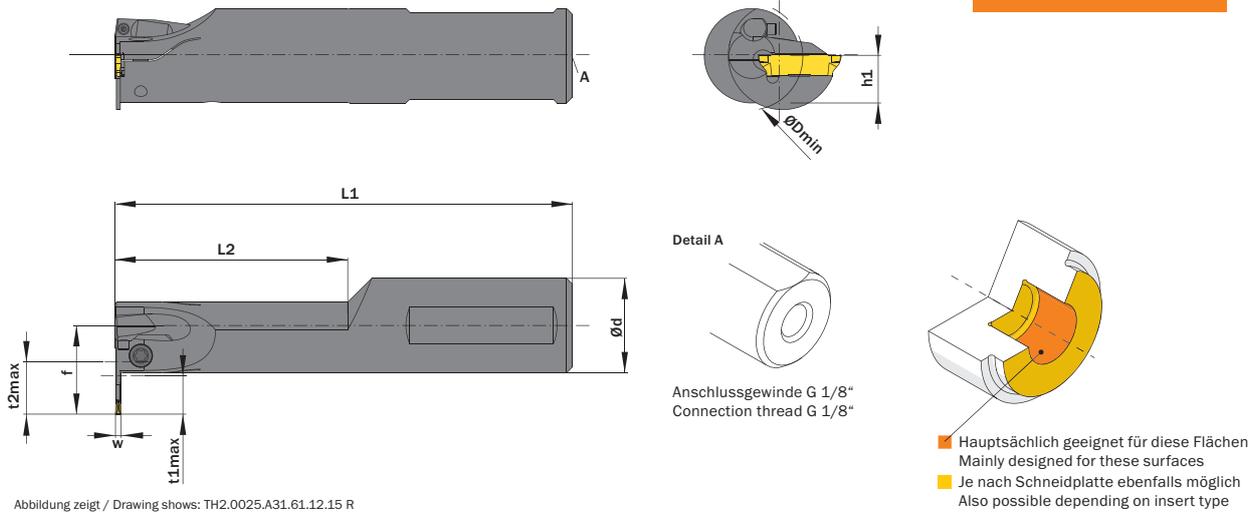


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

- 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/code	
▼ Ød = 19,05 mm															
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.15 R/L	A1E2 L A1E1	18,0	8,52	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	NEU
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.20 R/L	A1E4 L A1E3	18,0	8,52	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	NEU
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.25 R/L	A1E6 L A1E5	18,0	8,52	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	NEU
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.30 R/L	A1E7 L A1FA	18,0	8,52	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	NEU
19,05	24,5	48,0	120,0	TH2.0.750.A25.48.12.40 R/L	A1E9 L A1E8	18,0	8,52	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	NEU
▼ Ød = 20,0 mm															
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.15 R/L	ASVG L ASVF	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.20 R/L	ASVJ L ASVH	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.25 R/L	ASVM L ASVK	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.30 R/L	ASVP L ASVN	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.A25.48.11.40 R/L	ASVS L ASVQ	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,0 mm															
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.15 R/L	ASWE L ASWD	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.20 R/L	ASWG L ASWF	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.25 R/L	ASWJ L ASWH	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.30 R/L	ASWM L ASWK	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.A25.48.12.40 R/L	ASWP L ASWN	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	
▼ Ød = 25,4 mm															
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.15 R/L	AW6A L AW59	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.20 R/L	AW6C L AW6B	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.25 R/L	AW6E L AW6D	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.30 R/L	AW6G L AW6F	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.A25.48.12.40 R/L	AW6J L AW6H	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	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.A25.48.11.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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** **230**
Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/477

Für kleinere Bohrungen
For smaller bores

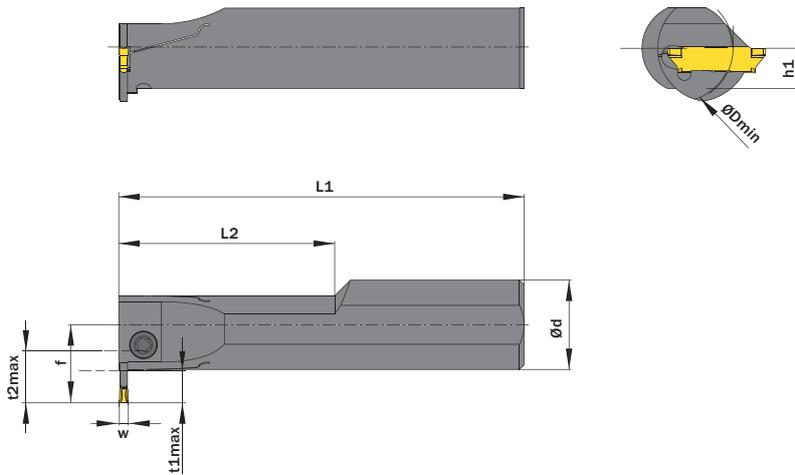
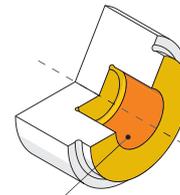


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.B25.48.11.20 R



- 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/code
▼ Ød = 20,0 mm														
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.15 R/L	ASVU L ASVT	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.20 R/L	ASVW L ASVV	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.25 R/L	ASVY L ASVX	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.30 R/L	ASVØ L ASVZ	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
20,0	24,5	48,0	120,0	TH2.0020.B25.48.11.40 R/L	ASV2 L ASV1	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,0 mm														
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.15 R/L	ASW2 L ASW1	20,5	11,5	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.20 R/L	ASW4 L ASW3	20,5	11,5	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.25 R/L	ASW6 L ASW5	20,5	11,5	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.30 R/L	ASW8 L ASW7	20,5	11,5	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,0	27,0	48,0	120,0	TH2.0025.B25.48.12.40 R/L	ASXA L ASW9	20,5	11,5	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ Ød = 25,4 mm														
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.15 R/L	AW6Y L AW6X	20,7	11,7	7,0	15,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.20 R/L	AW6Ø L AW6Z	20,7	11,7	7,0	15,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.25 R/L	AW62 L AW61	20,7	11,7	7,0	15,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.30 R/L	AW64 L AW63	20,7	11,7	7,0	15,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
25,4	27,0	48,0	120,0	TH2.1.000.B25.48.12.40 R/L	AW66 L AW65	20,7	11,7	7,0	15,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	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.B25.48.11.25 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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 **230**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/859

Für größere Bohrungen
For bigger bores

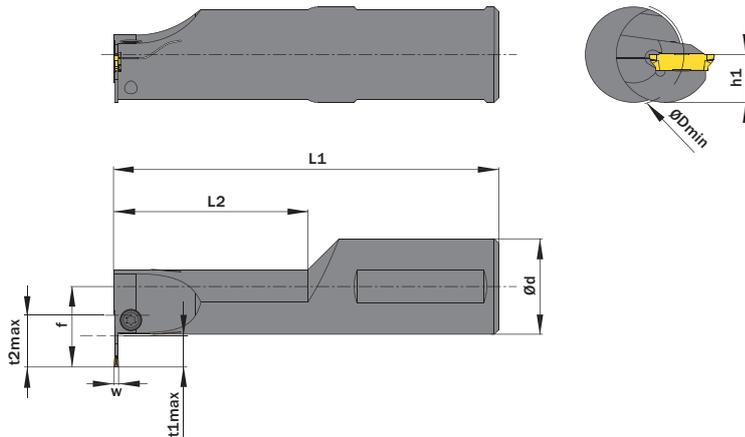
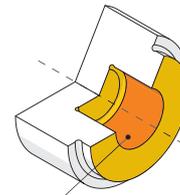


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0032.B31.61.12.15 R



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

Ød ^{g6}	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/code
------------------	---	----	----	------------------------------	-----------------------------------	---	--------------------	-------	-------	-----	-----	-------------------	------------------------------------	------------------------------------

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 = 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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ 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	TH2 M5x12 T20F	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	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.20
32,0	34,0	61,0	120,0	TH2.0032.B31.61.12.25 R/L	R ASYU L ASYQ	27,0	15,0	10,0	16,5	2,41	2,9	TH2 M5x12 T20F	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	TH2 M5x12 T20F	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	TH2 M5x12 T20F	T20F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.0025.B31.61.12.40 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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.

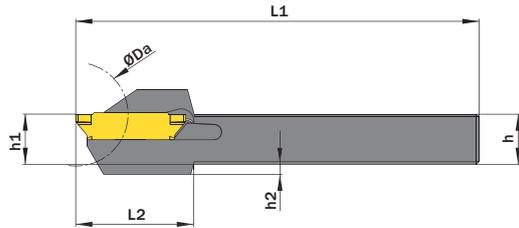
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- „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

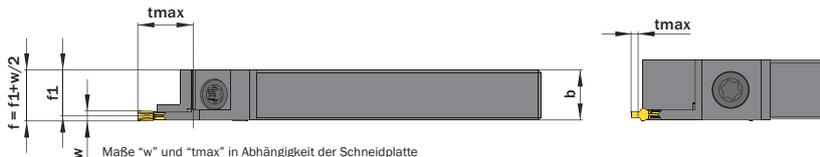


TW **ST** **R** **Legende** **230**
Legend

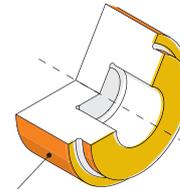
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/468



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	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ 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	23,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	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	23,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	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	23,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	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	23,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	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	23,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	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	23,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	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	23,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	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	23,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	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)

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.

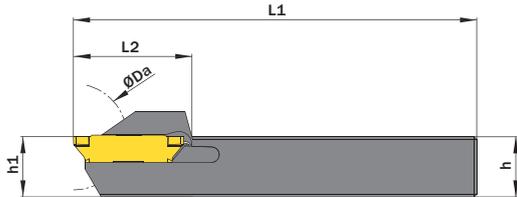
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- „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

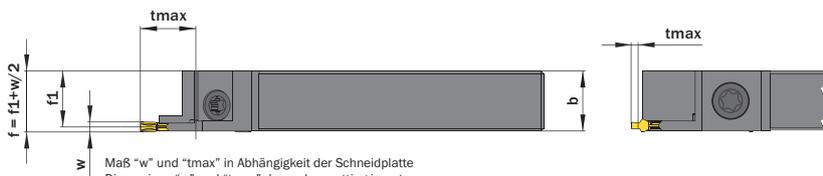


TW **ST** **R** Legende **230**

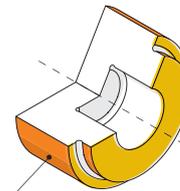
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/469



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	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{s14}	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
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!

▼ L1 = 80,0 mm

12,0	12,0	80,0	TH2.1212.A13.08.15 R/L	R ASN6	L ASN5	11,425	12,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	AKT UPD
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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	AKT UPD

▼ L1 = 125,0 mm

12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.15 R/L	R A1FC	L A1FB	12,125	12,7	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	NEU NEW
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	NEU NEW
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	NEU NEW
12,7	12,7	125,0	TH2.0.500.S.A13.12.30 R/L	R A1FH	L A1FG	11,375	12,7	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	NEU NEW
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	NEU NEW
12,0	12,0	125,0	TH2.1212.A13.12.15 R/L	R AUHT	L AUHS	11,425	12,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: TH2.1212.A13.12.15 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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.

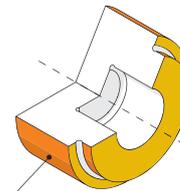
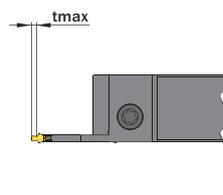
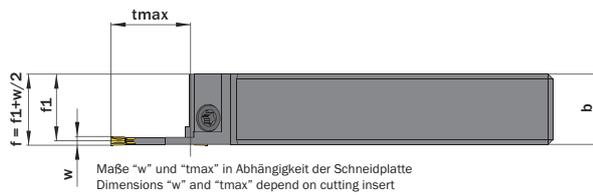
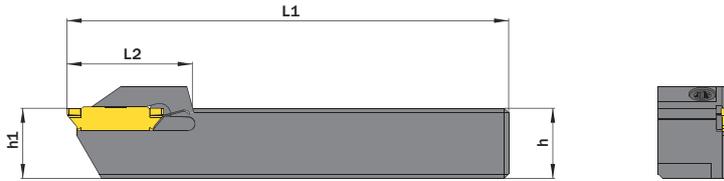
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- „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 **230**
Legend

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/code	
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	15,875	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	NEU
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.20 R/L	R A1FS L A1FQ	15,075	15,875	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	NEU
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.25 R/L	R A1FU L A1FT	14,825	15,875	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	NEU
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.30 R/L	R A1FW L A1FV	14,55	15,875	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	NEU
15,875	15,875	18,0	125,0	TH2.0.625.S.B18.12.40 R/L	R A1FY L A1FX	14,125	15,875	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	NEU
▼ h = 16,0 mm														
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.15 R/L	R ASQE L ASQD	15,45	16,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
16,0	16,0	18,0	125,0	TH2.1616.B18.12.40 R/L	R ASQP L ASQN	14,2	16,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	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	18,5	19,05	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
19,05	19,05	18,0	125,0	TH2.0.750.S.B18.12.40 R/L	R AW7U L AW8S	17,25	19,05	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.15 R/L	R ASSP L ASSN	19,45	20,0	28,5	-	1,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.20 R/L	R ASSS L ASSQ	19,2	20,0	28,5	1,91	2,4	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.25 R/L	R ASSU L ASST	18,95	20,0	28,5	2,41	2,9	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.30 R/L	R ASSW L ASSV	18,7	20,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	20,0	18,0	125,0	TH2.2020.B18.12.40 R/L	R ASSY L ASSX	18,2	20,0	28,5	3,81	4,9	TH2 M4x16,6 T15F	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)

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

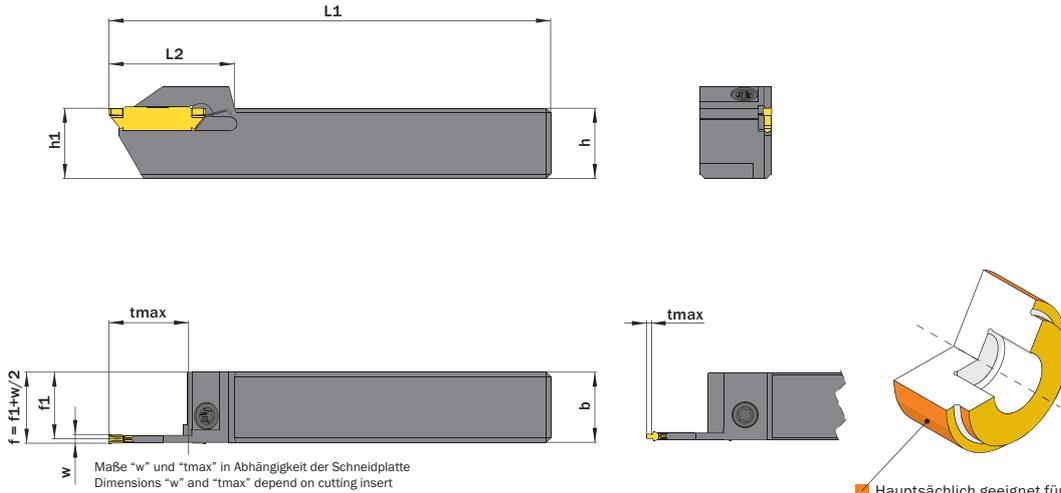
TW

ST

R

Legende
Legend **230**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1037



- 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			

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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2525.B18.15.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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.

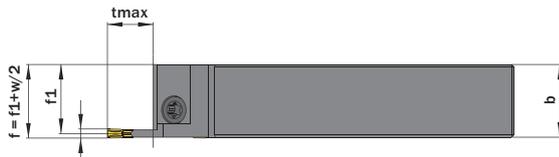
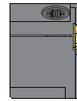
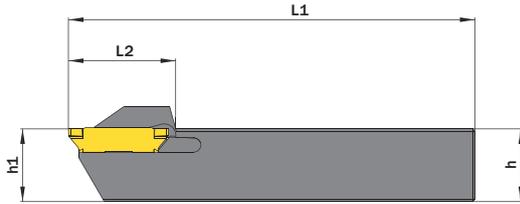
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- „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

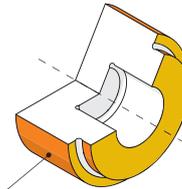
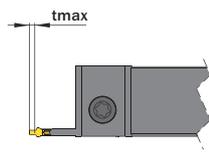


TW **ST** **R** **Legende** **230**
Legend

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	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 = 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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40
▼ 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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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)

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** **230**
Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1057

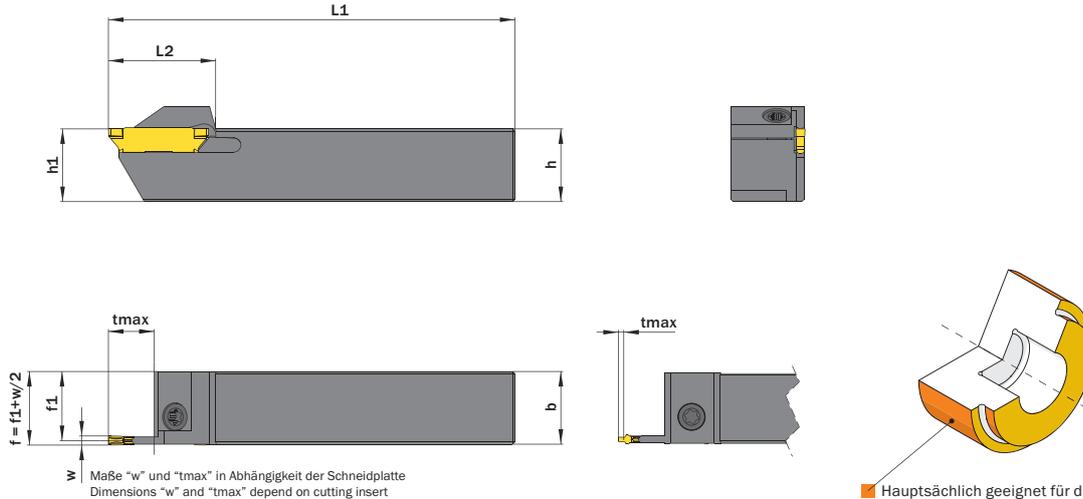


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

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

h	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			

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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	AKT UPD
25,0	25,0	10,0	150,0	TH2.2525.C10.15.30 R/L	R ASUQ L ASUQ	23,7	25,0	28,5	2,91	3,8	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	AKT UPD
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	AKT UPD

▼ 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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15	
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20	
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25	
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30	
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40	

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.C10.15.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche 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.

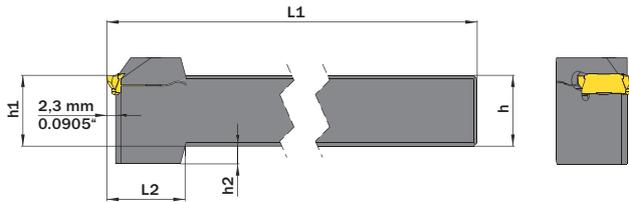
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- „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

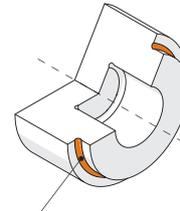
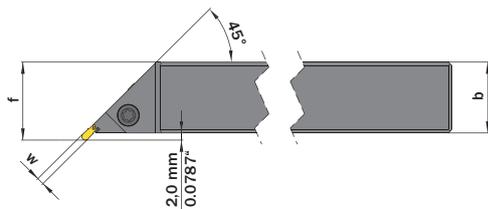


TW **ST** **R** Legende **230**
Legend

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	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.15 R/L	R AW8A L AW88	21,05	19,05	5,0	30,0	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.20 R/L	R AW8B L AW89	21,05	19,05	5,0	30,0	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.25 R/L	R AW8C L AW9A	21,05	19,05	5,0	30,0	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.30 R/L	R AW8D L AW9B	21,05	19,05	5,0	30,0	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30
19,05	19,05	125,0	TH2.0.750.S.D45.12.40 R/L	R AW8E L AW9C	21,05	19,05	5,0	30,0	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ 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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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 Außenfreistrichs 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.

Klemmhalter, Eckenfreistriche außen

Klemmhalter für Eckenfreistriche 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.

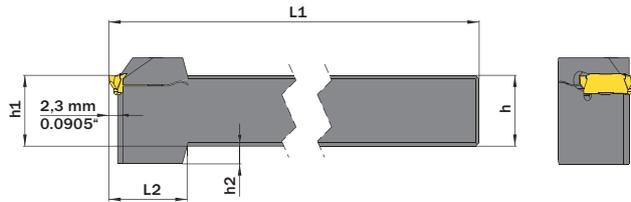
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- „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

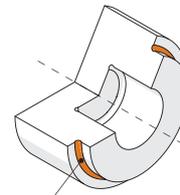
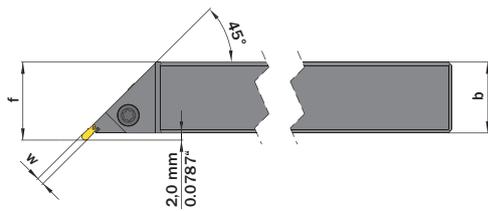


TW **ST** **R** Legende **230**
Legend

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.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{is14}	h2	L2	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	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!

▼ 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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.15
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.20
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.25
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.30
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	TH2 M4x16,6 T15F	T15F	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: TH2.2525.D45.15.20 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Bitte stimmen Sie die technische Machbarkeit des von Ihnen gewünschten Außenfreistrichs 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.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn K4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Eckenfreistriche innen

Klemmhalter für Eckenfreistriche 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.

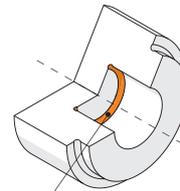
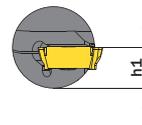
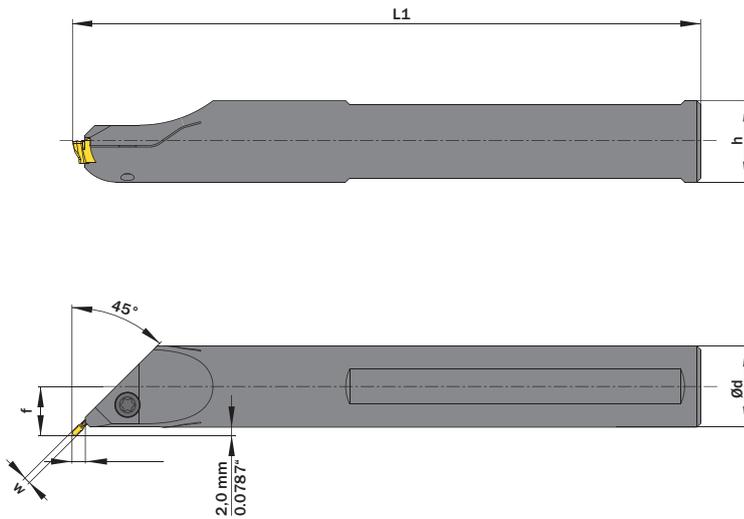
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- „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 **230**
 Legend

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}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h	h1	L1 ^{js14}	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ 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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40
▼ 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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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	TH2 M4x12 T15F	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 Innenfreistrichs 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.

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

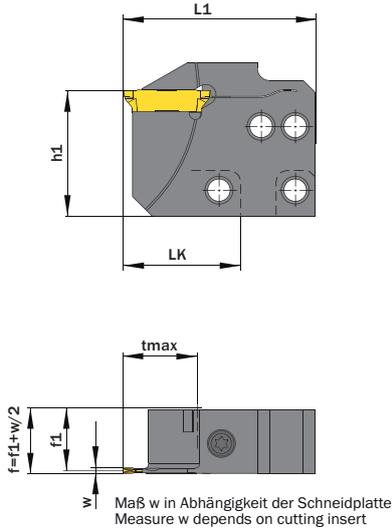
TW
ST

R

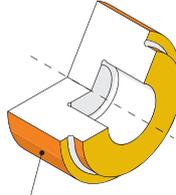
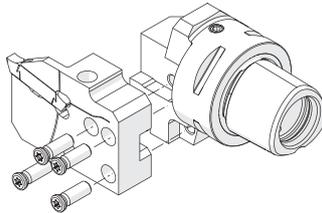
Legende
Legend

230

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1233



Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399



Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

- 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.TH2.29.15 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	R	L	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	RAZBV LAZBU			16,0	15,3	31,6	47,9	18,0	29,0	-	1,9	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.15	TOA
TOA.TH2.29.20 R/L	RAZBX LAZBW			16,0	15,05	31,6	47,9	18,0	29,0	1,91	2,4	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.20	TOA
TOA.TH2.29.25 R/L	RAZBZ LAZBY			16,0	14,8	31,6	47,9	18,0	29,0	2,41	2,9	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.25	TOA
TOA.TH2.29.30 R/L	RAZB1 LAZB0			16,0	14,55	31,6	47,9	18,0	29,0	2,91	3,8	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.30	TOA
TOA.TH2.29.40 R/L	RAZB3 LAZB2			16,0	14,5	31,6	47,9	18,0	29,0	3,81	5,0	TH2 M5x16 T20T	T20T	TH2.40	TOA

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TH2.29.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 403
------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223



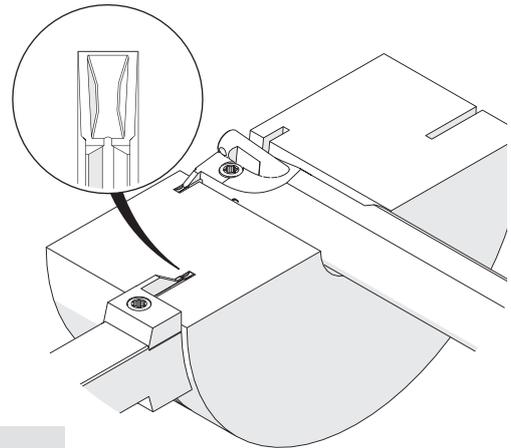
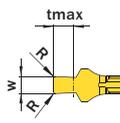
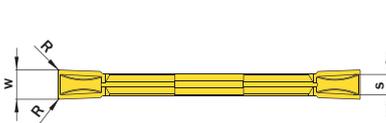
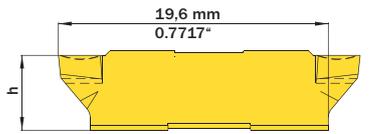
SP Legende
HM Legend

230



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/486



w > 1,24 mm / 0,0488" tmax in Abhängigkeit des Klemmhalters depends on toolholder

w ≤ 1,24 mm / 0,0488" tmax 1,3 mm / 0,0512"

Nummernbreite Nominal width of groove	w ^{-0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				h mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	S				
1,1	1,24	TH2.110.000 GG	ASF6	X800	X600			5,5	-	1,15	TH2.15
1,3	1,44	TH2.130.000 GG	AHV2	X800	X600			5,5	-	1,15	TH2.15
1,6	1,74	TH2.160.010 GG	AWMF	X800	X600			5,5	0,1	1,15	TH2.15
1,85	1,99	TH2.185.010 GG	AWMG	X800	X600			5,5	0,1	1,6	TH2.20
2,15	2,29	TH2.215.015 GG	AWMH	X800	X600			5,5	0,15	1,6	TH2.20
2,65	2,79	TH2.265.015 GG	AWMJ	X800	X600			5,5	0,15	2,1	TH2.25
3,15	3,29	TH2.315.015 GG	AWMK	X800	X600			5,5	0,15	2,6	TH2.30
4,15	4,29	TH2.415.015 GG	AWMM	X800	X600			5,5	0,15	3,5	TH2.30

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.415.015 GG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



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**

AKT
UPD

Einstecken 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223		

SP
Legende

HM
Legend

230

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1179

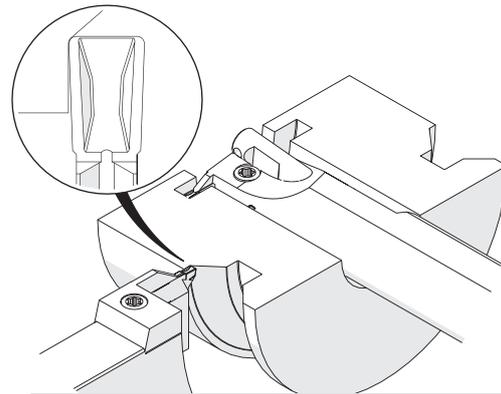
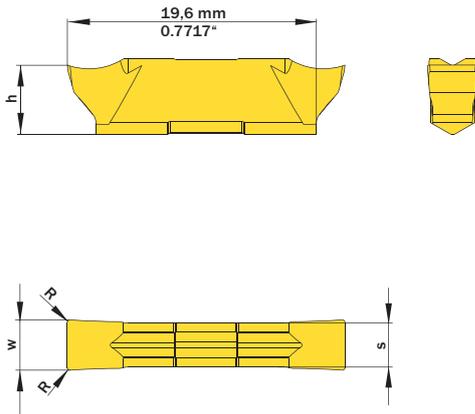


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NC

$w^{+0,03}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	TH2.150.005 NC	AWMC	X808 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	TH2.200.005 NC	AZDH	X808 X408	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	TH2.250.005 NC	AZDJ	X808 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	TH2.300.005 NC	AZDK	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	TH2.150.020 NC	AZDM	X808 X408	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	TH2.200.020 NC	A2HW	X808 X408	5,5	1,6	TH2.20 NEU
2,5	0,2	TH2.250.020 NC	AZDP	X808 X408	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	TH2.300.020 NC	AZDQ	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	TH2.350.020 NC	AZDS	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	TH2.400.020 NC	AZDT	X808 X408	5,5	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
3,0	0,4	TH2.300.040 NC	AZDU	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,4	TH2.350.040 NC	A1QU	X808 X408	5,5	2,65	TH2.30 NEU
4,0	0,4	TH2.400.040 NC	AZDW	X808 X408	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.350.020 NC HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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 403
------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223



SP Legende
HM Legend

230



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/483

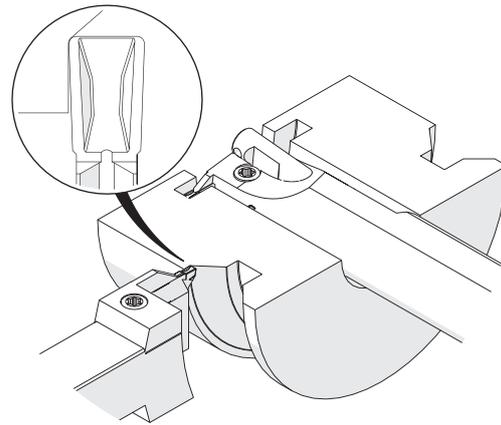
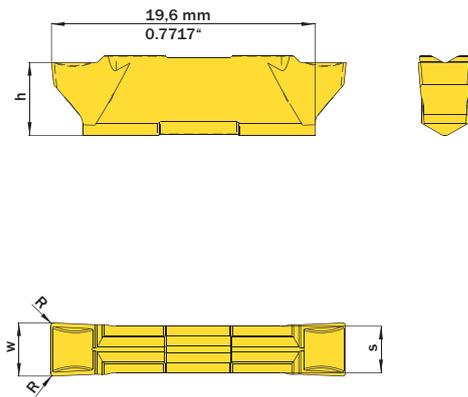


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NG

$w^{+0,03}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	TH2.150.005 NG	AF26	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,05	TH2.200.005 NG	AHEM	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,05	TH2.250.005 NG	AKG3	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,05	TH2.300.005 NG	ACFA	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	TH2.150.020 NG	ADSK	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15
2,0	0,2	TH2.200.020 NG	AEHZ	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20
2,5	0,2	TH2.250.020 NG	APQW	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25
3,0	0,2	TH2.300.020 NG	AFZM	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,2	TH2.350.020 NG	ASY7	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,2	TH2.400.020 NG	AKDM	X800 X600	5,5	3,5	TH2.40
▼ R = 0,4 mm							
3,0	0,4	TH2.300.040 NG	AGVW	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30
3,5	0,4	TH2.350.040 NG	ASY8	X800 X600	5,5	2,65	TH2.30
4,0	0,4	TH2.400.040 NG	ABAZ	X800 X600	5,5	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.200.005 NG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



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**

Einstecken 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223

SP

Legende

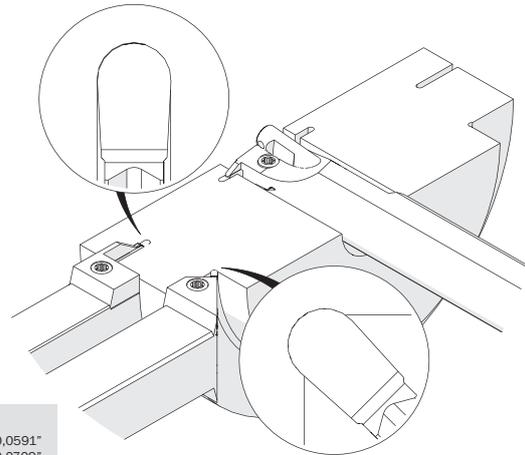
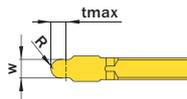
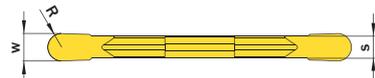
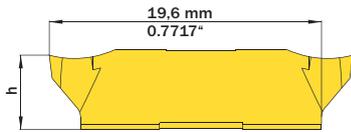
HM

Legende

230

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"	1,5 mm / 0,0591"
1,2 mm / 0,0472"	1,8 mm / 0,0709"

$w^{+0,05}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	h	s	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,0	0,5	TH2.100.050 VS	ASZF	X800 X600	5,4	1,15	TH2.15
1,2	0,6	TH2.120.060 VS	ASZE	X800 X600	5,4	1,15	TH2.15
2,0	1,0	TH2.200.100 VS	ASZD	X800 X600	5,4	1,6	TH2.20
2,5	1,25	TH2.250.125 VS	ASZC	X800 X600	5,4	2,1	TH2.25
3,0	1,5	TH2.300.150 VS	ASZB	X800 X600	5,4	2,65	TH2.30
4,0	2,0	TH2.400.200 VS	ASZA	X800 X600	5,4	3,5	TH2.40
5,0	2,5	TH2.500.250 VS	ASY9	X800 X600	5,4	3,5	TH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.200.100 VS X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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** Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223



SP Legende
HM Legend

230

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/735

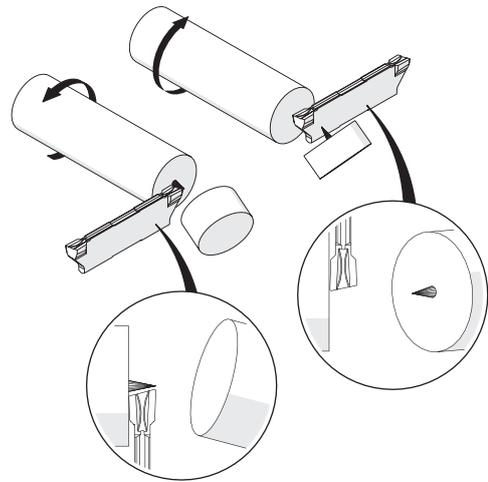
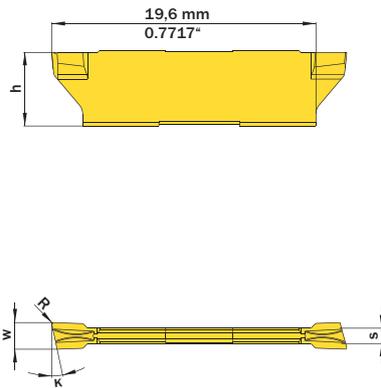


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.R200.12 PG

w ^{-0,05} mm	R mm	K	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,1	6°	TH2.R150.06 PG	A2T4	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm									
2,0	0,1	6°	TH2.R200.06 PG	ATPG	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20	
2,0	0,1	12°	TH2.R200.12 PG	ATPJ	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20	
▼ w = 2,5 mm									
2,5	0,1	6°	TH2.R250.06 PG	ATPM	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25	
2,5	0,1	12°	TH2.R250.12 PG	ATPP	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25	
▼ w = 3,0 mm									
3,0	0,1	6°	TH2.R300.06 PG	ATPS	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30	
3,0	0,1	12°	TH2.R300.12 PG	ATPU	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30	

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.R150.06 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** Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223



SP Legende
HM Legend

230



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/725

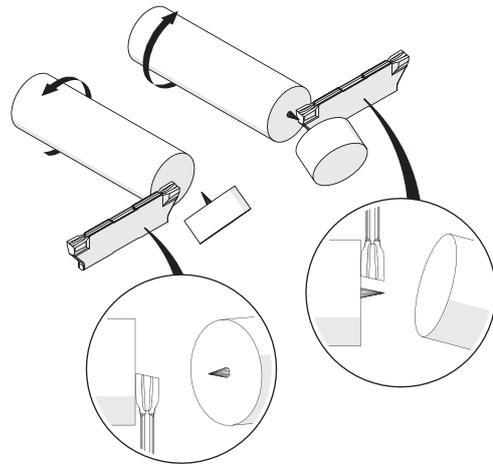
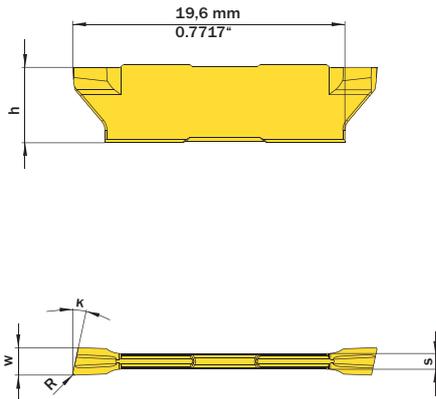


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.L200.12 PG

w ^{-0,05} mm	R mm	K	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,1	6°	TH2.L150.06 PG	A2V0	X800 X600	5,5	1,15	TH2.15	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm									
2,0	0,1	6°	TH2.L200.06 PG	ATPH	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20	
2,0	0,1	12°	TH2.L200.12 PG	ATPK	X800 X600	5,5	1,6	TH2.20	
▼ w = 2,5 mm									
2,5	0,1	6°	TH2.L250.06 PG	ATPN	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25	
2,5	0,1	12°	TH2.L250.12 PG	ATPQ	X800 X600	5,5	2,1	TH2.25	
▼ w = 3,0 mm									
3,0	0,1	6°	TH2.L300.06 PG	ATPT	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30	
3,0	0,1	12°	TH2.L300.12 PG	ATPV	X800 X600	5,5	2,64	TH2.30	

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.L150.06 PG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Info

Legende
Legend

SP Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
HM Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç

TW Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST 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 // İçten sogutmalı

Index

simturn H2 Produktverzeichnis

simturn H2 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.0500.S.A13.12.15 L	215	TH2.0020.A25.48.11.30 L	211	TH2.0032.A31.61.12.20 L	210	TH2.1.000.B31.61.12.40 L	213	TH2.1212.A13.12.25 R	215
TH2.0500.S.A13.12.15 R	215	TH2.0020.A25.48.11.30 R	211	TH2.0032.A31.61.12.20 R	210	TH2.1.000.B31.61.12.40 R	213	TH2.1212.A13.12.30 L	215
TH2.0500.S.A13.12.20 L	215	TH2.0020.A25.48.11.40 L	211	TH2.0032.A31.61.12.25 L	210	TH2.1.000.S.B18.15.15 L	217	TH2.1212.A13.12.30 R	215
TH2.0500.S.A13.12.20 R	215	TH2.0020.A25.48.11.40 R	211	TH2.0032.A31.61.12.25 R	210	TH2.1.000.S.B18.15.15 R	217	TH2.1212.A13.12.40 L	215
TH2.0500.S.A13.12.25 L	215	TH2.0020.B25.48.11.15 L	212	TH2.0032.A31.61.12.30 L	210	TH2.1.000.S.B18.15.20 L	217	TH2.1212.A13.12.40 R	215
TH2.0500.S.A13.12.25 R	215	TH2.0020.B25.48.11.15 R	212	TH2.0032.A31.61.12.30 R	210	TH2.1.000.S.B18.15.20 R	217	TH2.130.000 GG	224
TH2.0500.S.A13.12.30 L	215	TH2.0020.B25.48.11.20 L	212	TH2.0032.A31.61.12.40 L	210	TH2.1.000.S.B18.15.25 L	217	TH2.150.005 NC	225
TH2.0500.S.A13.12.30 R	215	TH2.0020.B25.48.11.20 R	212	TH2.0032.A31.61.12.40 R	210	TH2.1.000.S.B18.15.25 R	217	TH2.150.005 NG	226
TH2.0500.S.A13.12.40 L	215	TH2.0020.B25.48.11.25 L	212	TH2.0032.B31.61.12.15 L	213	TH2.1.000.S.B18.15.30 L	217	TH2.150.020 NC	226
TH2.0500.S.A13.12.40 R	215	TH2.0020.B25.48.11.25 R	212	TH2.0032.B31.61.12.15 R	213	TH2.1.000.S.B18.15.30 R	217	TH2.150.020 GG	224
TH2.0625.S.B18.12.15 L	216	TH2.0020.B25.48.11.30 L	212	TH2.0032.B31.61.12.20 L	213	TH2.1.000.S.B18.15.40 L	217	TH2.1616.B18.12.15 L	216
TH2.0625.S.B18.12.15 R	216	TH2.0020.B25.48.11.30 R	212	TH2.0032.B31.61.12.20 R	213	TH2.1.000.S.B18.15.40 R	217	TH2.1616.B18.12.15 R	216
TH2.0625.S.B18.12.20 L	216	TH2.0020.B25.48.11.40 L	212	TH2.0032.B31.61.12.25 L	213	TH2.1.000.S.C10.15.15 L	219	TH2.1616.B18.12.20 L	216
TH2.0625.S.B18.12.20 R	216	TH2.0020.B25.48.11.40 R	212	TH2.0032.B31.61.12.25 R	213	TH2.1.000.S.C10.15.15 R	219	TH2.1616.B18.12.20 R	216
TH2.0625.S.B18.12.25 L	216	TH2.0020.D45.60.18.15 L	222	TH2.0032.B31.61.12.30 L	213	TH2.1.000.S.C10.15.20 L	219	TH2.1616.B18.12.25 L	216
TH2.0625.S.B18.12.25 R	216	TH2.0020.D45.60.18.15 R	222	TH2.0032.B31.61.12.30 R	213	TH2.1.000.S.C10.15.20 R	219	TH2.1616.B18.12.25 R	216
TH2.0625.S.B18.12.30 L	216	TH2.0020.D45.60.18.20 L	222	TH2.0032.B31.61.12.40 L	213	TH2.1.000.S.C10.15.25 L	219	TH2.1616.B18.12.30 L	216
TH2.0625.S.B18.12.30 R	216	TH2.0020.D45.60.18.20 R	222	TH2.0032.B31.61.12.40 R	213	TH2.1.000.S.C10.15.25 R	219	TH2.1616.B18.12.30 R	216
TH2.0625.S.B18.12.40 L	216	TH2.0020.D45.60.18.25 L	222	TH2.0032.D45.80.25.15 L	222	TH2.1.000.S.C10.15.30 L	219	TH2.1616.B18.12.40 L	216
TH2.0625.S.B18.12.40 R	216	TH2.0020.D45.60.18.25 R	222	TH2.0032.D45.80.25.15 R	222	TH2.1.000.S.C10.15.30 R	219	TH2.1616.B18.12.40 R	216
TH2.0750.A25.48.12.15 L	211	TH2.0020.D45.60.18.30 L	222	TH2.0032.D45.80.25.20 L	222	TH2.1.000.S.C10.15.40 L	219	TH2.1616.B18.12.40 R	216
TH2.0750.A25.48.12.15 R	211	TH2.0020.D45.60.18.30 R	222	TH2.0032.D45.80.25.20 R	222	TH2.1.000.S.C10.15.40 R	219	TH2.1616.C10.12.15 L	218
TH2.0750.A25.48.12.20 L	211	TH2.0020.D45.60.18.40 L	222	TH2.0032.D45.80.25.25 L	222	TH2.1.000.S.D45.15.15 L	221	TH2.1616.C10.12.15 R	218
TH2.0750.A25.48.12.20 R	211	TH2.0020.D45.60.18.40 R	222	TH2.0032.D45.80.25.25 R	222	TH2.1.000.S.D45.15.15 R	221	TH2.1616.C10.12.20 L	218
TH2.0750.A25.48.12.25 L	211	TH2.0025.A25.48.12.15 L	211	TH2.0032.D45.80.25.30 L	222	TH2.1.000.S.D45.15.20 L	221	TH2.1616.C10.12.20 R	218
TH2.0750.A25.48.12.25 R	211	TH2.0025.A25.48.12.15 R	211	TH2.0032.D45.80.25.30 R	222	TH2.1.000.S.D45.15.20 R	221	TH2.1616.C10.12.25 L	218
TH2.0750.A25.48.12.30 L	211	TH2.0025.A25.48.12.20 L	211	TH2.0032.D45.80.25.40 L	222	TH2.1.000.S.D45.15.25 L	221	TH2.1616.C10.12.25 R	218
TH2.0750.A25.48.12.30 R	211	TH2.0025.A25.48.12.20 R	211	TH2.0032.D45.80.25.40 R	222	TH2.1.000.S.D45.15.25 R	221	TH2.1616.C10.12.30 L	218
TH2.0750.A25.48.12.40 L	211	TH2.0025.A25.48.12.25 L	211	TH2.1.000.A25.48.12.15 L	211	TH2.1.000.S.D45.15.30 L	221	TH2.1616.C10.12.30 R	218
TH2.0750.A25.48.12.40 R	211	TH2.0025.A25.48.12.25 R	211	TH2.1.000.A25.48.12.15 R	211	TH2.1.000.S.D45.15.30 R	221	TH2.1616.C10.12.40 L	218
TH2.0750.S.B18.12.15 L	216	TH2.0025.A25.48.12.30 L	211	TH2.1.000.A25.48.12.20 L	211	TH2.1.000.S.D45.15.40 L	221	TH2.1616.C10.12.40 R	218
TH2.0750.S.B18.12.15 R	216	TH2.0025.A25.48.12.30 R	211	TH2.1.000.A25.48.12.20 R	211	TH2.1.000.S.D45.15.40 R	221	TH2.185.010 GG	224
TH2.0750.S.B18.12.20 L	216	TH2.0025.A25.48.12.40 L	211	TH2.1.000.A25.48.12.25 L	211	TH2.100.050 VS	227	TH2.200.005 NC	225
TH2.0750.S.B18.12.20 R	216	TH2.0025.A25.48.12.40 R	211	TH2.1.000.A25.48.12.25 R	211	TH2.1010.A11.08.15 L	214	TH2.200.005 NG	226
TH2.0750.S.B18.12.25 L	216	TH2.0025.A31.61.12.15 L	210	TH2.1.000.A25.48.12.30 L	211	TH2.1010.A11.08.15 R	214	TH2.200.020 NC	225
TH2.0750.S.B18.12.25 R	216	TH2.0025.A31.61.12.15 R	210	TH2.1.000.A25.48.12.30 R	211	TH2.1010.A11.08.20 L	214	TH2.200.020 NG	226
TH2.0750.S.B18.12.30 L	216	TH2.0025.A31.61.12.20 L	210	TH2.1.000.A25.48.12.40 L	211	TH2.1010.A11.08.20 R	214	TH2.200.100 VS	227
TH2.0750.S.B18.12.30 R	216	TH2.0025.A31.61.12.20 R	210	TH2.1.000.A25.48.12.40 R	211	TH2.1010.A11.08.25 L	214	TH2.2020.B18.12.15 L	216
TH2.0750.S.B18.12.40 L	216	TH2.0025.A31.61.12.25 L	210	TH2.1.000.A31.61.12.15 L	210	TH2.1010.A11.08.25 R	214	TH2.2020.B18.12.15 R	216
TH2.0750.S.B18.12.40 R	216	TH2.0025.A31.61.12.25 R	210	TH2.1.000.A31.61.12.15 R	210	TH2.1010.A11.08.30 L	214	TH2.2020.B18.12.20 L	216
TH2.0750.S.C10.12.15 L	218	TH2.0025.A31.61.12.30 L	210	TH2.1.000.A31.61.12.20 L	210	TH2.1010.A11.08.30 R	214	TH2.2020.B18.12.20 R	216
TH2.0750.S.C10.12.15 R	218	TH2.0025.A31.61.12.30 R	210	TH2.1.000.A31.61.12.20 R	210	TH2.1010.A11.12.15 L	214	TH2.2020.B18.12.25 L	216
TH2.0750.S.C10.12.20 L	218	TH2.0025.A31.61.12.40 L	210	TH2.1.000.A31.61.12.25 L	210	TH2.1010.A11.12.15 R	214	TH2.2020.B18.12.25 R	216
TH2.0750.S.C10.12.20 R	218	TH2.0025.A31.61.12.40 R	210	TH2.1.000.A31.61.12.25 R	210	TH2.1010.A11.12.20 L	214	TH2.2020.B18.12.30 L	216
TH2.0750.S.C10.12.25 L	218	TH2.0025.B25.48.12.15 L	212	TH2.1.000.A31.61.12.30 L	210	TH2.1010.A11.12.20 R	214	TH2.2020.B18.12.30 R	216
TH2.0750.S.C10.12.25 R	218	TH2.0025.B25.48.12.15 R	212	TH2.1.000.A31.61.12.30 R	210	TH2.1010.A11.12.25 L	214	TH2.2020.B18.12.40 L	216
TH2.0750.S.C10.12.30 L	218	TH2.0025.B25.48.12.20 L	212	TH2.1.000.A31.61.12.40 L	210	TH2.1010.A11.12.25 R	214	TH2.2020.B18.12.40 R	216
TH2.0750.S.C10.12.30 R	218	TH2.0025.B25.48.12.20 R	212	TH2.1.000.A31.61.12.40 R	210	TH2.1010.A11.12.30 L	214	TH2.2020.C10.12.15 L	218
TH2.0750.S.C10.12.40 L	218	TH2.0025.B25.48.12.25 L	212	TH2.1.000.B25.48.12.15 L	212	TH2.1010.A11.12.30 R	214	TH2.2020.C10.12.15 R	218
TH2.0750.S.C10.12.40 R	218	TH2.0025.B25.48.12.25 R	212	TH2.1.000.B25.48.12.15 R	212	TH2.110.000 GG	224	TH2.2020.C10.12.20 L	218
TH2.0750.S.D45.12.15 L	220	TH2.0025.B25.48.12.30 L	212	TH2.1.000.B25.48.12.20 L	212	TH2.120.060 VS	227	TH2.2020.C10.12.20 R	218
TH2.0750.S.D45.12.15 R	220	TH2.0025.B25.48.12.30 R	212	TH2.1.000.B25.48.12.20 R	212	TH2.1212.A13.08.15 L	215	TH2.2020.C10.12.25 L	218
TH2.0750.S.D45.12.20 L	220	TH2.0025.B25.48.12.40 L	212	TH2.1.000.B25.48.12.25 L	212	TH2.1212.A13.08.15 R	215	TH2.2020.C10.12.25 R	218
TH2.0750.S.D45.12.20 R	220	TH2.0025.B25.48.12.40 R	212	TH2.1.000.B25.48.12.25 R	212	TH2.1212.A13.08.20 L	215	TH2.2020.C10.12.30 L	218
TH2.0750.S.D45.12.25 L	220	TH2.0025.B31.61.12.15 L	213	TH2.1.000.B25.48.12.30 L	212	TH2.1212.A13.08.20 R	215	TH2.2020.C10.12.30 R	218
TH2.0750.S.D45.12.25 R	220	TH2.0025.B31.61.12.15 R	213	TH2.1.000.B25.48.12.30 R	212	TH2.1212.A13.08.25 L	215	TH2.2020.C10.12.40 L	218
TH2.0750.S.D45.12.30 L	220	TH2.0025.B31.61.12.20 L	213	TH2.1.000.B25.48.12.40 L	212	TH2.1212.A13.08.25 R	215	TH2.2020.C10.12.40 R	218
TH2.0750.S.D45.12.30 R	220	TH2.0025.B31.61.12.20 R	213	TH2.1.000.B25.48.12.40 R	212	TH2.1212.A13.08.30 L	215	TH2.2020.C10.12.40 R	218
TH2.0750.S.D45.12.40 L	220	TH2.0025.B31.61.12.25 L	213	TH2.1.000.B31.61.12.15 L	213	TH2.1212.A13.08.30 R	215	TH2.2020.D45.12.15 L	220
TH2.0750.S.D45.12.40 R	220	TH2.0025.B31.61.12.25 R	213	TH2.1.000.B31.61.12.15 R	213	TH2.1212.A13.08.40 L	215	TH2.2020.D45.12.15 R	220
TH2.0020.A25.48.11.15 L	211	TH2.0025.B31.61.12.30 L	213	TH2.1.000.B31.61.12.15 R	213	TH2.1212.A13.08.40 R	215	TH2.2020.D45.12.20 L	220
TH2.0020.A25.48.11.15 R	211	TH2.0025.B31.61.12.30 R	213	TH2.1.000.B31.61.12.20 L	213	TH2.1212.A13.12.15 L	215	TH2.2020.D45.12.20 R	220
TH2.0020.A25.48.11.20 L	211	TH2.0025.B31.61.12.40 L	213	TH2.1.000.B31.61.12.20 R	213	TH2.1212.A13.12.15 R	215	TH2.2020.D45.12.25 L	220
TH2.0020.A25.48.11.20 R	211	TH2.0025.B31.61.12.40 R	213	TH2.1.000.B31.61.12.25 L	213	TH2.1212.A13.12.20 L	215	TH2.2020.D45.12.25 R	220
TH2.0020.A25.48.11.25 L	211	TH2.0032.A31.61.12.15 L	210	TH2.1.000.B31.61.12.25 R	213	TH2.1212.A13.12.20 R	215	TH2.2020.D45.12.30 L	220
TH2.0020.A25.48.11.25 R	211	TH2.0032.A31.61.12.15 R	210	TH2.1.000.B31.61.12.30 L	213	TH2.1212.A13.12.25 L	215	TH2.2020.D45.12.30 R	220
TH2.0020.A25.48.11.25 R	211	TH2.0032.A31.61.12.15 R	210	TH2.1.000.B31.61.12.30 R	213	TH2.1212.A13.12.25 R	215	TH2.2020.D45.12.40 L	220

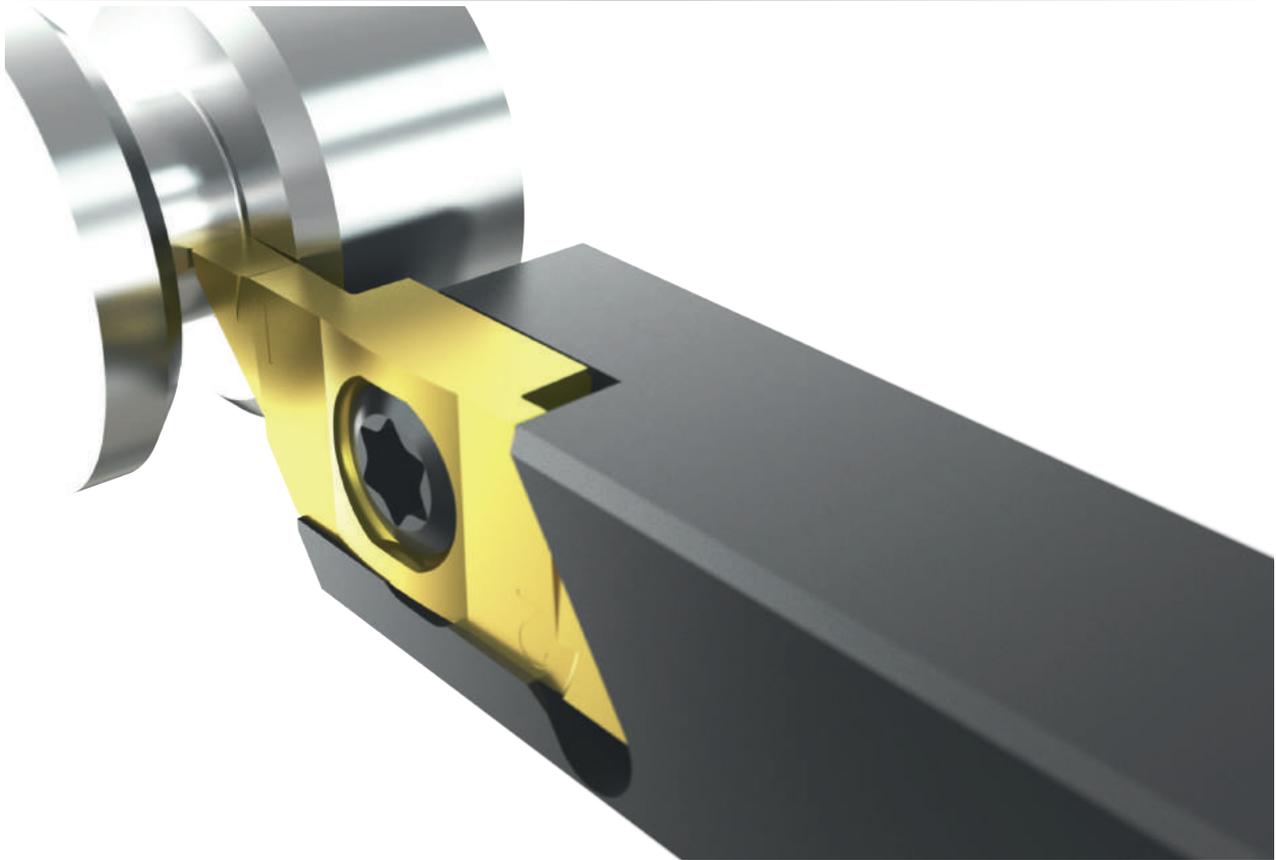
Index

simturn H2 Produktverzeichnis
simturn H2 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.215.015 GG	224	TH2.R250.06 PG	228
TH2.250.005 NC	225	TH2.R250.12 PG	228
TH2.250.005 NG	226	TH2.R300.06 PG	228
TH2.250.020 NC	225	TH2.R300.12 PG	228
TH2.250.020 NG	226	TOA.TH2.29.15 L	223
TH2.250.125 VS	227	TOA.TH2.29.15 R	223
TH2.2525.B18.15.15 L	217	TOA.TH2.29.20 L	223
TH2.2525.B18.15.15 R	217	TOA.TH2.29.20 R	223
TH2.2525.B18.15.20 L	217	TOA.TH2.29.25 L	223
TH2.2525.B18.15.20 R	217	TOA.TH2.29.25 R	223
TH2.2525.B18.15.25 L	217	TOA.TH2.29.30 L	223
TH2.2525.B18.15.25 R	217	TOA.TH2.29.30 R	223
TH2.2525.B18.15.30 L	217	TOA.TH2.29.40 L	223
TH2.2525.B18.15.30 R	217	TOA.TH2.29.40 R	223
TH2.2525.B18.15.40 L	217		
TH2.2525.B18.15.40 R	217		
TH2.2525.C10.15.15 L	219		
TH2.2525.C10.15.15 R	219		
TH2.2525.C10.15.20 L	219		
TH2.2525.C10.15.20 R	219		
TH2.2525.C10.15.25 L	219		
TH2.2525.C10.15.25 R	219		
TH2.2525.C10.15.30 L	219		
TH2.2525.C10.15.30 R	219		
TH2.2525.C10.15.40 L	219		
TH2.2525.C10.15.40 R	219		
TH2.2525.D45.15.15 L	221		
TH2.2525.D45.15.15 R	221		
TH2.2525.D45.15.20 L	221		
TH2.2525.D45.15.20 R	221		
TH2.2525.D45.15.25 L	221		
TH2.2525.D45.15.25 R	221		
TH2.2525.D45.15.30 L	221		
TH2.2525.D45.15.30 R	221		
TH2.2525.D45.15.40 L	221		
TH2.2525.D45.15.40 R	221		
TH2.265.015 GG	224		
TH2.300.005 NC	225		
TH2.300.005 NG	226		
TH2.300.020 NC	225		
TH2.300.020 NG	226		
TH2.300.040 NC	225		
TH2.300.040 NG	226		
TH2.300.150 VS	227		
TH2.315.015 GG	224		
TH2.350.020 NC	225		
TH2.350.020 NG	226		
TH2.350.040 NC	225		
TH2.350.040 NG	226		
TH2.400.020 NC	225		
TH2.400.020 NG	226		
TH2.400.040 NC	225		
TH2.400.040 NG	226		
TH2.400.200 VS	227		
TH2.415.015 GG	224		
TH2.500.250 VS	227		
TH2.L150.06 PG	229		
TH2.L200.06 PG	229		
TH2.L200.12 PG	229		
TH2.L250.06 PG	229		
TH2.L250.12 PG	229		
TH2.L300.06 PG	229		
TH2.L300.12 PG	229		
TH2.R150.06 PG	228		
TH2.R200.06 PG	228		
TH2.R200.12 PG	228		

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Kleinteilebearbeitung, außen mit zwei Schneiden.
Small Part Machining external, with two-edged inserts.



Das Werkzeugsystem simturn K2 ist mit seinem zweiseitigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10,0x10,0 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

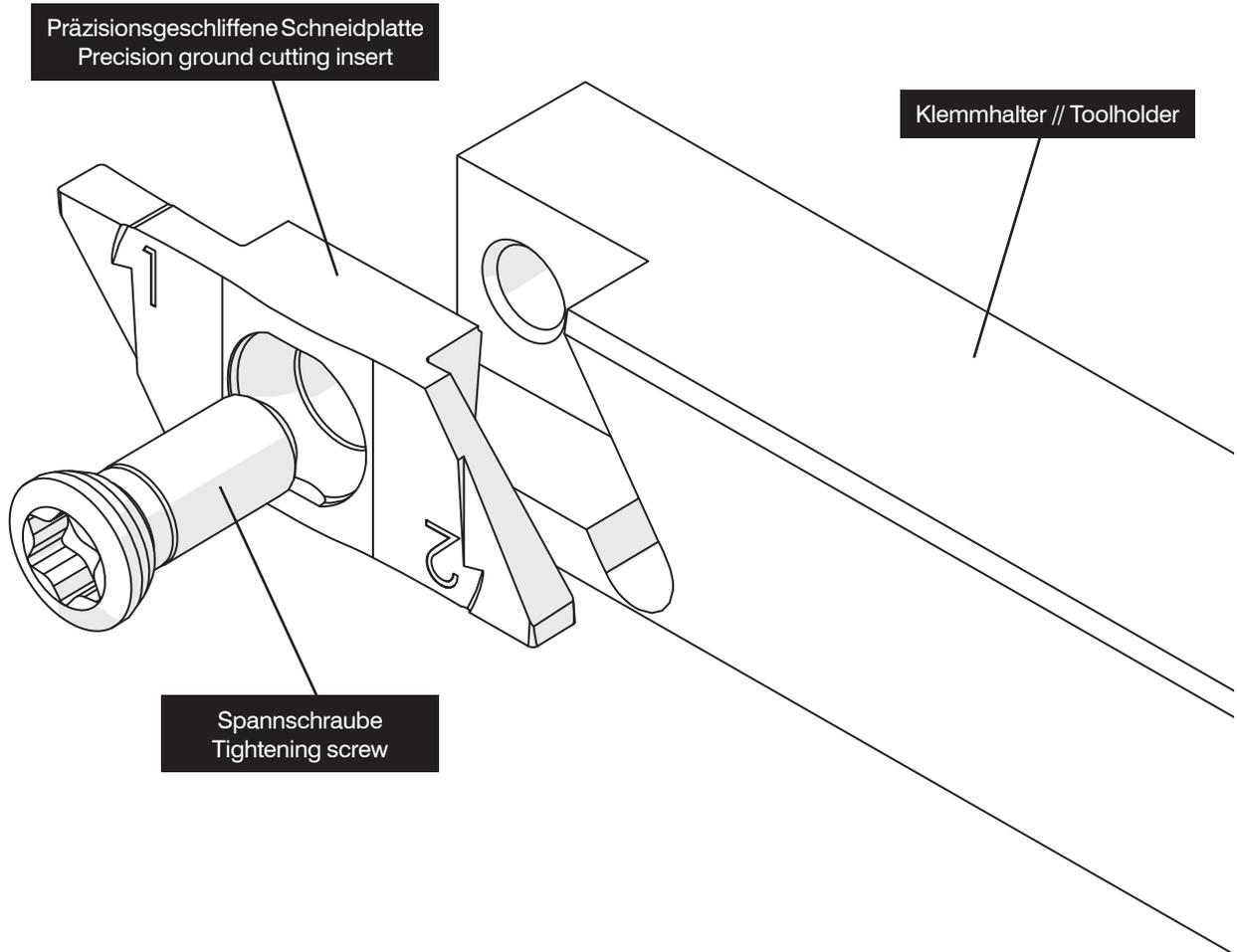
The tool system simturn K2 was designed to meet highest expectations in Small Part Machining. The system provides two-edged indexable cutting inserts and square shank sizes from 10,0x10,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 7,0 mm.

Das System im Detail The System Details

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

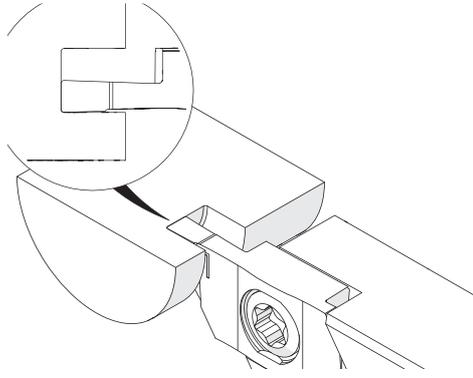
407



Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of page

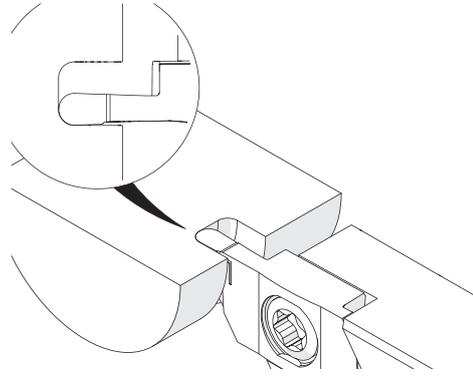
237



Einstecken und Profildrehen
 Grooving and Profiling

Ab Seite
 As of Page

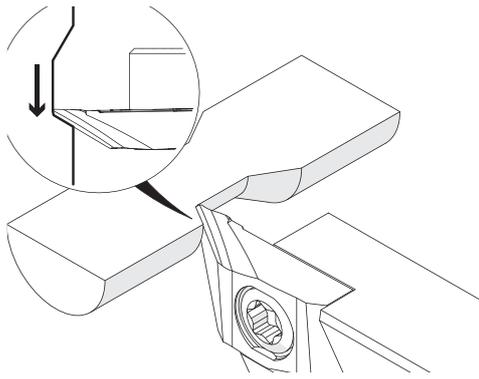
239



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
 Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
 Page

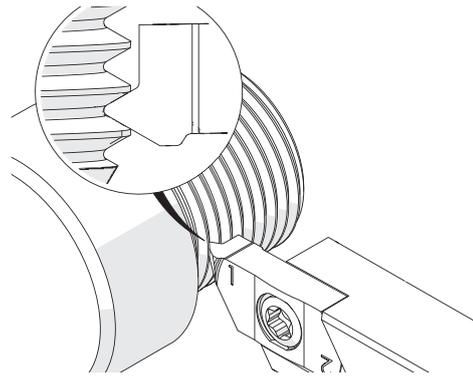
242



Längsdrehen
 Turning

Seite
 Page

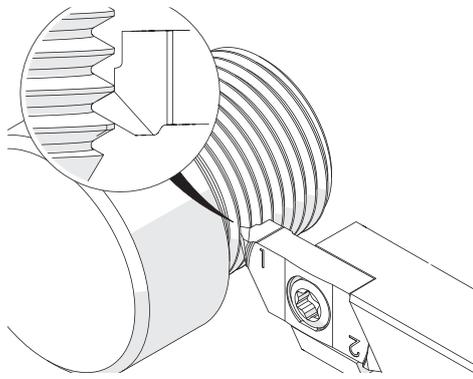
243



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
 Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite
 Page

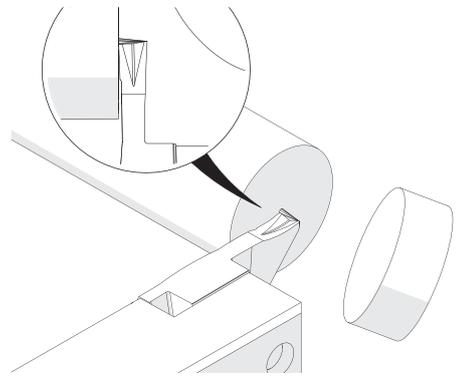
244



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
 Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
 Page

245



Abstechen
 Parting Off

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M3,5x11 T10F": 3,0 Nm
"M M3,5x9 T10F": 3,0 Nm

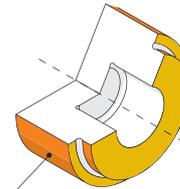
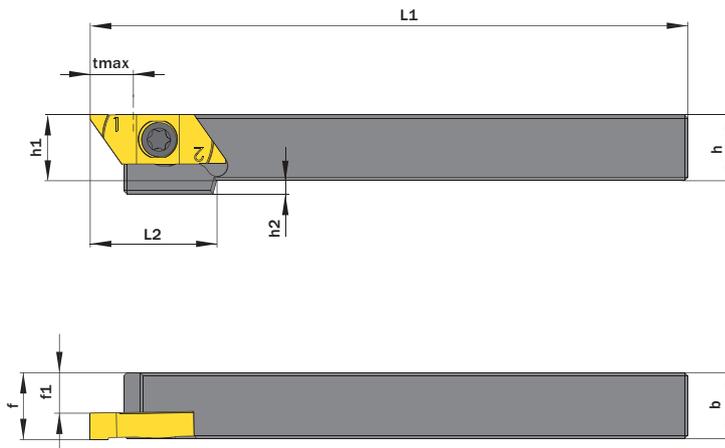


Legende
Legend **248**



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	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1	h2	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ h = 9,525 mm														
9,525	9,525	140,0	TK2.G.0.375.A.14.04 R	A22E	9,725	5,725	9,525	2,0	19,0	7,0	M M3,5x9 T10F	T10F	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ 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	7,0	M M3,5x9 T10F	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	-	-	7,0	M M3,5x11 T10F	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	13,1	9,1	12,7	-	-	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
▼ h = 15,875 mm														
15,875	15,875	140,0	TK2.G.0.625.A.14.04 R/L	R A1DN L A1DM	16,28	12,28	15,875	-	-	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	NEU NEW
▼ 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	-	-	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04	
▼ h = 19,05 mm														
19,05	19,05	140,0	TK2.G.0.750.A.14.04 R	A234	19,25	15,25	19,05	-	-	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ h = 25,4 mm														
25,4	25,4	140,0	TK2.G.1.000.A.14.04 R	A25U	25,6	21,6	25,4	-	-	7,0	M M3,5x11 T10F	T10F	TK2.G.R.04	NEU NEW

■ Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.1212.A.14.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Einstecken 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

SP

HM

R

○

Legende Legend 248

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1115

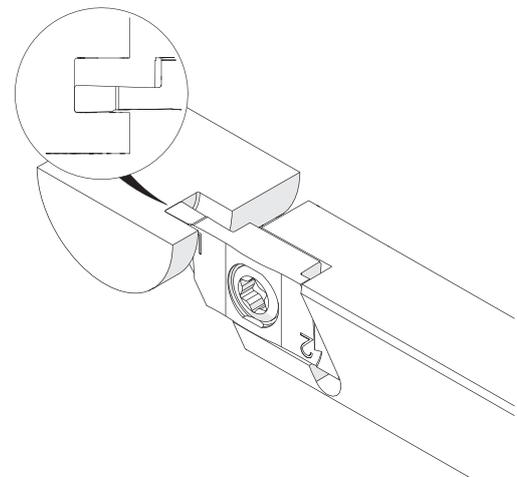
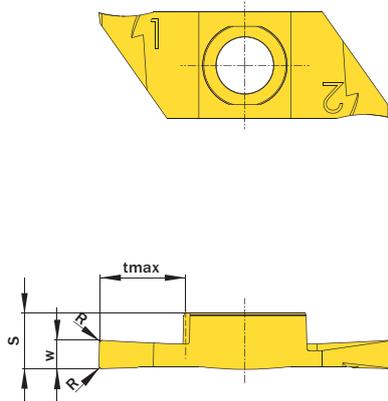


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	K	M	N		S	R
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NS R/L	R AYHA	L AYG9	X808	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	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,0	0,05	5,0	TK2.G.100.005.050 NS R/L	R AYG6	L AYG5	X808	X408	3,8	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
1,5	0,05	4,5	TK2.G.150.005.045 NS R/L	R A07B	L A07A	X808	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	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,0	0,05	6,0	TK2.G.200.005.060 NS R/L	R A07D	L A07C	X808	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	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04
2,5	0,1	7,0	TK2.G.250.010.070 NS R/L	R A07F	L A07E	X808	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	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	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 AYG Y	L AYG X	X808	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)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

SP

HM

R

CU

○

Legende
Legend **248**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1116

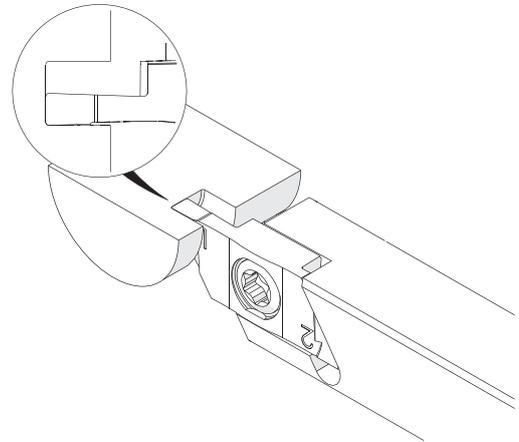
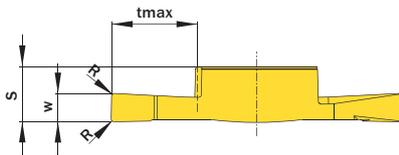
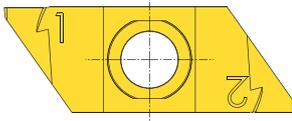


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	K	M	N		S	R
0,5	0,05	2,5	TK2.G.050.005.025 NU R/L	R AYHB	L AYHC	X808	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	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	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	3,85	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04 NEU
1,5	0,2	4,5	TK2.G.150.020.045 NU R/L	R AYHJ	L AYHH	X808	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	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04 NEU
2,0	0,2	6,0	TK2.G.200.020.060 NU R/L	R AYHK	L AYHM	X808	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	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04 NEU
2,5	0,2	7,0	TK2.G.250.020.070 NU R/L	R AYHN	L AYHP	X808	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	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04 NEU
3,0	0,2	7,0	TK2.G.300.020.070 NU R/L	R AYHS	L AYHQ	X808	X408	3,9	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.300.020.070 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

	SP	HM	R	CU	Legende Legend	248
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1109				

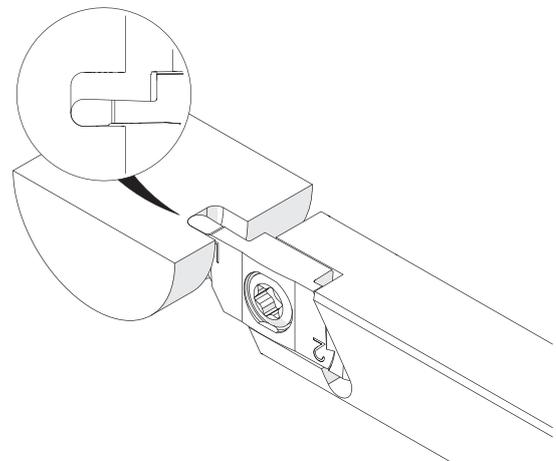
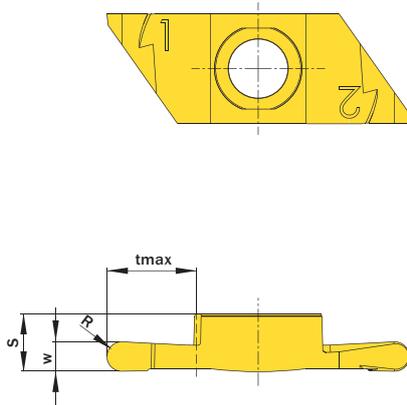


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VU R/L	R AYE8 L AYE9	X808 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	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	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	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.200.100.060 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236






 Legende Legend 248
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1117
 Scan QR-Code

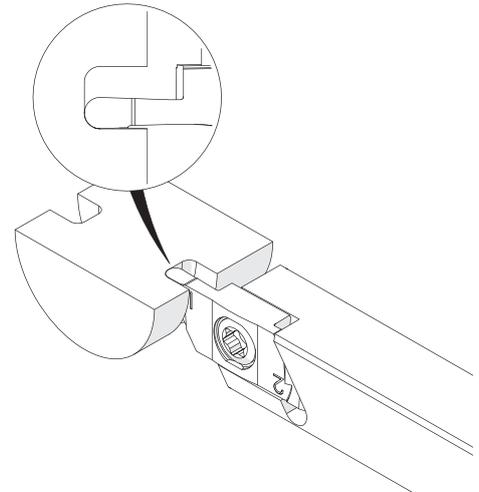
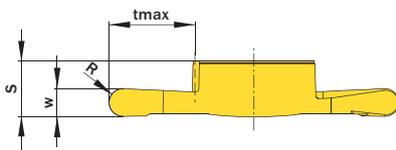
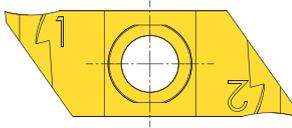


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	
1,0	0,5	3,0	TK2.G.100.050.030 VS R/L	R AYH0 L AYHZ	X808 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	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	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	3,92	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.100.050.030 VS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Längsdrehen

Zwei auf der Drehmitte liegende Schneiden sorgen dank geschliffener Schneidengeometrie für höchste Präzision beim Einstecken und Längsdrehen mit einem Werkzeug. Optimale Spanabfuhr führt zu hoher Oberflächengüte.

Grooving and Turning

The ground geometry of two cutting edges, that are directly on the rotation centre, ensure highest precision for grooving and turning applications with one tool. Optimum chip removal leads to high surface quality.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

SP
HM

R

○

Legende
Legend **248**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1272

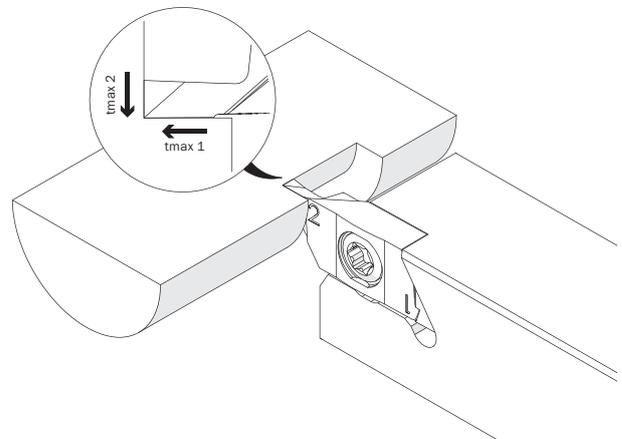
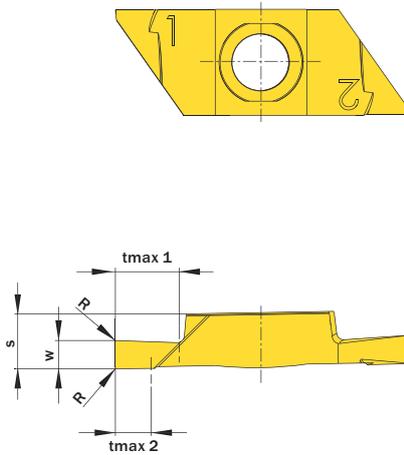


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax1	tmax2	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm		
▼ w = 1,0 mm									
1,0	-	TK2.G.R100.000 YP R	A14G	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,0	0,05	TK2.G.R100.005 YP R	A14H	X808 X408	2,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,05	TK2.G.R150.005 YP R	A14J	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
1,5	0,1	TK2.G.R150.010 YP R	A14K	X808 X408	3,75	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
▼ w = 2,0 mm									
2,0	0,05	TK2.G.R200.005 YP R	A14M	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
2,0	0,1	TK2.G.R200.010 YP R	A14N	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW
2,0	0,2	TK2.G.R200.020 YP R	A14P	X808 X408	4,5	2,5	3,8	TK2.G.R.04	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R200.020 YP R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.

Turning

For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,05 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

SP
HM **R**

Scan QR-Code

Legende **248**

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1110

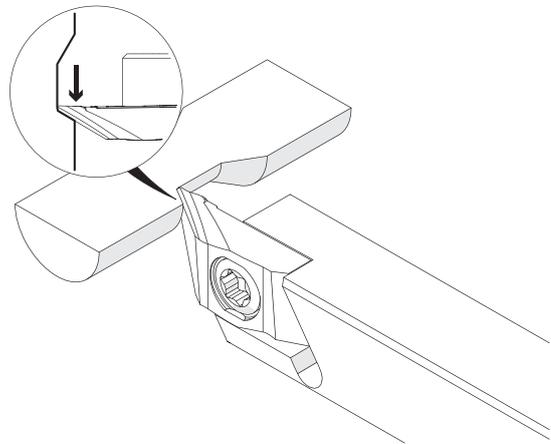
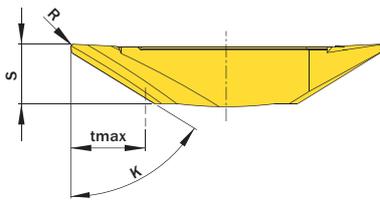
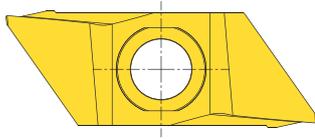


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

K	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode		NEU NEW
				P	K	M	N		S	R	
59°	5,0	0,05	TK2.G.059.02.05.05 YYR/L	R A2BE	L A2BF	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	NEU NEW
59°	5,0	0,1	TK2.G.059.02.05.10 YYR/L	R A150	L A153	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	NEU NEW
59°	5,0	0,2	TK2.G.059.02.05.20 YYR/L	R AYFH	L AYFJ	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	AKT UPD
59°	5,0	0,4	TK2.G.059.02.05.40 YYR/L	R AYFM	L AYFK	X808	X408	3,95	R TK2.G.R.04	L TK2.G.L.04	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.059.02.05.40 YYR 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 403
-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
236

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 247)

SP

HM

R

Legende
Legend **248**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1132

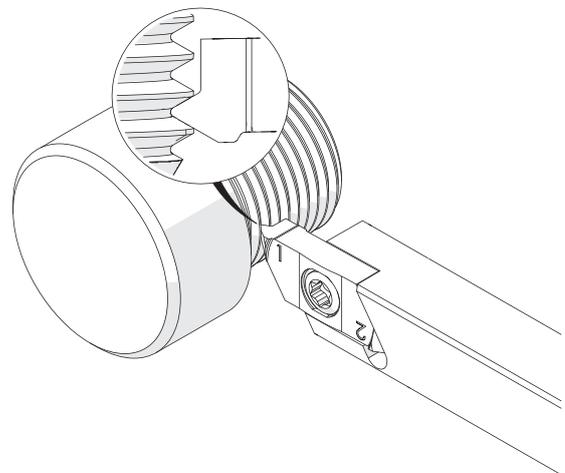
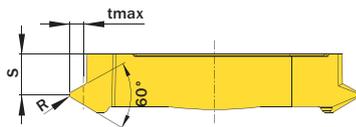
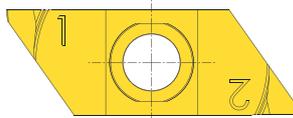


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S				
0,25	0,45	TK2.G.M025.01 EMU R/L	R AYK9 L AYK8	X808	X408				0,04	3,4	0,3	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				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				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				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				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				0,14	3,0	1,0	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04
1,25	1,75	TK2.G.M125.01 EMU R/L	R AYMV L AYMU	X808	X408				0,18	2,9	1,1	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				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				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				0,29	2,6	1,6	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M050.01 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.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

SP

HM

R

Legende
Legend **248**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1131

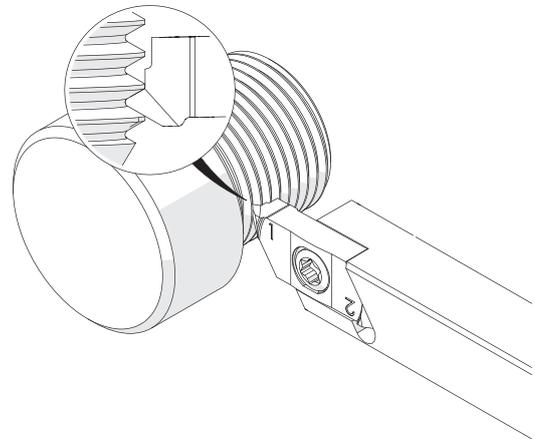
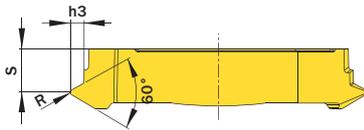
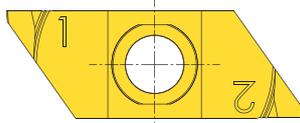


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	N	S					
0,25	TK2.G.M025.02 EMU R/L	R AYM5 L AYM4	X808	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			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			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			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			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			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			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			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			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			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			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			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			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			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			1,84	0,4	2,4	R TK2.G.R.04 L TK2.G.L.04		

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.M045.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

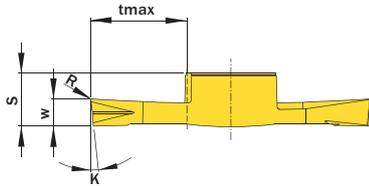
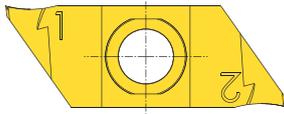
SP

HM

R

Legende
Legend **248**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1119



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

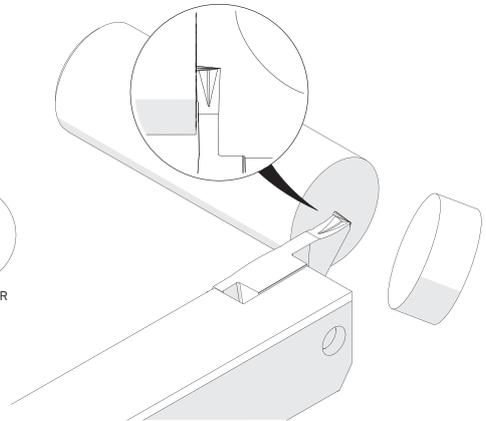


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w ^{-0,05} mm	K	R mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.06.005 PS R	AYJQ	X808 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	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	3,8	4,0	TK2.G.R.04
1,0	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS R	AYJF	X808 X408	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	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	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	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.06.005 PT R	AYJM	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	6°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.06.005 PU R	AYJH	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS R	AYJG	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R150.12.005 PT R	AYJT	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04
1,5	12°	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PU R	AYJD	X808 X408	3,85	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	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	3,9	7,0	TK2.G.R.04

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R150.12.005 PS 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 236

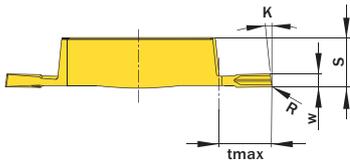
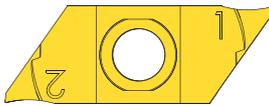
SP
HM

R

○

Legende
Legend **248**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1287



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

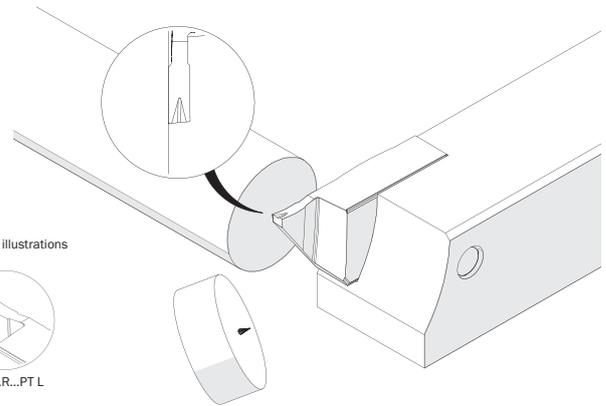


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w ^{-0,05} mm	K	R mm	Mit Spanformille With chip form channel Ja / Yes Nein / No	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code	NEU NEW
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6	0,05	Ja / Yes	TK2.G.R100.06.005 PT L	A2S0	X808 X408	3,8	4,0	TK2.G.L.04	NEU NEW
1,0	12	0,05	Nein / No	TK2.G.R100.12.005 PS L	AZT2	X808 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	3,85	6,0	TK2.G.L.04	NEU NEW
1,5	12	0,05	Nein / No	TK2.G.R150.12.005 PS L	A2WC	X808 X408	3,85	6,0	TK2.G.R.04	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TK2.G.R150.12.005 PS 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.

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.

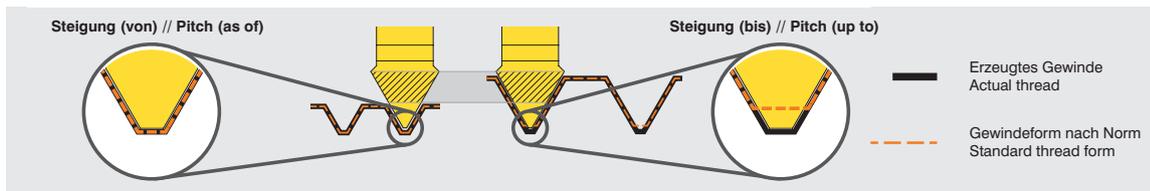
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

Legende
Legend

SP Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
HM Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // KARBÜR kesici uç

TW Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST 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

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 , Bakır ve kısa talaslı malzemeler için

○ Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures
 Solo per lavorazione esterna // Sólo para mecanizado externo // Dis çaplar için

Index

simturn K2 Produktverzeichnis
simturn K2 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	236	TK2.G.250.010.070 NS R	237	TK2.G.R100.005 YP R	241
TK2.G.0.500.A.14.04 L	236	TK2.G.250.010.070 NU L	238	TK2.G.R100.06.005 PS R	245
TK2.G.0.500.A.14.04 R	236	TK2.G.250.010.070 NU R	238	TK2.G.R100.06.005 PT L	246
TK2.G.0.625.A.14.04 L	236	TK2.G.250.020.070 NS L	237	TK2.G.R100.06.005 PT R	245
TK2.G.0.625.A.14.04 R	236	TK2.G.250.020.070 NS R	237	TK2.G.R100.06.005 PU R	245
TK2.G.0.750.A.14.04 R	236	TK2.G.250.020.070 NU L	238	TK2.G.R100.12.005 PS L	246
TK2.G.050.005.025 NS L	237	TK2.G.250.020.070 NU R	238	TK2.G.R100.12.005 PS R	245
TK2.G.050.005.025 NS R	237	TK2.G.300.010.070 NS L	237	TK2.G.R100.12.005 PTR	245
TK2.G.050.005.025 NU L	238	TK2.G.300.010.070 NS R	237	TK2.G.R100.12.005 PU R	245
TK2.G.050.005.025 NU R	238	TK2.G.300.010.070 NU L	238	TK2.G.R150.005 YP R	241
TK2.G.059.02.05.05 YYL	242	TK2.G.300.010.070 NU R	238	TK2.G.R150.010 YP R	241
TK2.G.059.02.05.05 YZR	242	TK2.G.300.020.070 NS L	237	TK2.G.R150.06.005 PS R	245
TK2.G.059.02.05.10 YYL	242	TK2.G.300.020.070 NS R	237	TK2.G.R150.06.005 PT L	246
TK2.G.059.02.05.10 YZR	242	TK2.G.300.020.070 NU L	238	TK2.G.R150.06.005 PT R	245
TK2.G.059.02.05.20 YYL	242	TK2.G.300.020.070 NU R	238	TK2.G.R150.06.005 PU R	245
TK2.G.059.02.05.20 YZR	242	TK2.G.M025.01 EMU L	243	TK2.G.R150.12.005 PSL	246
TK2.G.059.02.05.40 YYL	242	TK2.G.M025.01 EMU R	243	TK2.G.R150.12.005 PS R	245
TK2.G.059.02.05.40 YZR	242	TK2.G.M025.02 EMU L	244	TK2.G.R150.12.005 PTR	245
TK2.G.075.005.038 NS L	237	TK2.G.M025.02 EMU R	244	TK2.G.R150.12.005 PU R	245
TK2.G.075.005.038 NS R	237	TK2.G.M035.02 EMU L	244	TK2.G.R200.005 YP R	241
TK2.G.075.005.038 NU L	238	TK2.G.M035.02 EMU R	244	TK2.G.R200.010 YP R	241
TK2.G.075.005.038 NU R	238	TK2.G.M040.01 EMU L	243	TK2.G.R200.020 YP R	241
TK2.G.1.000.A.14.04 R	236	TK2.G.M040.01 EMU R	243	TK2.G.R200.06.005 PTR	245
TK2.G.100.005.050 NS L	237	TK2.G.M040.02 EMU L	244	TK2.G.R200.12.005 PTR	245
TK2.G.100.005.050 NS R	237	TK2.G.M040.02 EMU R	244		
TK2.G.100.005.050 NU L	238	TK2.G.M045.02 EMU L	244		
TK2.G.100.005.050 NU R	238	TK2.G.M045.02 EMU R	244		
TK2.G.100.050.030 VS L	240	TK2.G.M050.01 EMU L	243		
TK2.G.100.050.030 VS R	240	TK2.G.M050.01 EMU R	243		
TK2.G.100.050.030 VU L	239	TK2.G.M050.02 EMU L	244		
TK2.G.100.050.030 VU R	239	TK2.G.M050.02 EMU R	244		
TK2.G.1010.A.14.04 L	236	TK2.G.M070.01 EMU L	243		
TK2.G.1010.A.14.04 R	236	TK2.G.M070.01 EMU R	243		
TK2.G.120.060.036 VS L	240	TK2.G.M070.02 EMU L	244		
TK2.G.120.060.036 VS R	240	TK2.G.M070.02 EMU R	244		
TK2.G.120.060.036 VU L	239	TK2.G.M075.02 EMU L	244		
TK2.G.120.060.036 VU R	239	TK2.G.M075.02 EMU R	244		
TK2.G.1212.A.14.04 L	236	TK2.G.M080.01 EMU L	243		
TK2.G.1212.A.14.04 R	236	TK2.G.M080.01 EMU R	243		
TK2.G.150.005.045 NS L	237	TK2.G.M080.02 EMU L	244		
TK2.G.150.005.045 NS R	237	TK2.G.M080.02 EMU R	244		
TK2.G.150.005.045 NU L	238	TK2.G.M100.01 EMU L	243		
TK2.G.150.005.045 NU R	238	TK2.G.M100.01 EMU R	243		
TK2.G.150.020.045 NS L	237	TK2.G.M100.02 EMU L	244		
TK2.G.150.020.045 NS R	237	TK2.G.M100.02 EMU R	244		
TK2.G.150.020.045 NU L	238	TK2.G.M125.01 EMU L	243		
TK2.G.150.020.045 NU R	238	TK2.G.M125.01 EMU R	243		
TK2.G.160.080.048 VS L	240	TK2.G.M125.02 EMU L	244		
TK2.G.160.080.048 VS R	240	TK2.G.M125.02 EMU R	244		
TK2.G.160.080.048 VU L	239	TK2.G.M150.01 EMU L	243		
TK2.G.160.080.048 VU R	239	TK2.G.M150.01 EMU R	243		
TK2.G.1616.A.14.04 L	236	TK2.G.M150.02 EMU L	244		
TK2.G.1616.A.14.04 R	236	TK2.G.M150.02 EMU R	244		
TK2.G.200.005.060 NS L	237	TK2.G.M175.01 EMU L	243		
TK2.G.200.005.060 NS R	237	TK2.G.M175.01 EMU R	243		
TK2.G.200.005.060 NU L	238	TK2.G.M175.02 EMU L	244		
TK2.G.200.005.060 NU R	238	TK2.G.M175.02 EMU R	244		
TK2.G.200.020.060 NS L	237	TK2.G.M200.01 EMU L	243		
TK2.G.200.020.060 NS R	237	TK2.G.M200.01 EMU R	243		
TK2.G.200.020.060 NU L	238	TK2.G.M200.02 EMU L	244		
TK2.G.200.020.060 NU R	238	TK2.G.M200.02 EMU R	244		
TK2.G.200.100.060 VS L	240	TK2.G.M250.02 EMU L	244		
TK2.G.200.100.060 VS R	240	TK2.G.M250.02 EMU R	244		
TK2.G.200.100.060 VU L	239	TK2.G.M300.02 EMU L	244		
TK2.G.200.100.060 VU R	239	TK2.G.M300.02 EMU R	244		
TK2.G.250.010.070 NS L	237	TK2.G.R100.000 YP R	241		

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

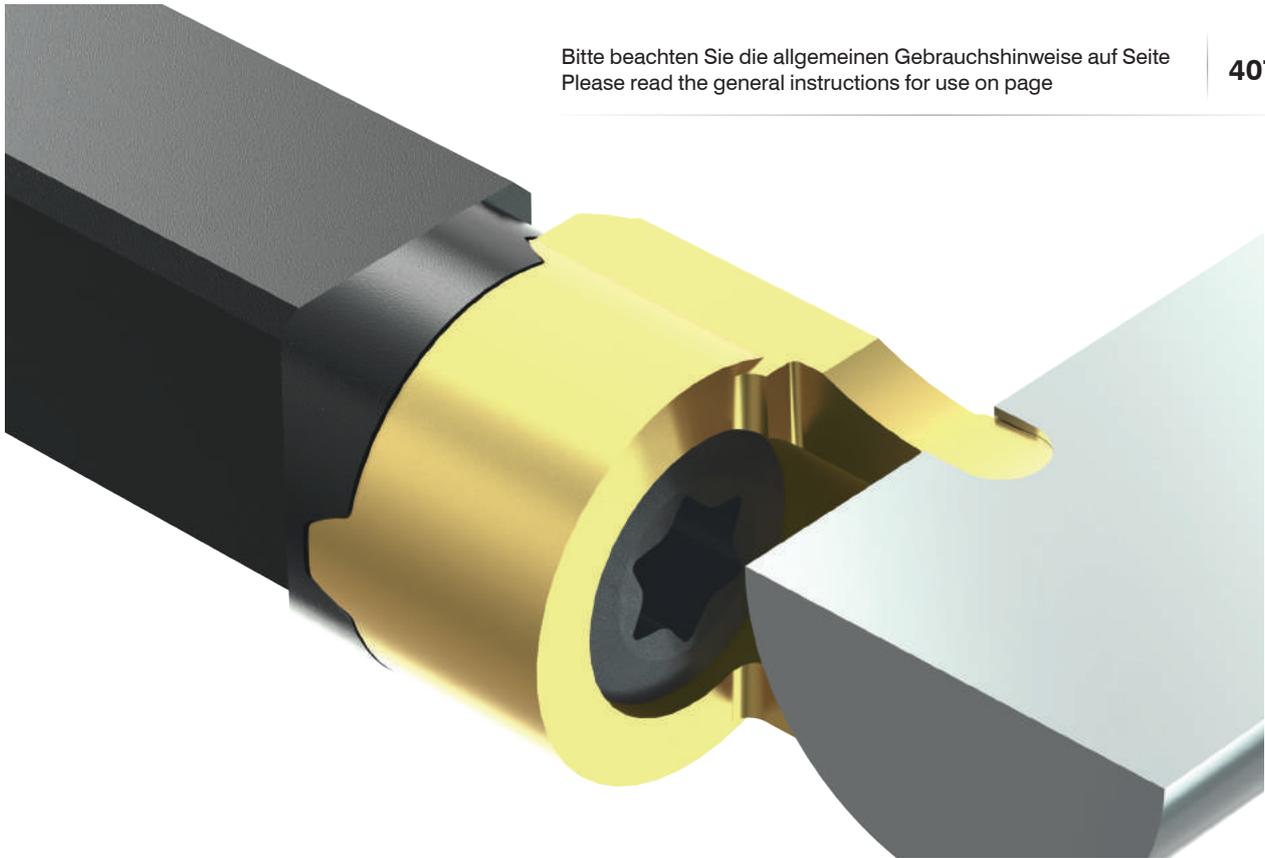
Index

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Kleinteilebearbeitung außen, für Schneidwerkzeugwechsel stirnseitig bedienbar.
Small part machining external, inserts are mountable from the front-side.

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

407



Das Werkzeugsystem simturn C4 bietet mit seinem stirnseitig bedienbaren Schneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 7,0 x 7,0 mm eine Reihe von wichtigen Vorteilen bei der Kleinteilebearbeitung, außen.

Das System ermöglicht den Wechsel des Schneidwerkzeugs, durch eine stirnseitige Bedienung der Spanschraube. Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 5,5 mm.

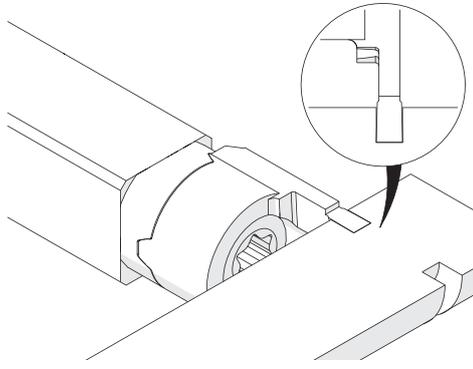
The tool system simturn C4 was designed to meet special requirements in Small Part Machining: It provides an easy-to-use solution by mounting inserts from the front-side, along with shank sizes starting from 7,0 x 7,0 mm on.

All the major applications are available as standard items providing cutting depths up to 5,5 mm.

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of Page

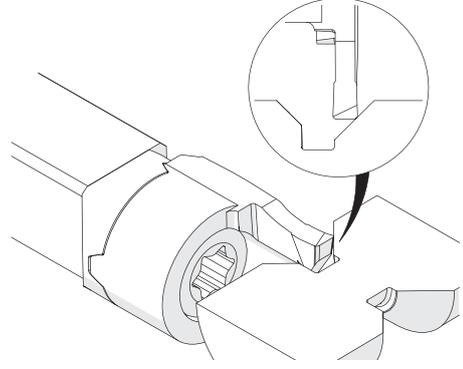
254



Nutenstechen
Grooving

Ab Seite
As of Page

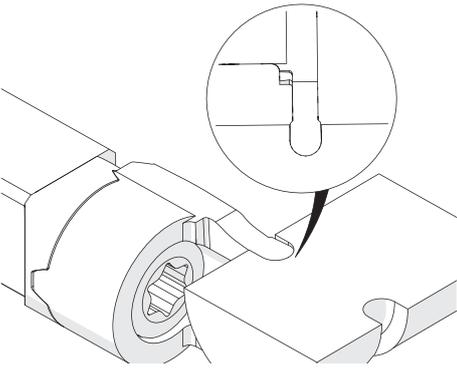
256



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

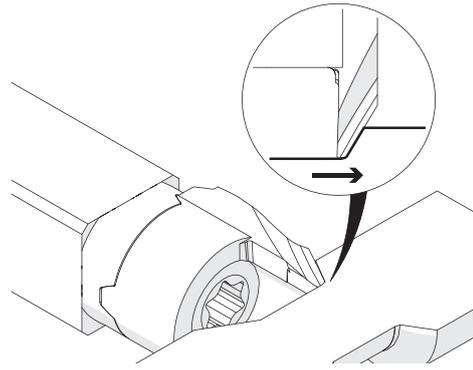
258



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

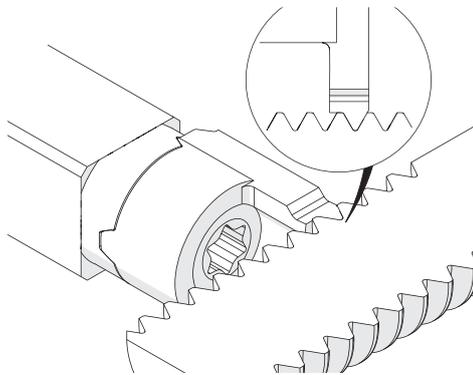
259



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

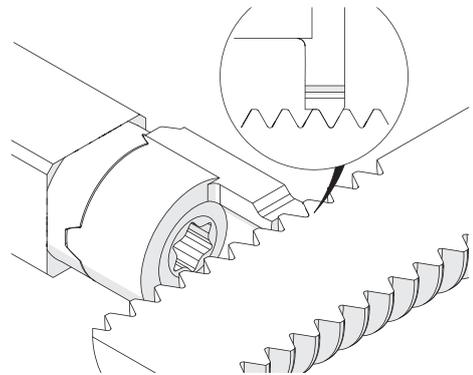
261



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Seite
Page

262

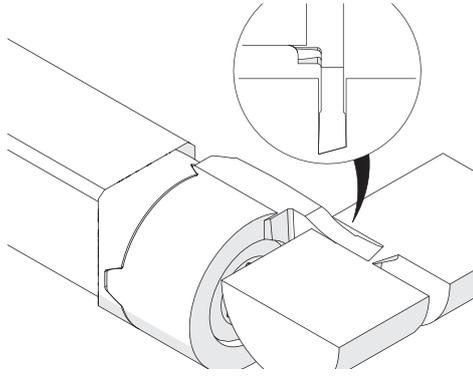


Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

263



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

Toolholder, External

Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



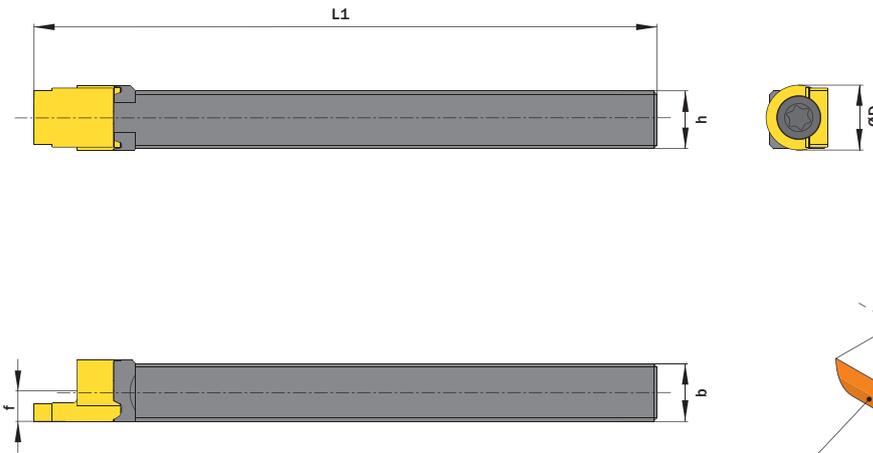
TW Legende
ST Legend

265



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1098



- 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: TC4.0808.100 R

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD	f	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
7,0	7,0	100,0	TC4.0707.100 R/L	R AXXW L AXXX	9,0	4,0	TC M4x12 T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L
8,0	8,0	100,0	TC4.0808.100 R/L	R AXXU L AXXV	9,0	4,0	TC M4x12 T15F	T15F	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.0808.100 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Nutenstechen

Gerade Nutformen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving

General grooving, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253

SP

HM

R

Legende
Legend

265

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1081

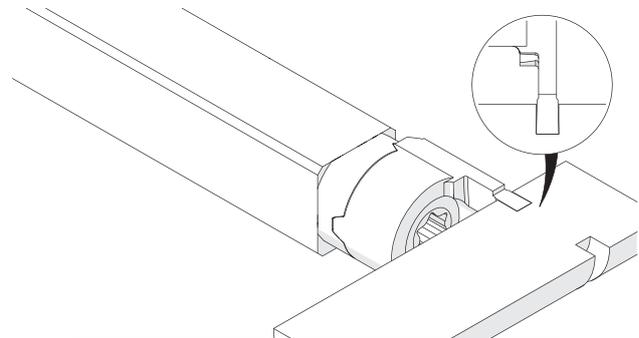
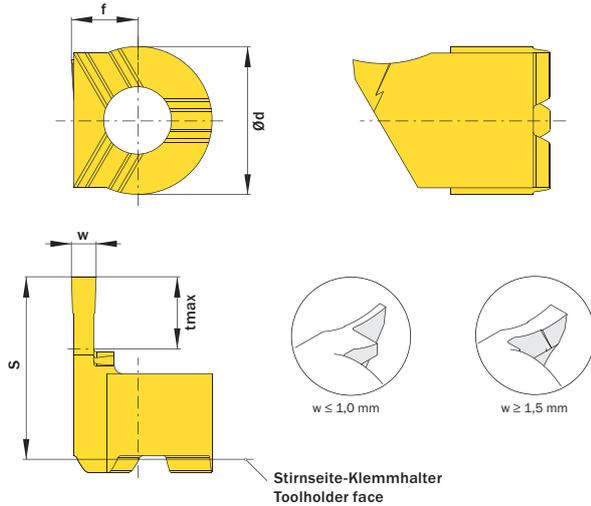


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GS R

w ±0,015 mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 0,5 mm								
0,5	2,5	TC4.050.000.025 GS R/L	R AXN9 L AXPA X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm								
0,75	3,75	TC4.075.000.038 GS R/L	R AXN5 L AXN6 X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm								
1,0	5,5	TC4.100.000.055 GS R/L	R AXNX L AXNY X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm								
1,5	5,5	TC4.150.000.055 GS R/L	R AXNQ L AXNS X808 X408		9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.000.055 GS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Nutenstechen

Gerade Nutformen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving

General grooving, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253

SP
HM

R

CU

Legende
Legend **265**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1078

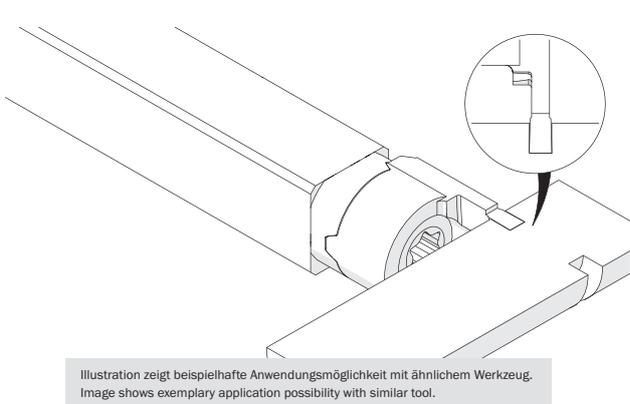
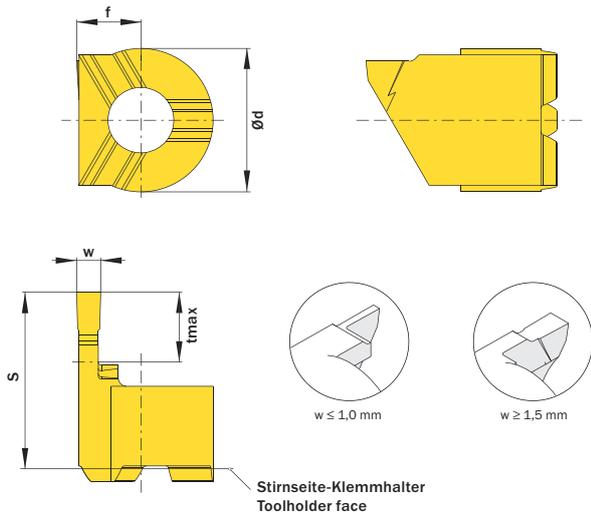


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GU R

w	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm		
▼ w = 0,5 mm									
0,5	2,5	TC4.050.000.025 GU R/L	R AXP5 L AXP6	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 0,75 mm									
0,75	3,75	TC4.075.000.038 GU R/L	R AXP1 L AXP2	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	5,5	TC4.100.000.055 GU R/L	R AXPT L AXPU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	
▼ w = 1,5 mm									
1,5	5,5	TC4.150.000.055 GU R/L	R AXPK L AXPM	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L	

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.000.055 GU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253

SP

HM

R

○

Legende
Legend

265

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1080

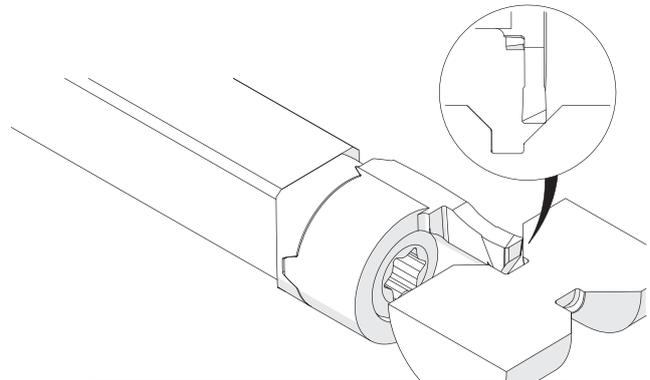
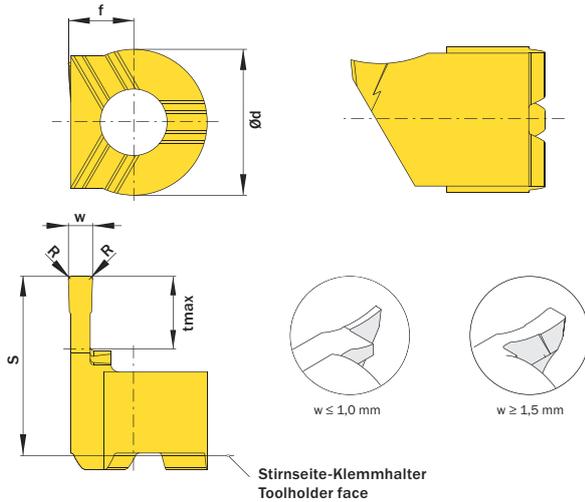


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NS R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	TC4.050.005.025 NS R/L	R AXSF L AXSG	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	TC4.075.005.038 NS R/L	R AXSB L AXSC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	TC4.100.005.055 NS R/L	R AXQ3 L AXQ4	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	TC4.150.020.055 NS R/L	R AXQX L AXQY	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.020.055 NS R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken 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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253



 Legende Legend 265
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1079

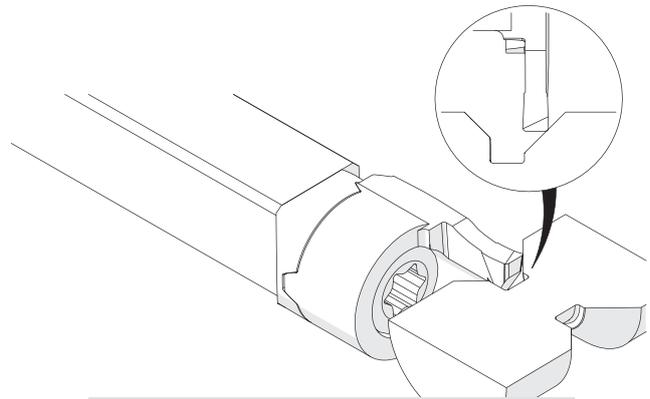
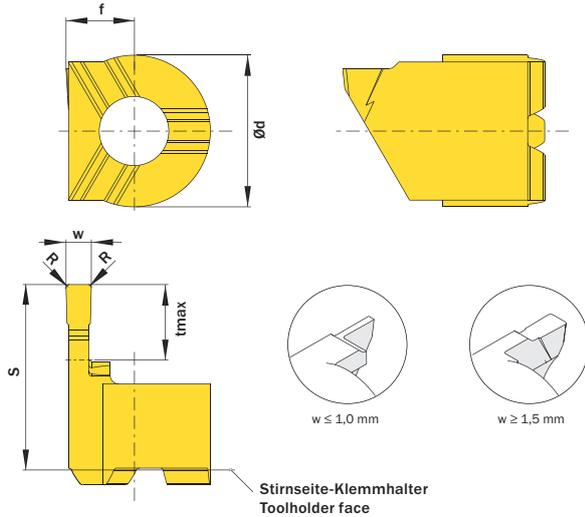


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NU R

w	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 0,5 mm									
0,5	0,05	2,5	TC4.050.005.025 NU R/L	R AXTB L AXTC	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 0,75 mm									
0,75	0,05	3,75	TC4.075.005.038 NU R/L	R AXS7 L AXS8	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,0 mm									
1,0	0,05	5,5	TC4.100.005.055 NU R/L	R AXSZ L AXSØ	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
▼ w = 1,5 mm									
1,5	0,2	5,5	TC4.150.020.055 NU R/L	R AXST L AXSU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.150.020.055 NU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Ausführung „U“ für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe. Ausführung „S“ für den universellen Einsatz.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling. Version „U“ for brass, copper-base alloys and short-chipping materials. Version „S“ for a very wide variety of workpiece materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253







 Legende Legend **265**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1076

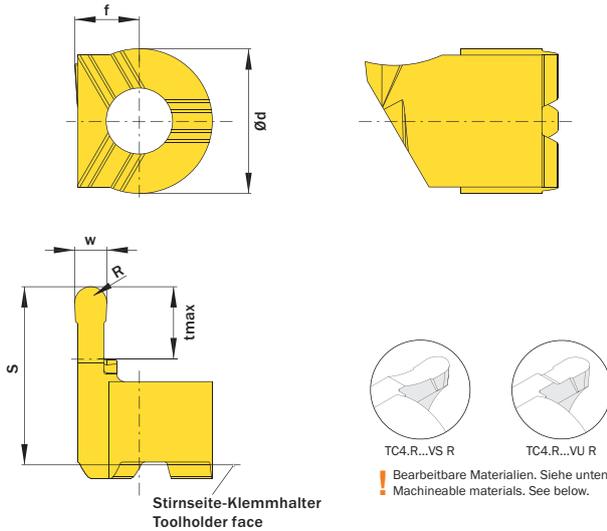


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.100.050.030 VS R

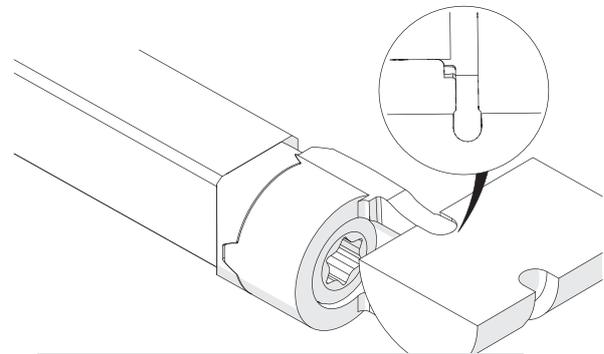


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,0	0,5	3,0	TC4.100.050.030 VS R/L	R AXQN L AXQP	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L
1,0	0,5	3,0	TC4.100.050.030 VU R/L	R AYQV L AYQU	X808 X408	9,0	4,0	11,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.100.050.030 VU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

TC4...VS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TC4...VU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen. For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.

Turning

For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,05 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253






 Legende Legend 265
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1085
 Scan QR-Code

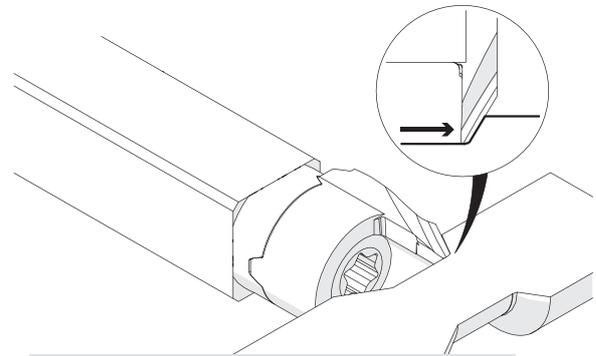
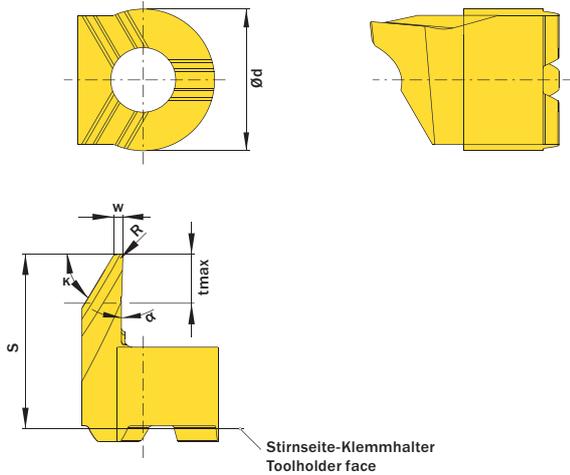


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.059.02.06.020 YY R

κ	α	w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
						P	K	M	S				
59°	2°	0,59	0,1	TC4.059.02.06.010 YY R/L	R A02M L A02K	X808	X408			9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L
59°	2°	0,59	0,2	TC4.059.02.06.020 YY R/L	R AXND L AXNE	X808	X408			9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L
59°	2°	0,59	0,4	TC4.059.02.06.040 YY R/L	R AXNB L AXNC	X808	X408			9,0	11,0	3,0	R TC4.R L TC4.L

Bestellbeispiel // Order example: TC4.059.02.06.010 YY R X808 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253

SP

HM

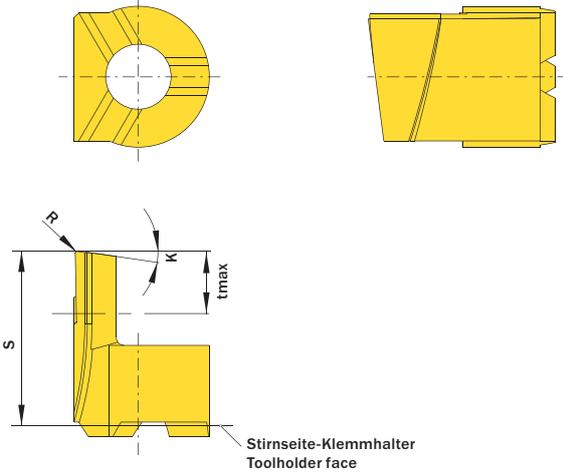
R

Legende
Legend

265

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1243



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.008.10.010 YE R

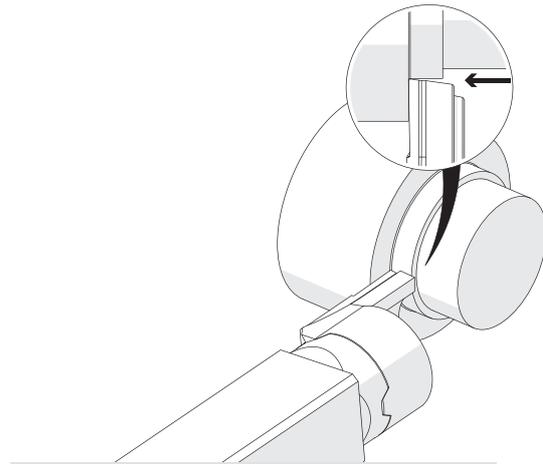


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code		
			P	K	M	N			S	R	L
8°	0,1	TC4.008.10.010 YE R/L	R A01M	L A01N	X808	X408	11,0	4,0	R TC4.R	L TC4.L	AKT UPD
30°	0,1	TC4.030.10.010 YE R/L	R A01Q	L A01P	X808	X408	11,0	4,0	R TC4.R	L TC4.L	AKT UPD
50°	0,1	TC4.050.10.010 YE R/L	R A01T	L A01S	X808	X408	11,0	4,0	R TC4.R	L TC4.L	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.050.10.010 YE R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = 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)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **253**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 264)

SP
HM

R

○

Legende
Legend **265**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1084

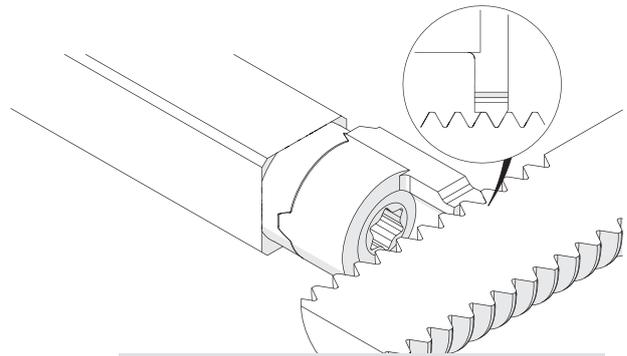
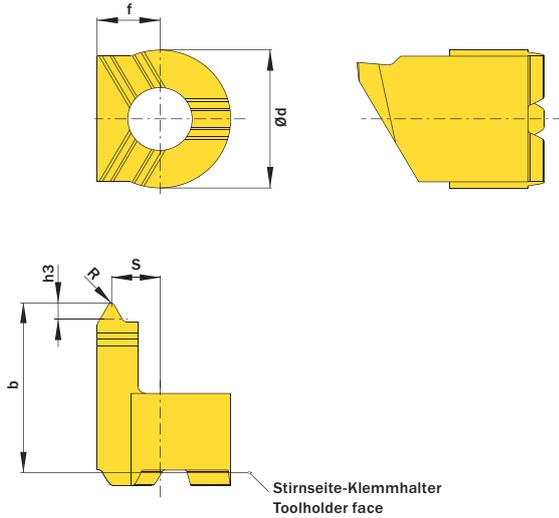


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.01 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	Ød	f	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code		
				P	K	M	S							R	L	TC4.L
0,25	0,45	TC4.M025.01 EMU R/L	R AYQQ L AYQP	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,6	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,4	0,6	TC4.M040.01 EMU R/L	R AXMF L AXMG	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,5	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,5	0,75	TC4.M050.01 EMU R/L	R AXMB L AXMC	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,4	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,7	1,0	TC4.M070.01 EMU R/L	R AXK7 L AXK8	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,3	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,8	1,25	TC4.M080.01 EMU R/L	R AXK5 L AXK6	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,12	3,3	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,0	1,5	TC4.M100.01 EMU R/L	R AXK3 L AXK4	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,14	3,2	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,25	1,75	TC4.M125.01 EMU R/L	R AXK1 L AXK2	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,18	3,1	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,5	2,0	TC4.M150.01 EMU R/L	R AXKZ L AXK0	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,22	3,0	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,75	2,5	TC4.M175.01 EMU R/L	R AYUV L AYUW	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	2,9	R	TC4.R	L	TC4.L	
2,0	2,5	TC4.M200.01 EMU R/L	R AXKX L AXKY	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,29	2,8	R	TC4.R	L	TC4.L	

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.M070.01 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.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253

SP
HM

R

○

Legende
Legend **265**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1077

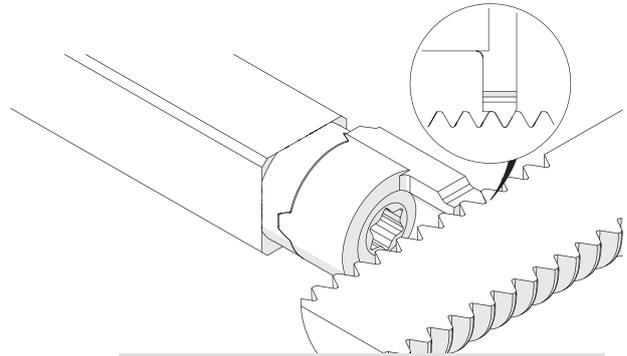
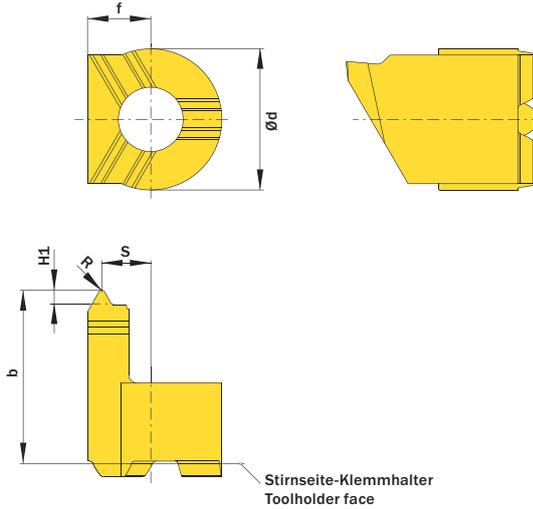


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.02 EMU R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	Ød	f	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/code		
			P	K	M	S									
0,25	TC4.M025.02 EMU R/L	R AYQN L AYQM	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,15	0,04	3,7	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,35	TC4.M035.02 EMU R/L	R AXKV L AXKW	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,22	0,05	3,6	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,4	TC4.M040.02 EMU R/L	R AXKT L AXKU	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,25	0,06	3,6	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,45	TC4.M045.02 EMU R/L	R AXKQ L AXKS	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,28	0,07	3,6	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,5	TC4.M050.02 EMU R/L	R AXKN L AXKP	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,31	0,07	3,5	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,7	TC4.M070.02 EMU R/L	R AXKH L AXKJ	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,43	0,1	3,4	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,75	TC4.M075.02 EMU R/L	R AYQS L AYQT	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,46	0,11	3,4	R	TC4.R	L	TC4.L	
0,8	TC4.M080.02 EMU R/L	R AXKF L AXKG	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,49	0,11	3,4	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,0	TC4.M100.02 EMU R/L	R AXKD L AXKE	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,61	0,12	3,3	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,25	TC4.M125.02 EMU R/L	R AXKB L AXKC	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,77	0,15	3,2	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,5	TC4.M150.02 EMU R/L	R AXJ9 L AXKA	X808	X408	11,0	9,0	4,0	0,92	0,2	3,1	R	TC4.R	L	TC4.L	
1,75	TC4.M175.02 EMU R/L	R AXJ7 L AXJ8	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,07	0,25	3,0	R	TC4.R	L	TC4.L	
2,0	TC4.M200.02 EMU R/L	R AXJ5 L AXJ6	X808	X408	11,0	9,0	4,0	1,23	0,25	2,9	R	TC4.R	L	TC4.L	

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.M050.02 EMU R X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Abstechen

Verfügbar mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 253

SP

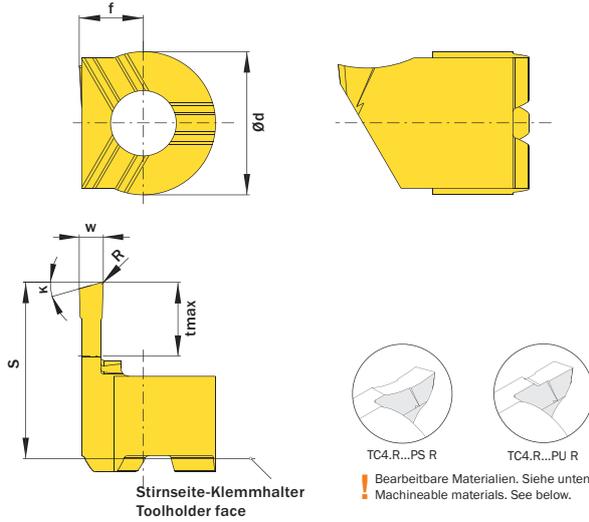
HM

R

Legende
Legend **265**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1083



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
! Machineable materials. See below.

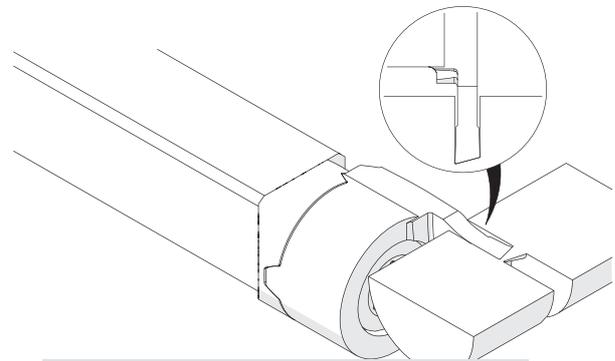


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.R150.15.005 PS R

w	k	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm		mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
1,0	15	0,05	TC4.R100.15.005 PS R	AXNA	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R
1,0	15	0,05	TC4.R100.15.005 PU R	AYK7	X800 X400	9,0	4,0	11,0	5,5	TC4.R

Bestellbeispiel // Order example: **TC4.R100.15.005 PS R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

! TC4.R...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums. // For a wide variety of workpiece materials.

! TC4.R...PU R: Für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.
For brass, copper-based alloys and short-chipping materials

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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.

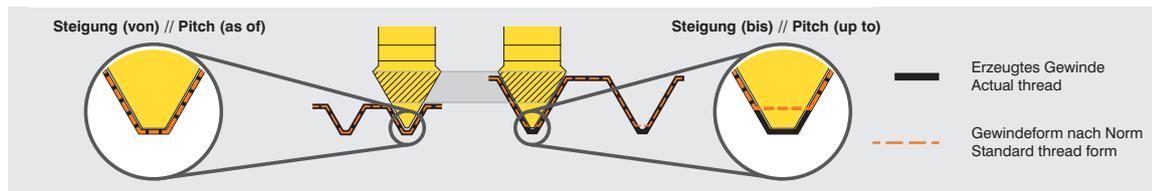
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- HM** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu
- 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
- 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 , Bakır ve kısa talaslı malzemeler için
- Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

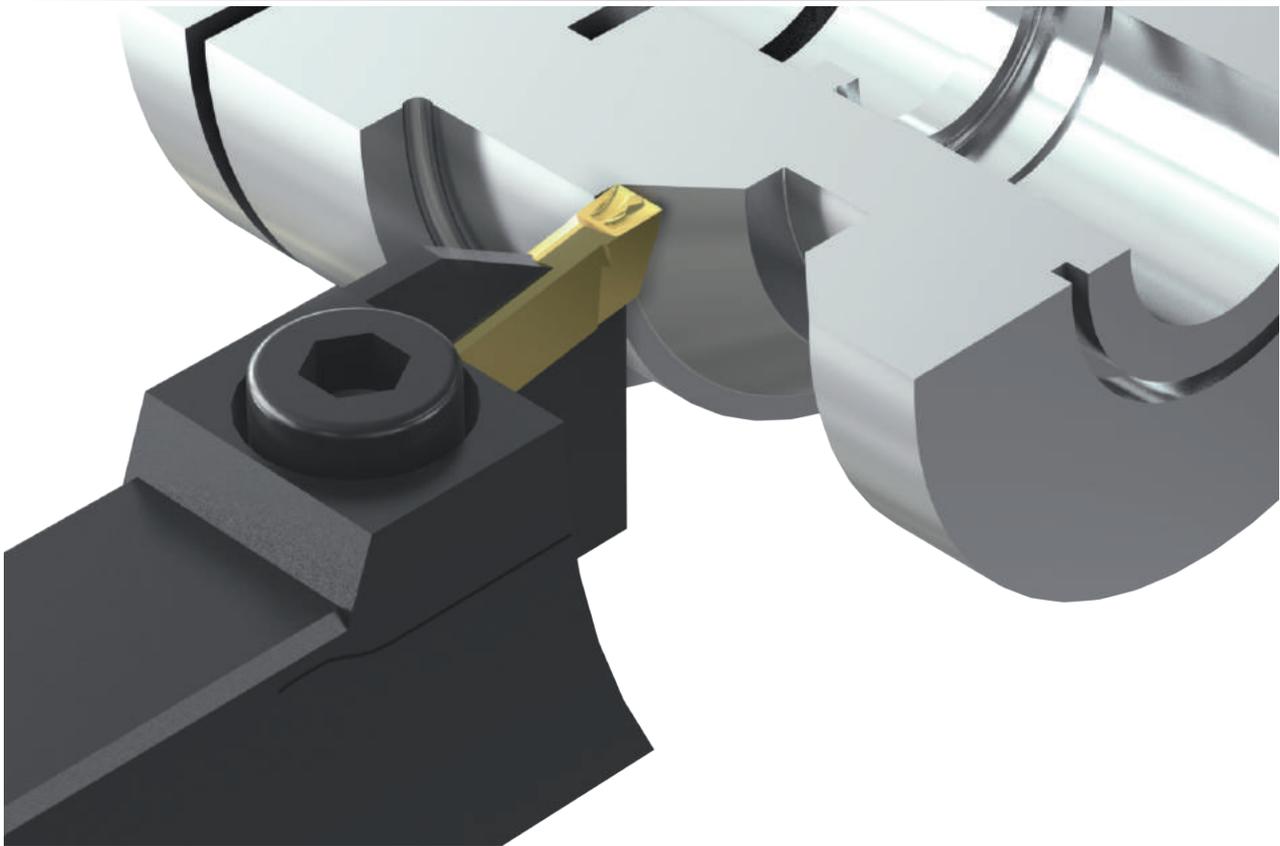
Index

simturn C4 Produktverzeichnis
simturn C4 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TC4.008.10.010 YE L	260	TC4.M050.02 EMU L	262
TC4.008.10.010 YE R	260	TC4.M050.02 EMU R	262
TC4.030.10.010 YE L	260	TC4.M070.01 EMU L	261
TC4.030.10.010 YE R	260	TC4.M070.01 EMU R	261
TC4.050.000.025 GS L	254	TC4.M070.02 EMU L	262
TC4.050.000.025 GS R	254	TC4.M070.02 EMU R	262
TC4.050.000.025 GU L	255	TC4.M075.02 EMU L	262
TC4.050.000.025 GU R	255	TC4.M075.02 EMU R	262
TC4.050.005.025 NS L	256	TC4.M080.01 EMU L	261
TC4.050.005.025 NS R	256	TC4.M080.01 EMU R	261
TC4.050.005.025 NU L	257	TC4.M080.02 EMU L	262
TC4.050.005.025 NU R	257	TC4.M080.02 EMU R	262
TC4.050.10.010 YE L	260	TC4.M100.01 EMU L	261
TC4.050.10.010 YE R	260	TC4.M100.01 EMU R	261
TC4.059.02.06.010 YY L	259	TC4.M100.02 EMU L	262
TC4.059.02.06.010 YY R	259	TC4.M100.02 EMU R	262
TC4.059.02.06.020 YY L	259	TC4.M125.01 EMU L	261
TC4.059.02.06.020 YY R	259	TC4.M125.01 EMU R	261
TC4.059.02.06.040 YY L	259	TC4.M125.02 EMU L	262
TC4.059.02.06.040 YY R	259	TC4.M125.02 EMU R	262
TC4.0707.100 L	253	TC4.M150.01 EMU L	261
TC4.0707.100 R	253	TC4.M150.01 EMU R	261
TC4.075.000.038 GS L	254	TC4.M150.02 EMU L	262
TC4.075.000.038 GS R	254	TC4.M150.02 EMU R	262
TC4.075.000.038 GU L	255	TC4.M175.01 EMU L	261
TC4.075.000.038 GU R	255	TC4.M175.01 EMU R	261
TC4.075.005.038 NS L	256	TC4.M175.02 EMU L	262
TC4.075.005.038 NS R	256	TC4.M175.02 EMU R	262
TC4.075.005.038 NU L	257	TC4.M200.01 EMU L	261
TC4.075.005.038 NU R	257	TC4.M200.01 EMU R	261
TC4.0808.100 L	253	TC4.M200.02 EMU L	262
TC4.0808.100 R	253	TC4.M200.02 EMU R	262
TC4.100.000.055 GS L	254	TC4.R100.15.005 PS R	263
TC4.100.000.055 GS R	254	TC4.R100.15.005 PU R	263
TC4.100.000.055 GU L	255		
TC4.100.000.055 GU R	255		
TC4.100.005.055 NS L	256		
TC4.100.005.055 NS R	256		
TC4.100.005.055 NU L	257		
TC4.100.005.055 NU R	257		
TC4.100.050.030 VS L	258		
TC4.100.050.030 VS R	258		
TC4.100.050.030 VU L	258		
TC4.100.050.030 VU R	258		
TC4.150.000.055 GS L	254		
TC4.150.000.055 GS R	254		
TC4.150.000.055 GU L	255		
TC4.150.000.055 GU R	255		
TC4.150.020.055 NS L	256		
TC4.150.020.055 NS R	256		
TC4.150.020.055 NU L	257		
TC4.150.020.055 NU R	257		
TC4.M025.01 EMU L	261		
TC4.M025.01 EMU R	261		
TC4.M025.02 EMU L	262		
TC4.M025.02 EMU R	262		
TC4.M035.02 EMU L	262		
TC4.M035.02 EMU R	262		
TC4.M040.01 EMU L	261		
TC4.M040.01 EMU R	261		
TC4.M040.02 EMU L	262		
TC4.M040.02 EMU R	262		
TC4.M045.02 EMU L	262		
TC4.M045.02 EMU R	262		
TC4.M050.01 EMU L	261		
TC4.M050.01 EMU R	261		

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Für höhere Stechtiefen.
For higher cutting depths.



Werkzeugsystem bestehend aus zweiseitiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen.

26,0 mm mögliche Stechtiefe bei der Außenbearbeitung. Innenbearbeitung ab \varnothing 38,0 mm. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

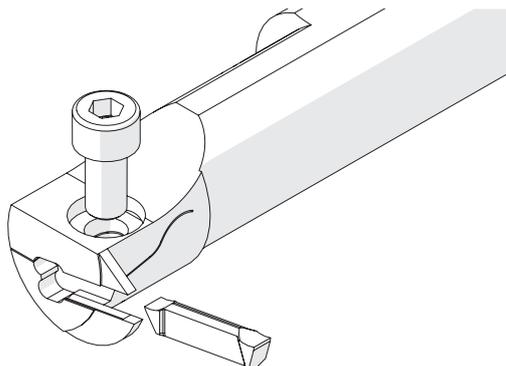
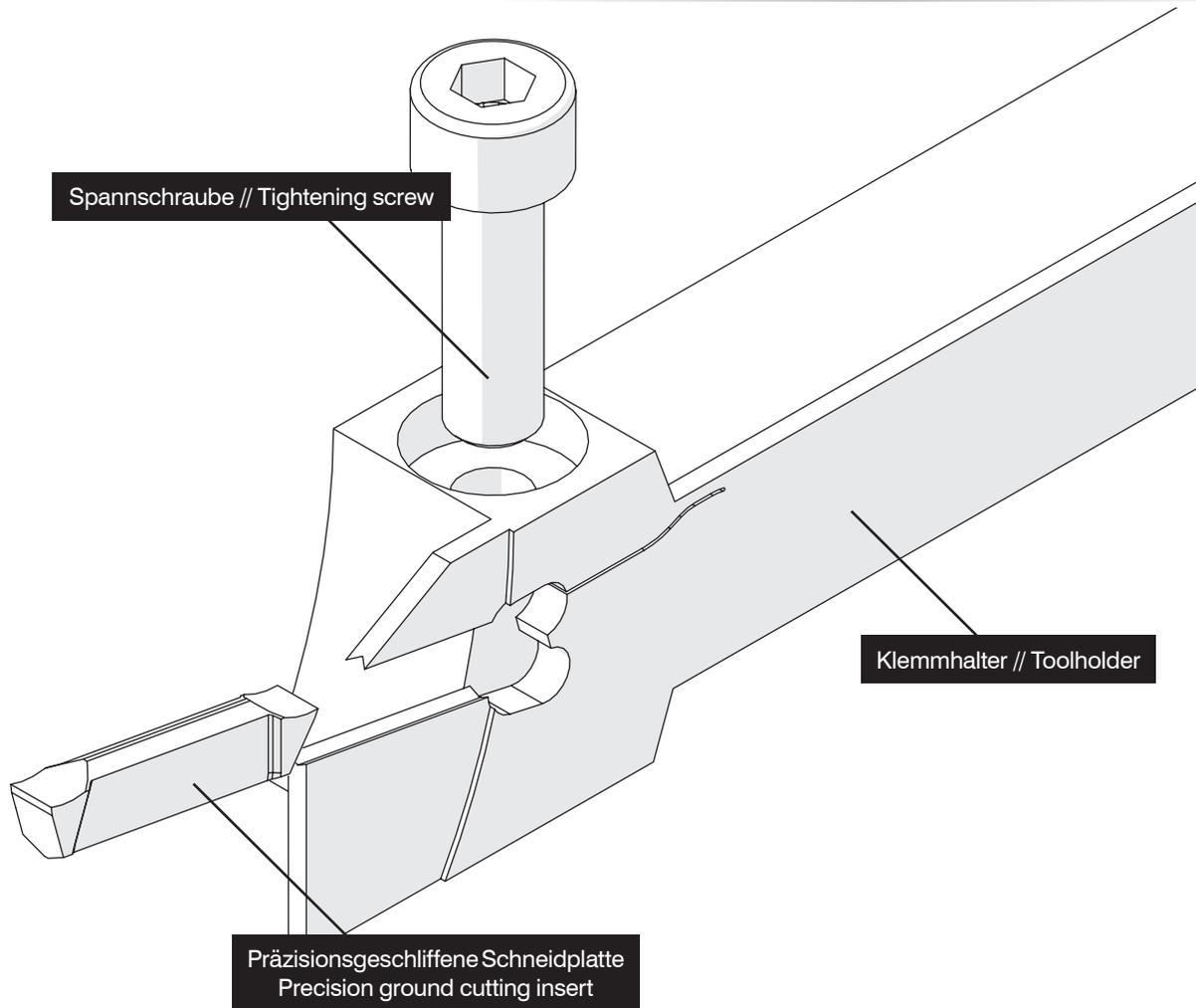
Tool system of double-edged indexable carbide cutting insert and strong toolholders for demanding applications.

Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Internal applications as of minimum bore diameter 38,0 mm. Different ground and sintered 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

407



**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

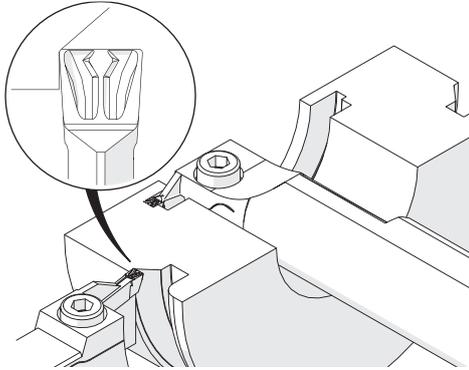
Außen // External

Maximale Stechtiefe 26,0 mm
 Maximum cutting depth 26,0 mm

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of Page

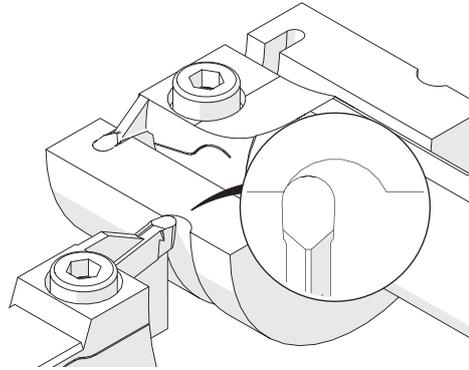
278



Einstecken und Profildrehen
 Grooving and Profiling

Seite
 Page

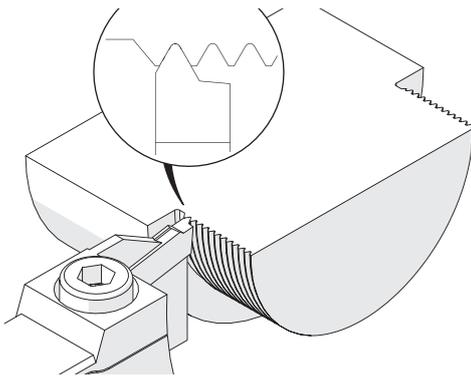
282



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
 Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
 Page

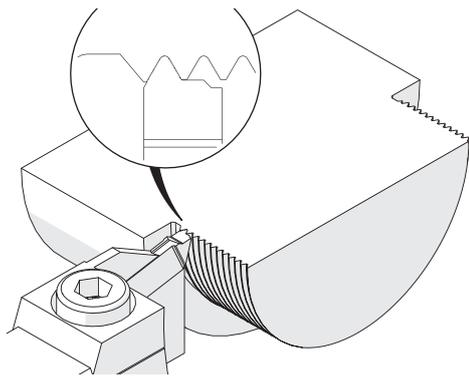
283



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil
 Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Seite
 Page

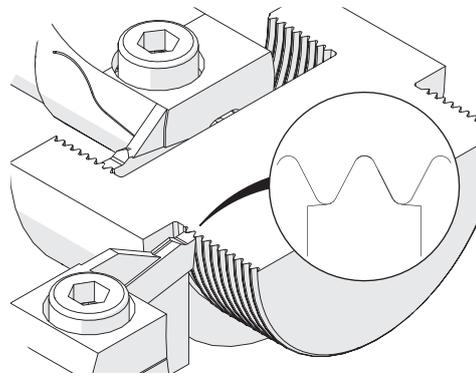
284



Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil
 Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Seite
 Page

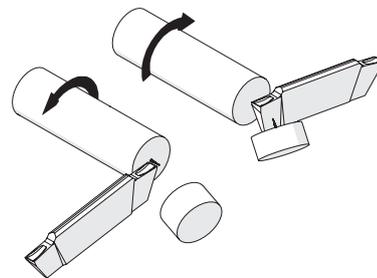
285



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
 Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
 Page

286



Abstechen
 Parting off

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
 Decolletage

simturn OA

Index

269

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.

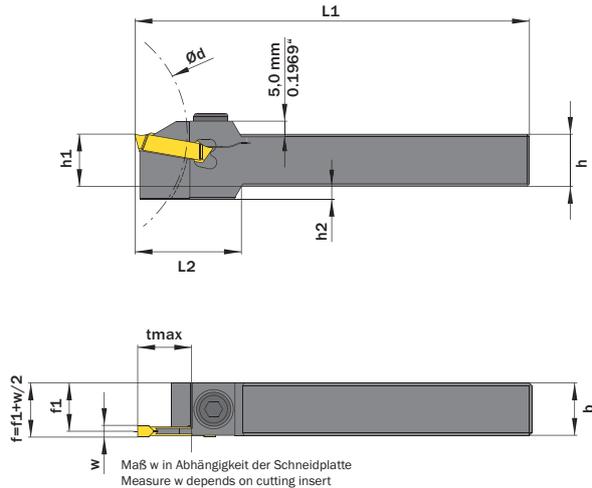
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

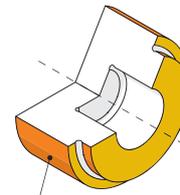


Legende
 Legend **289**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/515



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

h	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Connectcode = G29.02														
15,875	15,875	2,0	2,9	G18.0.625.02 R/L	R AAS0 L AJ1G	14,875	15,875	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	SW6	G29.02
▼ Connectcode = G29.03														
15,875	15,875	3,0	4,0	G18.0.625.03 R/L	R ADD3 L AAVX	14,325	15,875	9,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	SW6	G29.03
▼ Connectcode = G29.04														
19,05	19,05	4,0	5,1	G18.0.750.04 R/L	R AWCH L AWCG	17,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
25,4	25,4	4,0	5,1	G18.1.000.04 R/L	R AWCQ L AWCP	23,4	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	SW6	G29.04
▼ Connectcode = G29.06														
19,05	19,05	5,2	6,0	G18.0.750.06 R/L	R AWCK L AWJC	16,05	19,05	6,0	125,0	40,0	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06
25,4	25,4	5,2	6,0	G18.1.000.06 R/L	R AWCT L AWCS	22,4	25,4	-	150,0	-	20,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06
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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G18.2020.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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 hank according to ISO 26623.

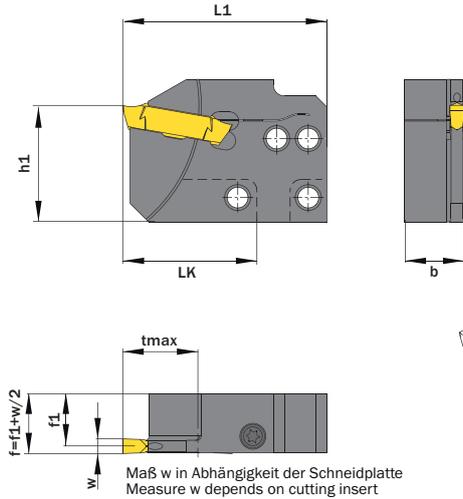
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm



Legende
 Legend **289**

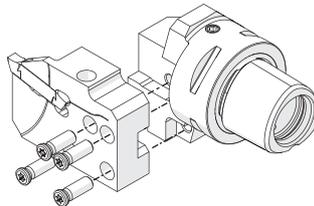
Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1182



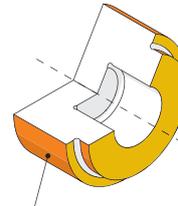
Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G18.36.04 R

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
 Base toolholder can be found on page 399



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



- 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	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode		
														AKT	UPD
▼ Connectcode = G29.02															
2,0	2,9	TOA.G18.36.02 R/L	R AZA4 L AZA3	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.02	TOA	AKT	UPD
▼ Connectcode = G29.03															
3,0	4,0	TOA.G18.36.03 R/L	R AZA6 L AZA5	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.03	TOA	AKT	UPD
▼ Connectcode = G29.04															
4,0	5,1	TOA.G18.36.04 R/L	R AZA8 L AZA7	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA	AKT	UPD
▼ Connectcode = G29.06															
5,2	6,0	TOA.G18.36.06 R/L	R AZBA L AZA9	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	20,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.06	TOA	AKT	UPD

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G18.36.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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



Legende
Legend 289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/516

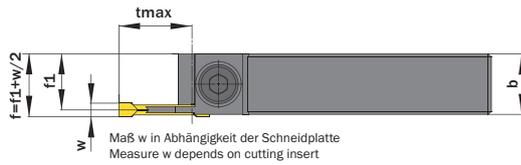
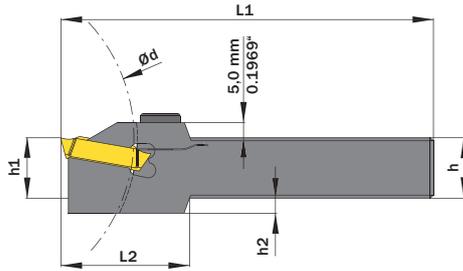
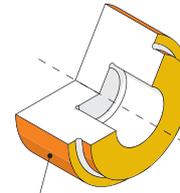


Abbildung zeigt / Drawing shows: G26.2020.03 R

Werkstückdurchmesser (Ød) workpiece diameter (Ød)	tmax bei / for Shank bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Shaft 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	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
▼ 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	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	AKT UPD
20,0	20,0	2,0	2,9	G26.2020.02 R/L	R APPM L AB6T	19,0	20,0	5,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	AKT UPD
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	AKT UPD
▼ Connectcode = G29.03															
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	AKT UPD
20,0	20,0	3,0	4,0	G26.2020.03 R/L	R AMUV L AAFZ	18,5	20,0	5,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	AKT UPD
25,0	25,0	3,0	4,0	G26.2525.03 R/L	R AHT2 L ANWØ	23,5	25,0	-	150,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	AKT UPD
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	AKT UPD
▼ Connectcode = G29.04															
20,0	20,0	4,0	5,1	G26.2020.04 R/L	R AF22 L AC73	18,0	20,0	5,0	125,0	44,0	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	AKT UPD
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	AKT UPD
32,0	25,0	4,0	5,1	G26.3225.04 R/L	R AH65 L AHXK	23,0	32,0	-	170,0	-	26,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	AKT UPD
▼ Connectcode = G29.06															
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	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: G26.2525.03 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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



Legende
 Legend 289

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1177

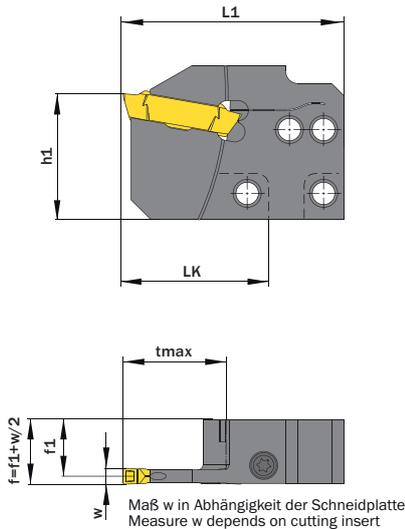
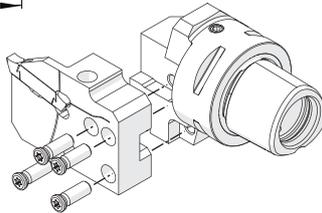
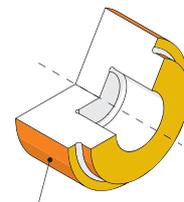


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G25.36.04 R

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



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

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	AKT UPD
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	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA	

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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

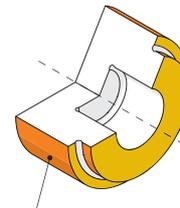
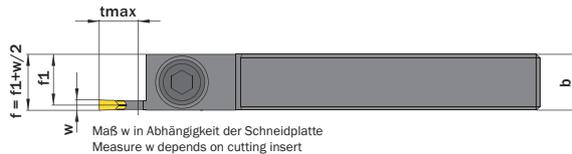
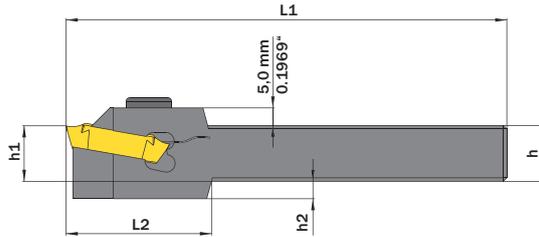


Legende
 Legend 289



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/527



- 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	b	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
															mm
▼ Connectcode = G29.02															
16,0	16,0	2,0	2,9	G10.1616.02 R/L	R AHUF L ADUC	14,55	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
20,0	20,0	2,0	2,9	G10.2020.02 R/L	R AFA4 L AKB7	18,55	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
25,0	25,0	2,0	2,9	G10.2525.02 R/L	R AF59 L AMG5	23,55	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.02	
▼ Connectcode = G29.03															
16,0	16,0	3,0	4,0	G10.1616.03 R/L	R ABYD L AA1Q	14,55	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
20,0	20,0	3,0	4,0	G10.2020.03 R/L	R AKKG L AMZF	18,55	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
25,0	25,0	3,0	4,0	G10.2525.03 R/L	R AHY4 L AMWS	23,55	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
32,0	25,0	3,0	4,0	G10.3225.03 R/L	R AX4J L AX4H	23,55	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.03	
▼ Connectcode = G29.04															
16,0	16,0	4,0	5,1	G10.1616.04 R/L	R AB68 L AFUD	13,7	16,0	9,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	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	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
25,0	25,0	4,0	5,1	G10.2525.04 R/L	R AJHC L ANMQ	22,7	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
32,0	25,0	4,0	5,1	G10.3225.04 R/L	R AX4K L AX4M	22,7	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.04	
▼ Connectcode = G29.06															
20,0	20,0	5,2	6,0	G10.2020.06 R/L	R ADHN L AA1K	16,85	20,0	5,0	125,0	35,0	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
25,0	25,0	5,2	6,0	G10.2525.06 R/L	R ANQ7 L ACZC	21,85	25,0	-	150,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	
32,0	25,0	5,2	6,0	G10.3225.06 R/L	R AX4P L AX4N	21,85	32,0	-	170,0	-	11,0	G M8x25 SW6	SW6	G29.06	

AKT
 UPD

Bestellbeispiel // Order example: **G10.2525.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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)

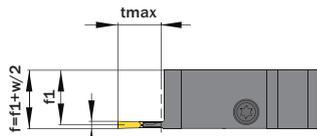
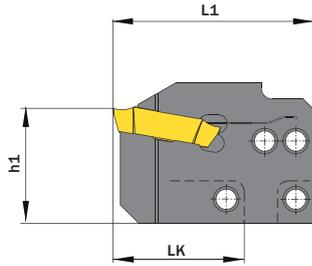
7,0 Nm



Legende
 Legend **289**



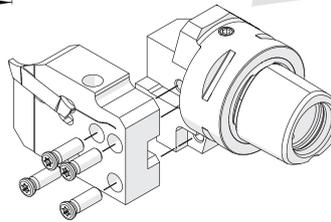
Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1181



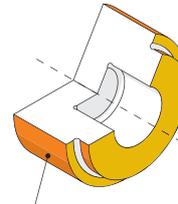
Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
 Base toolholder can be found on page 399



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



■ 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	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/cp/code	Adaptcode Adaptcode
▼ Connectcode = G29.02													
2,0	2,9	TOA.G10.36.02 R/L	R AZAW L AZAV	16,0	15,05	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.02	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.03													
3,0	4,0	TOA.G10.36.03 R/L	R AZAY L AZAX	16,0	14,7	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.03	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.04													
4,0	5,1	TOA.G10.36.04 R/L	R AZA0 L AZAZ	16,0	14,2	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.04	TOA R/L
▼ Connectcode = G29.06													
5,2	6,0	TOA.G10.36.06 R/L	R AZA2 L AZA1	16,0	13,25	31,6	36,0	54,9	11,0	G M5x12 T20T	T20T	G29.06	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G10.36.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Klemmhalter, Innen, Längsausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

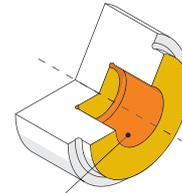
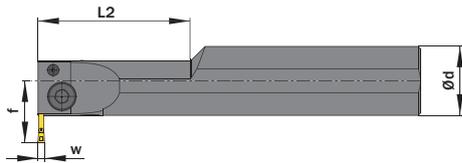
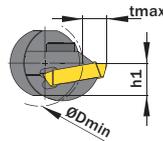
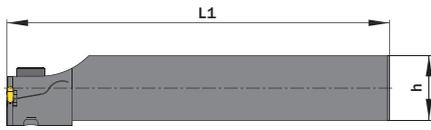


Legende
 Legend 289



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/518



- 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: G14.0032.03 R

Ød ^{g6} mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f mm	h mm	h1 ^{is14} mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
▼ 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	G M8x16 SW6	SW6	G29.02	AKT UPD
▼ 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	G M8x16 SW6	SW6	G29.03	AKT UPD
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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	SW6	G29.03	
▼ 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	G M8x16 SW6	SW6	G29.04	AKT UPD
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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	SW6	G29.04	
▼ 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	G M8x16 SW6	SW6	G29.06	AKT UPD
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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	SW6	G29.06	

Bestellbeispiel // Order example: **G14.0032.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Innen, Kurzausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

Toolholder, Internal, Short Version

Internal grooving and turning.

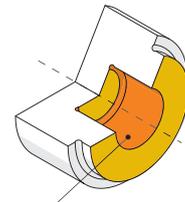
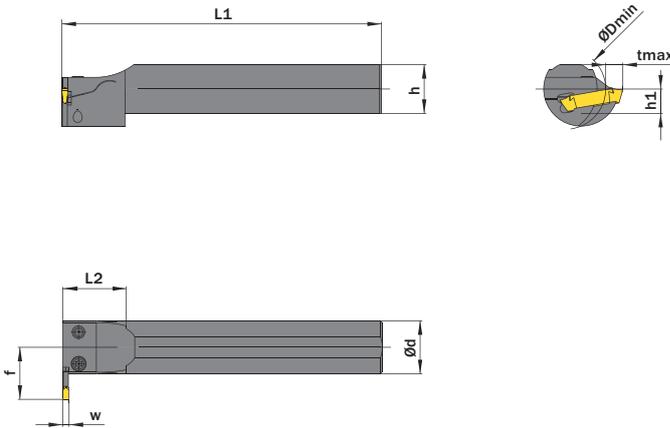
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"G M5x16 T20T": 7,0 Nm
 "G M8x16 SW6": 12,0 Nm



Legende
 Legend **289**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/517



- 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: G13.0025.03 R

Ød ^{g6}	w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	h	h1 ^{is14}	L1	L2	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ 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	G M5x16 T20T	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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	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	G M5x16 T20T	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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	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	G M8x16 SW6	SW6	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G13.0025.03 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Einstecken 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 403
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277



SP Legende
HM Legend

289



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/519

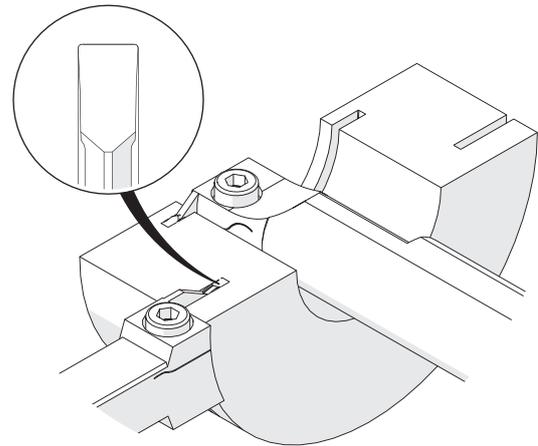
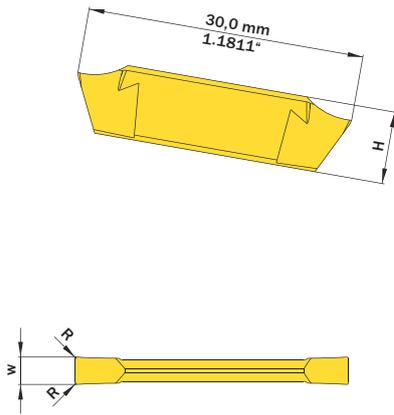


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H	R	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	mm	
2,0	G29.0200.10 S	AH87	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
2,5	G29.0250.10 S	AG6S	X800 X600	7,9	0,2	G29.02
3,0	G29.0300.10 S	ACA7	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.10 S	AES9	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.10 S	AFY3	X800 X600	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.10 S	AJKN	X800 X600	7,5	0,2	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.10 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit ebener, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, flat geometry.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,05 mm/U	f (innen//int.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 403
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP

Legende

HM

Legende

289

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/520

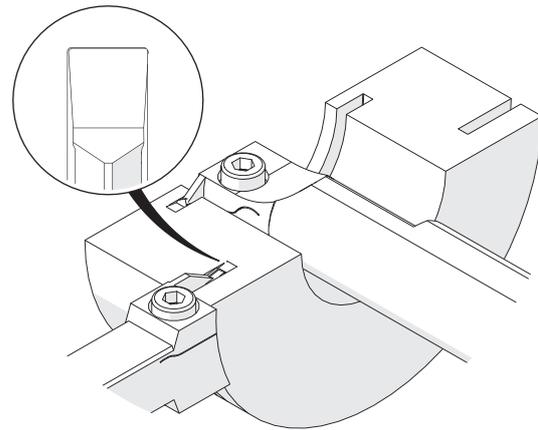
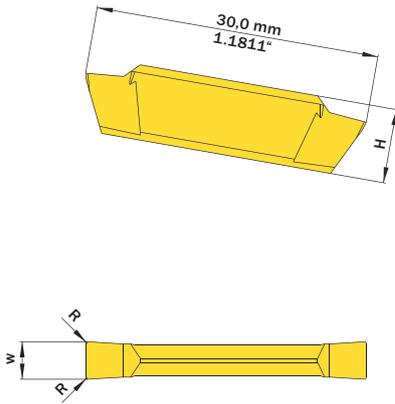


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

w ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
3,0	G29.0300.20 S	AMDB	X800 X600	7,9	0,2	G29.03
4,0	G29.0400.20 S	ABMU	X800 X600	7,9	0,2	G29.03 G29.04
5,0	G29.0500.20 S	APU5	X800 X600	7,9	0,2	G29.04
6,0	G29.0600.20 S	AB3V	X800 X600	7,5	0,4	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0300.20 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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 403
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277



SP Legende
HM Legend

289

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/521

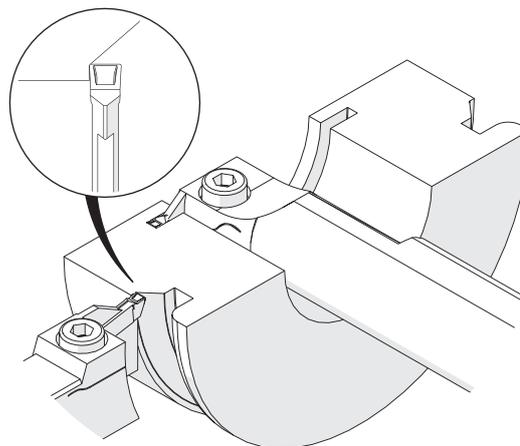
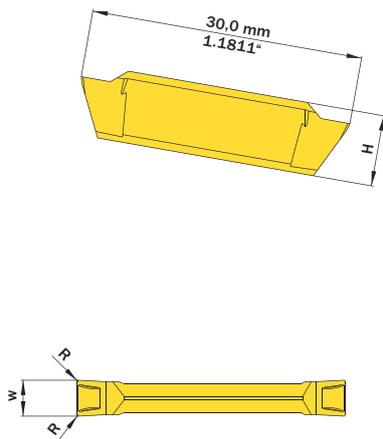


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

w ^{+0,05} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	0,2	G29.0200.32 S	ABNM	X800 X600	7,9	G29.02
2,5	0,2	G29.0250.32 S	AHMB	X800 X600	7,9	G29.02
3,0	0,2	G29.0300.32 S	AFPT	X800 X600	7,9	G29.03
3,0	0,4	G29.0300.34 S	AN8A	X800 X600	7,9	G29.03
4,0	0,2	G29.0400.32 S	AJK1	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
4,0	0,4	G29.0400.34 S	AAE0	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
5,0	0,4	G29.0500.34 S	AN6E	X800 X600	7,9	G29.04
6,0	0,4	G29.0600.34 S	AE8G	X800 X600	7,5	G29.06
6,0	0,8	G29.0600.38 S	ANYA	X800 X600	7,5	G29.06

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0600.38 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken 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 403
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP

Legende

HM

Legende

289

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/522

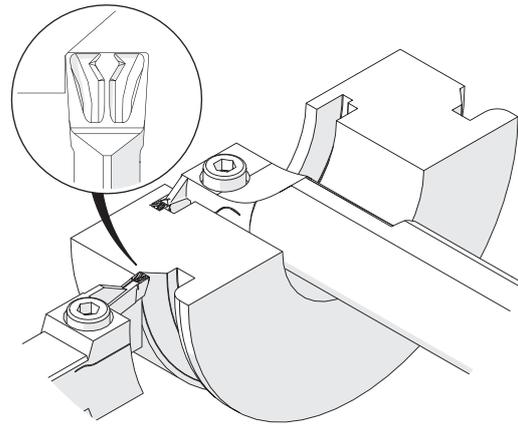
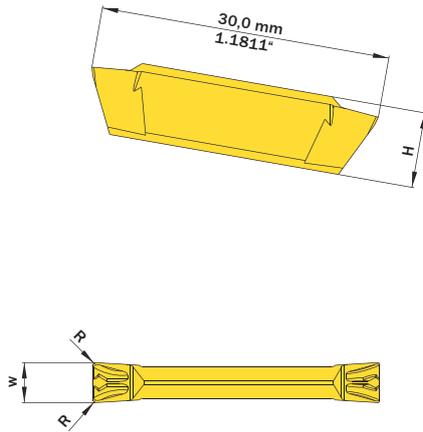


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

$w_{\pm 0,05}$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	H	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	
4,0	0,2	G29.0400.52 S	APMU	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
4,0	0,4	G29.0400.54 S	AF87	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0400.52 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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 403
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277



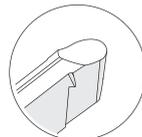
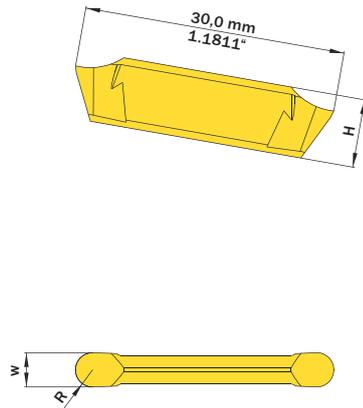
SP Legende
HM Legend

289



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/523



G29.00 ...S



G29.CB...S

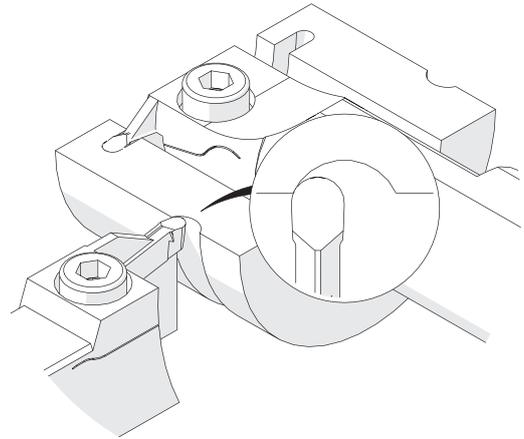


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

$w^{+0,05}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm						
2,0	1,0	G29.0020.10 S	ADWN	X800 X600	7,9	G29.02
▼ w = 3,0 mm						
3,0	1,5	G29.0030.15 S	ANAZ	X800 X600	7,9	G29.03
▼ w = 4,0 mm						
4,0	2,0	G29.0040.20 S	AK7N	X800 X600	7,9	G29.03 G29.04
4,0	2,0	G29.CB40.20 S	A2WM	X800 X600	7,88	G29.03 G29.04 NEU
▼ w = 5,0 mm						
5,0	2,5	G29.0050.25 S	ANTE	X800 X600	7,9	G29.04
▼ w = 6,0 mm						
6,0	3,0	G29.0060.30 S	AME9	X800 X600	7,5	G29.06
6,0	3,0	G29.CB60.30 S	A172	X800 X600	7,5	G29.06 NEU

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 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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 270, 271, 272, 274, 275, 276, 277
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 288)

SP

HM

R

Legende
Legend **289**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/524

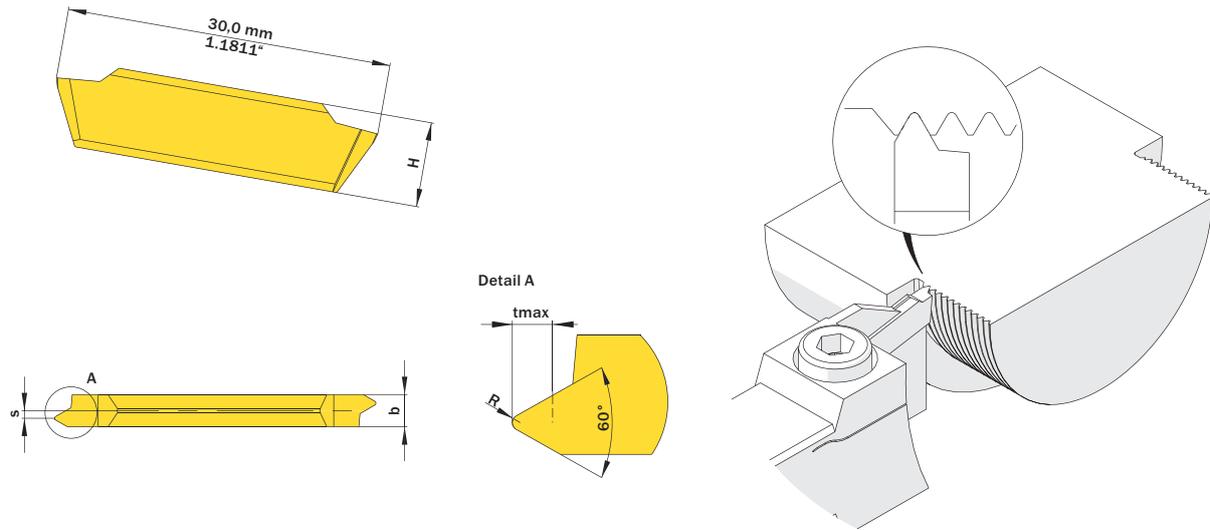


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					b	H	R	tmax	S	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S						
1,0	1,25	G29.0610.01 S R/L	R AEYM L AGY3	X800	X600			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	X600			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	X600			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	X600			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	X600			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	X600			3,3	7,9	0,36	1,91	0,2	G29.03	

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0610.01 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.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 274, 275, 276, 277

SP
HM
R
 Legende Legend **289**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/525

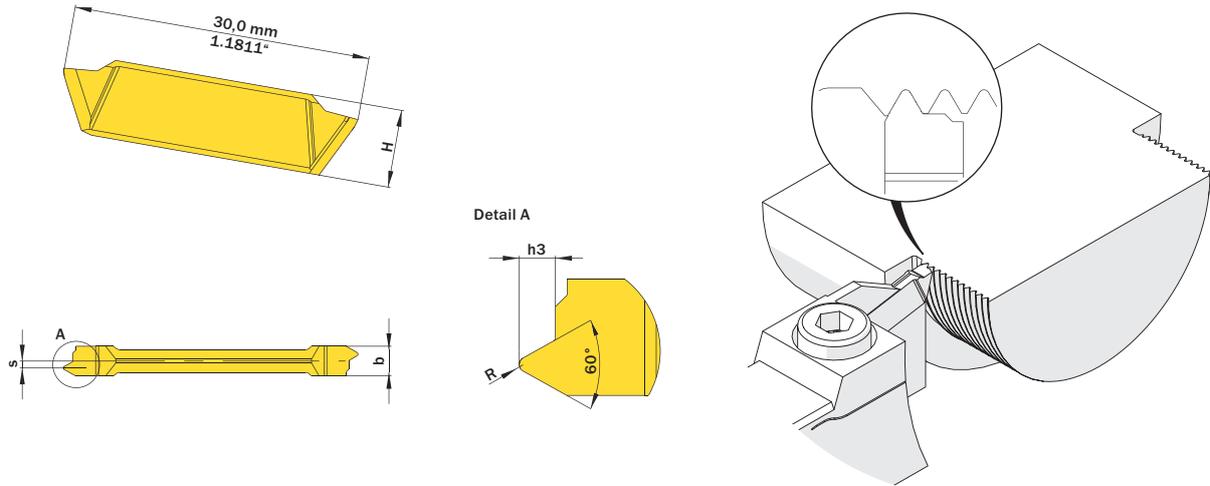


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	
0,61	1,0	G29.0610.02 S R/L	R AF43 L ACF7	X800 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 274, 275, 276

SP Legende
HM Legend

289

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/536

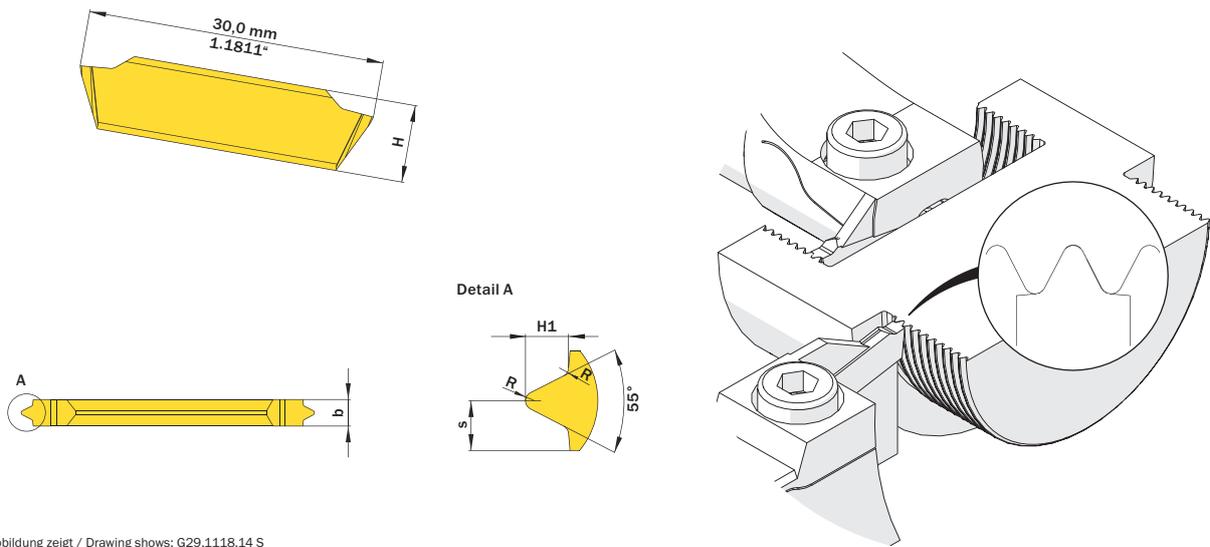


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1	Steigung (vom Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	H	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	
0,581	0,907	28	G29.0509.28 S	AP3C	X800 X600	2,7	7,9	0,12	1,35	G29.02
0,86	1,34	19	G29.0813.19 S	APFH	X800 X600	2,7	7,9	0,18	1,35	G29.02
1,16	1,81	14	G29.1118.14 S	ACG8	X800 X600	2,7	7,9	0,25	1,35	G29.02
1,48	2,31	11	G29.1423.11 S	AEQ7	X800 X600	2,7	7,9	0,32	1,35	G29.02

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0813.19 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 403
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP

HM

R

Legende
Legend

289

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/526

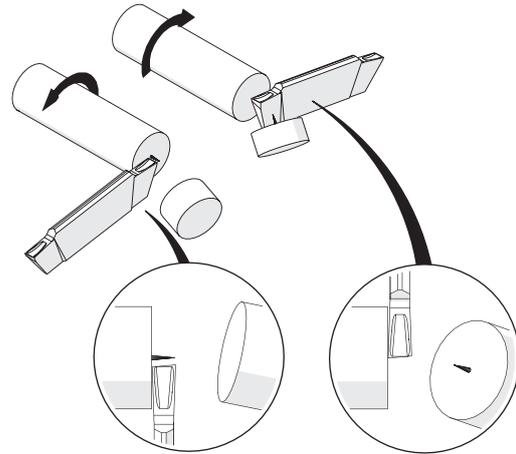
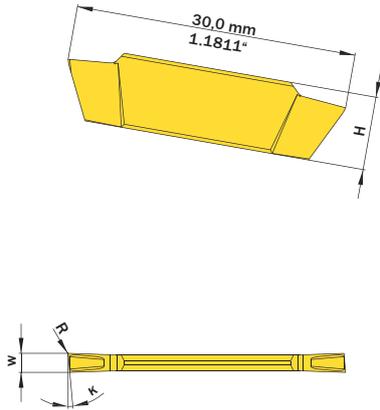


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	w ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K M N S			
▼ w = 2,0 mm								
15°	2,0	G29.1520.32 S R/L	R AMF7 L ANHX	X800	X600	7,9	0,2	G29.02
5°	2,0	G29.5200.32 S R/L	R AMW7 L AGQ9	X800	X600	7,9	0,2	G29.02
8°	2,0	G29.8200.32 S R/L	R AAKB L AFZF	X800	X600	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 2,5 mm								
5°	2,5	G29.5250.32 S R/L	R AATN L AHAD	X800	X600	7,9	0,2	G29.02
▼ w = 3,0 mm								
15°	3,0	G29.1530.32 S R/L	R ABW7 L AATT	X800	X600	7,9	0,2	G29.03
5°	3,0	G29.5300.32 S R/L	R AH07 L ABKE	X800	X600	7,9	0,2	G29.03
8°	3,0	G29.8300.32 S R/L	R AA90 L AM09	X800	X600	7,9	0,2	G29.03
▼ w = 4,0 mm								
5°	4,0	G29.5400.32 S R/L	R AB5F L AFQH	X800	X600	7,9	0,2	G29.03 G29.04

Bestellbeispiel // Order example: **G29.1520.32 S R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 403
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 274, 275, 276, 277

	SP Legende	289
	HM Legende	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1215

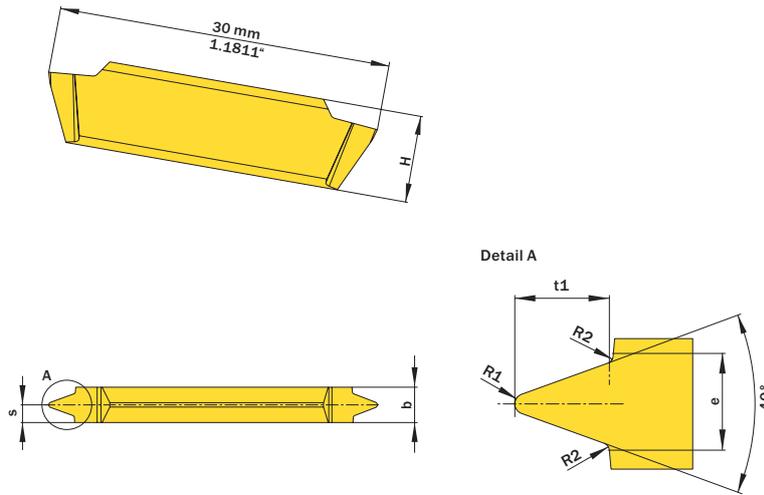


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

e	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Profil Profile	b ±0,02	H	R1	R2	S	t1	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
mm	G29.0356.00 J	AZCH	P K M N S X800 X600	K	mm	mm	mm	mm	mm	mm	G29.03	
3,56					4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69		

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0356.00 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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.

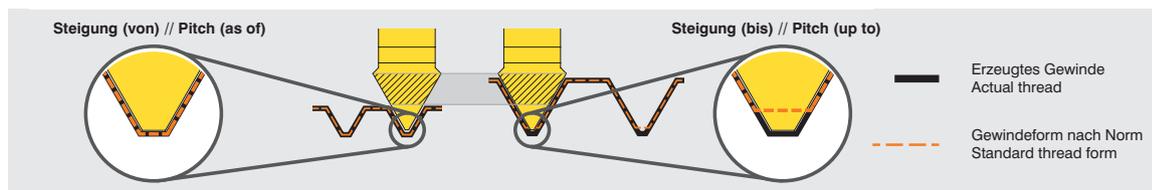
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

Legende Legend

- SP** Schneidwerkzeug mit CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN
- CBN** Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
- HM** Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- ST** 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

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn CX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

289

Index

simturm GX Produktverzeichnis
simturm GX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1616.02 L	274	G14.0050.04 L	276	G26.3225.03 L	272	G29.5250.32 S R	286
G10.1616.02 R	274	G14.0050.04 R	276	G26.3225.03 R	272	G29.5300.32 S L	286
G10.1616.03 L	274	G14.0050.06 L	276	G26.3225.04 L	272	G29.5300.32 S R	286
G10.1616.03 R	274	G14.0050.06 R	276	G26.3225.04 R	272	G29.5400.32 S L	286
G10.1616.04 L	274	G18.0.625.02 L	270	G29.0020.10 S	282	G29.5400.32 S R	286
G10.1616.04 R	274	G18.0.625.02 R	270	G29.0030.15 S	282	G29.8200.32 S L	286
G10.2020.02 L	274	G18.0.625.03 L	270	G29.0040.20 S	282	G29.8200.32 S R	286
G10.2020.02 R	274	G18.0.625.03 R	270	G29.0050.25 S	282	G29.8300.32 S L	286
G10.2020.03 L	274	G18.0.750.03 L	270	G29.0060.30 S	282	G29.8300.32 S R	286
G10.2020.03 R	274	G18.0.750.03 R	270	G29.0200.10 S	278	G29.CB40.20 S	282
G10.2020.04 L	274	G18.0.750.04 L	270	G29.0200.32 S	280	G29.CB60.30 S	282
G10.2020.04 R	274	G18.0.750.04 R	270	G29.0250.10 S	278	TOA.G10.36.02 L	275
G10.2020.06 L	274	G18.0.750.06 L	270	G29.0250.32 S	280	TOA.G10.36.02 R	275
G10.2020.06 R	274	G18.0.750.06 R	270	G29.0300.10 S	278	TOA.G10.36.03 L	275
G10.2525.02 L	274	G18.1.000.02 L	270	G29.0300.20 S	279	TOA.G10.36.03 R	275
G10.2525.02 R	274	G18.1.000.02 R	270	G29.0300.32 S	280	TOA.G10.36.04 L	275
G10.2525.03 L	274	G18.1.000.03 L	270	G29.0300.34 S	280	TOA.G10.36.04 R	275
G10.2525.03 R	274	G18.1.000.03 R	270	G29.0356.00 J	287	TOA.G10.36.06 L	275
G10.2525.04 L	274	G18.1.000.04 L	270	G29.0400.10 S	278	TOA.G10.36.06 R	275
G10.2525.04 R	274	G18.1.000.04 R	270	G29.0400.20 S	279	TOA.G18.36.02 L	271
G10.2525.06 L	274	G18.1.000.06 L	270	G29.0400.32 S	280	TOA.G18.36.02 R	271
G10.2525.06 R	274	G18.1.000.06 R	270	G29.0400.34 S	280	TOA.G18.36.03 L	271
G10.3225.03 L	274	G18.1616.02 L	270	G29.0400.52 S	281	TOA.G18.36.03 R	271
G10.3225.03 R	274	G18.1616.02 R	270	G29.0400.54 S	281	TOA.G18.36.04 L	271
G10.3225.04 L	274	G18.1616.03 L	270	G29.0500.10 S	278	TOA.G18.36.04 R	271
G10.3225.04 R	274	G18.1616.03 R	270	G29.0500.20 S	279	TOA.G18.36.06 L	271
G10.3225.06 L	274	G18.2020.02 L	270	G29.0500.34 S	280	TOA.G18.36.06 R	271
G10.3225.06 R	274	G18.2020.02 R	270	G29.0509.28 S	285	TOA.G25.36.04 L	273
G13.0025.03 L	277	G18.2020.03 L	270	G29.0600.10 S	278	TOA.G25.36.04 R	273
G13.0025.03 R	277	G18.2020.03 R	270	G29.0600.20 S	279		
G13.0025.04 L	277	G18.2020.04 L	270	G29.0600.34 S	280		
G13.0025.04 R	277	G18.2020.04 R	270	G29.0600.38 S	280		
G13.0032.03 L	277	G18.2020.06 L	270	G29.0610.01 S L	283		
G13.0032.03 R	277	G18.2020.06 R	270	G29.0610.01 S R	283		
G13.0032.04 L	277	G18.2525.02 L	270	G29.0610.02 S L	284		
G13.0032.04 R	277	G18.2525.02 R	270	G29.0610.02 S R	284		
G13.0032.06 L	277	G18.2525.03 L	270	G29.0712.01 S L	283		
G13.0032.06 R	277	G18.2525.03 R	270	G29.0712.01 S R	283		
G13.0040.03 L	277	G18.2525.04 L	270	G29.0712.02 S L	284		
G13.0040.03 R	277	G18.2525.04 R	270	G29.0712.02 S R	284		
G13.0040.04 L	277	G18.2525.06 L	270	G29.0813.19 S	285		
G13.0040.04 R	277	G18.2525.06 R	270	G29.0915.01 S L	283		
G13.0040.06 L	277	G18.3225.03 L	270	G29.0915.01 S R	283		
G13.0040.06 R	277	G18.3225.03 R	270	G29.0915.02 S L	284		
G13.0050.03 L	277	G18.3225.04 L	270	G29.0915.02 S R	284		
G13.0050.03 R	277	G18.3225.04 R	270	G29.1017.01 S L	283		
G13.0050.04 L	277	G18.3225.06 L	270	G29.1017.01 S R	283		
G13.0050.04 R	277	G18.3225.06 R	270	G29.1017.02 S L	284		
G13.0050.06 L	277	G26.1616.02 L	272	G29.1017.02 S R	284		
G13.0050.06 R	277	G26.1616.02 R	272	G29.1118.14 S	285		
G14.0032.02 L	276	G26.1616.03 L	272	G29.1220.01 S L	283		
G14.0032.02 R	276	G26.1616.03 R	272	G29.1220.01 S R	283		
G14.0032.03 L	276	G26.2020.02 L	272	G29.1220.02 S L	284		
G14.0032.03 R	276	G26.2020.02 R	272	G29.1220.02 S R	284		
G14.0032.04 L	276	G26.2020.03 L	272	G29.1423.11 S	285		
G14.0032.04 R	276	G26.2020.03 R	272	G29.1520.32 S L	286		
G14.0032.06 L	276	G26.2020.04 L	272	G29.1520.32 S R	286		
G14.0032.06 R	276	G26.2020.04 R	272	G29.1525.01 S L	283		
G14.0040.03 L	276	G26.2525.02 L	272	G29.1525.01 S R	283		
G14.0040.03 R	276	G26.2525.02 R	272	G29.1525.02 S L	284		
G14.0040.04 L	276	G26.2525.03 L	272	G29.1525.02 S R	284		
G14.0040.04 R	276	G26.2525.03 R	272	G29.1530.32 S L	286		
G14.0040.06 L	276	G26.2525.04 L	272	G29.1530.32 S R	286		
G14.0040.06 R	276	G26.2525.04 R	272	G29.5200.32 S L	286		
G14.0050.03 L	276	G26.2525.06 L	272	G29.5200.32 S R	286		
G14.0050.03 R	276	G26.2525.06 R	272	G29.5250.32 S L	286		

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System 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 294
Overview of all applications as of page 294

Hauptanwendungen // Main applications

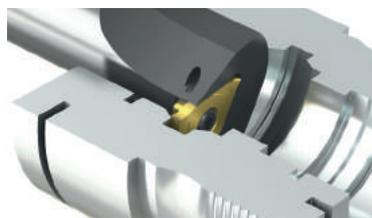
Nutenstechen Grooving



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 Spanformrinne 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 Spanformrinne für kontrollierte Spanbildung.

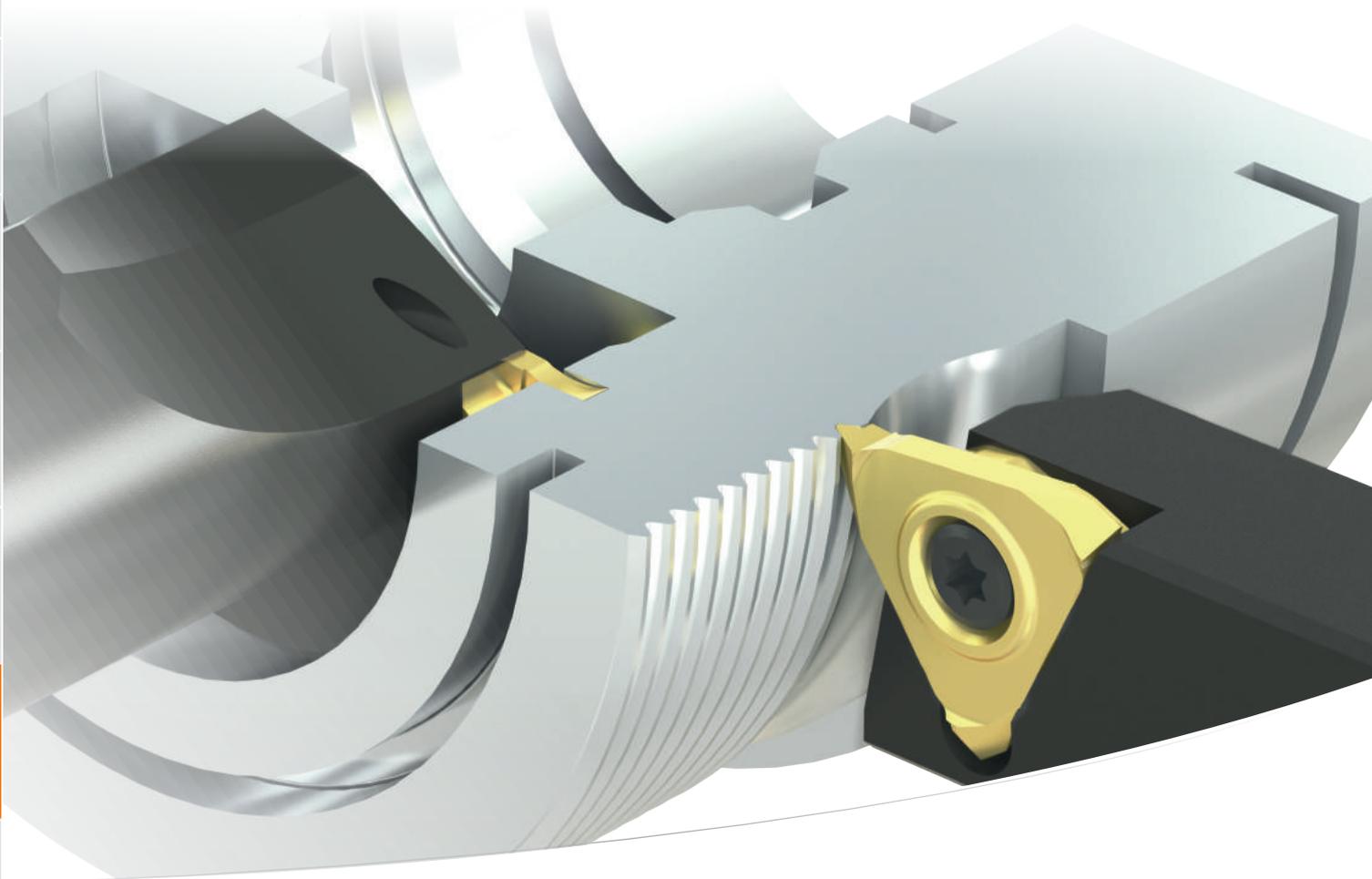
Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Gewinden Threading

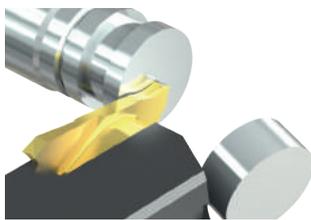


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innens als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

Wide range of tools for machining the most common types of threads. For internal and external applications.



Abstechen Parting off



Abstechen bis zu \varnothing 10 mm. Verfügbar mit verschiedenen Schneidbreiten, Winkeln und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting off up to \varnothing 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.

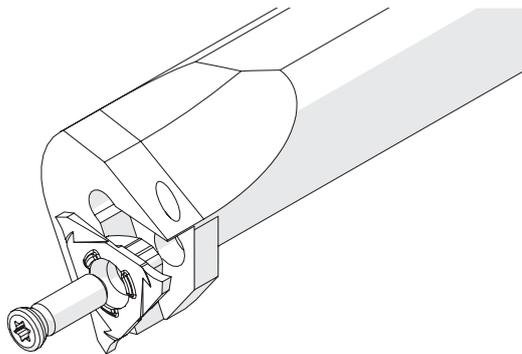
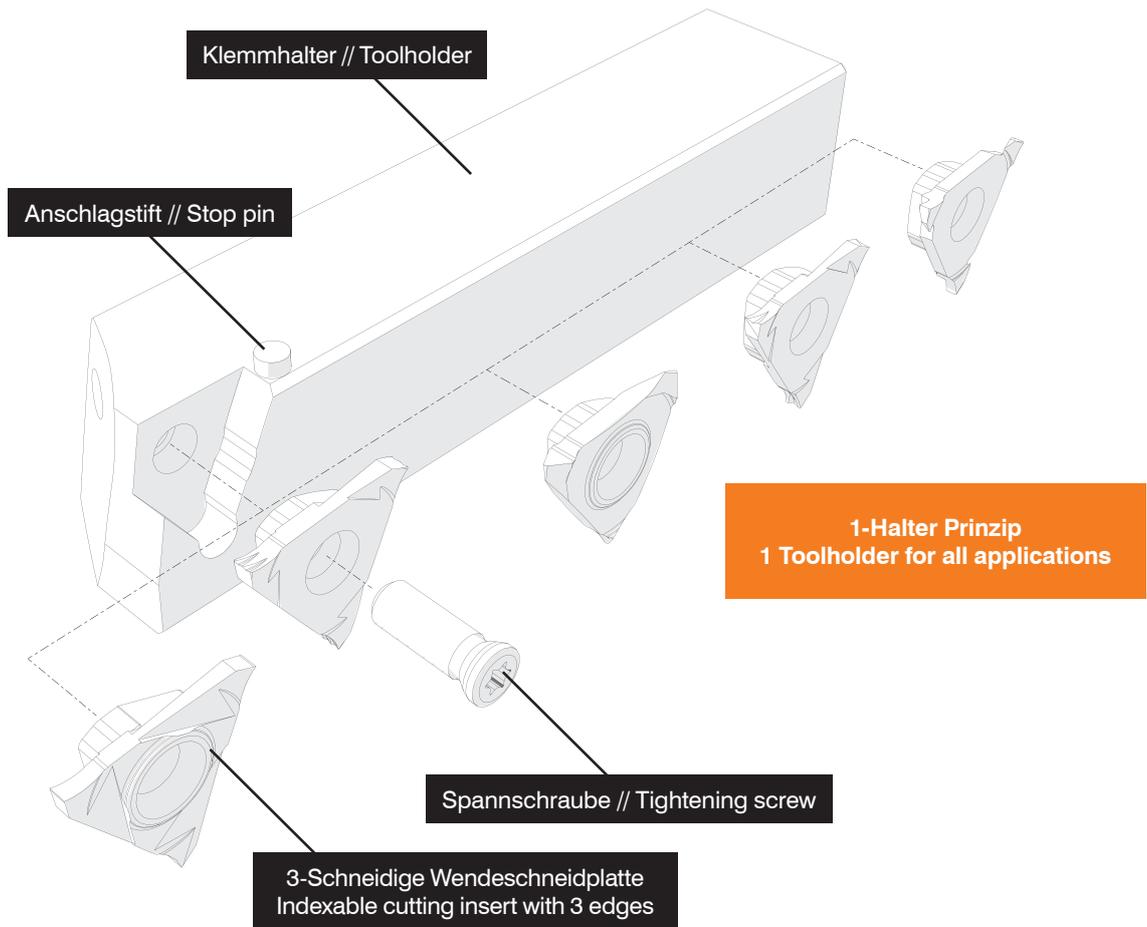
The system simturn E3 provides highest stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides highest efficiency.



Das System im Detail The System Details

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

407



Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

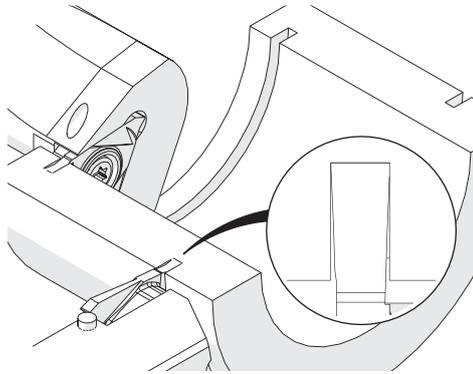
Außen // External
Maximale Stechtiefe 5,0 mm
Maximum cutting depth 5,0 mm

Innen // Internal
Ab Bohrungsdurchmesser 41,0 mm
As of bore diameter 41,0 mm

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of page

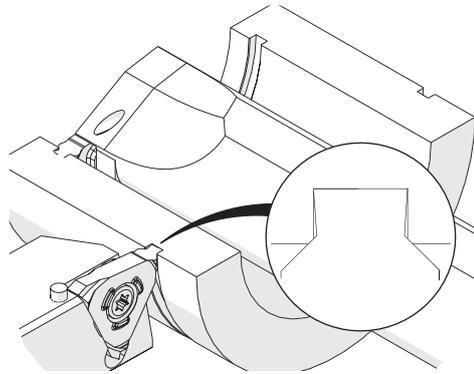
305



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite
Page

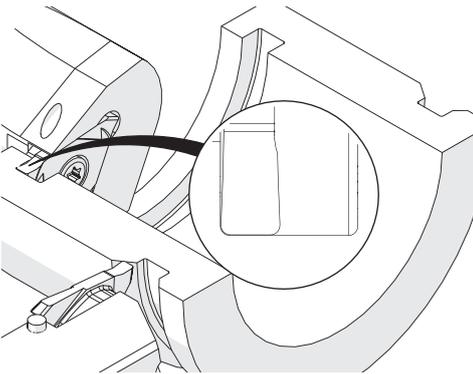
307



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page

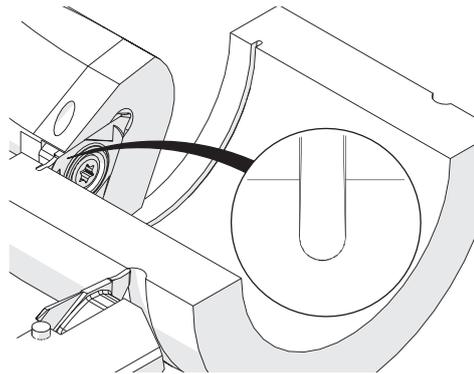
308



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

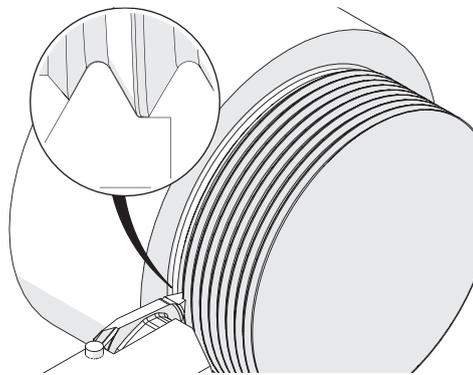
310



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

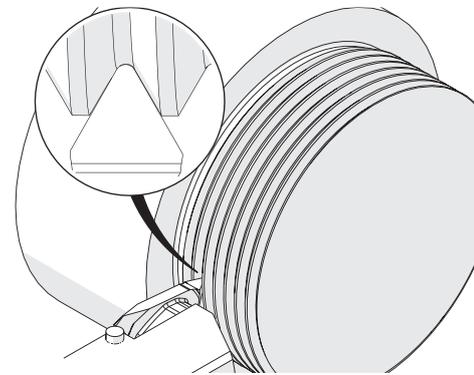
311



Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, External, Full Profile

Seite
Page

312

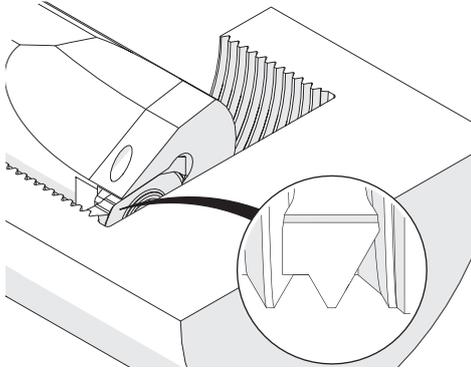


Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page

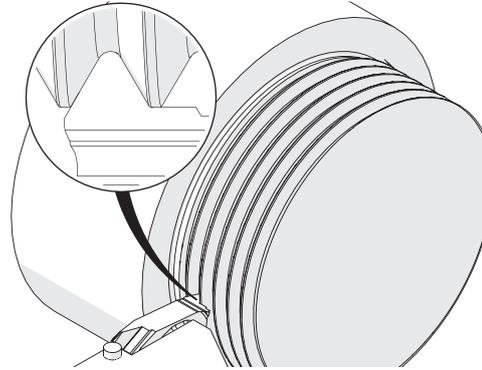
313



Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite
Page

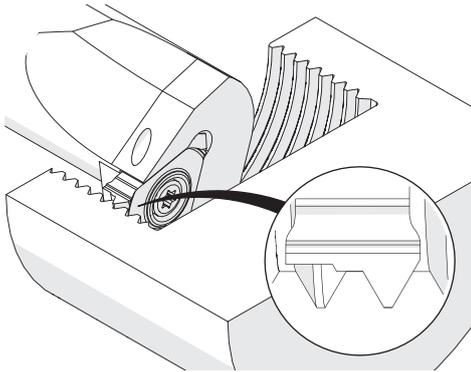
314



Gewinden: UN, Außen, Vollprofil
Threading: UN, External, Full Profile

Seite
Page

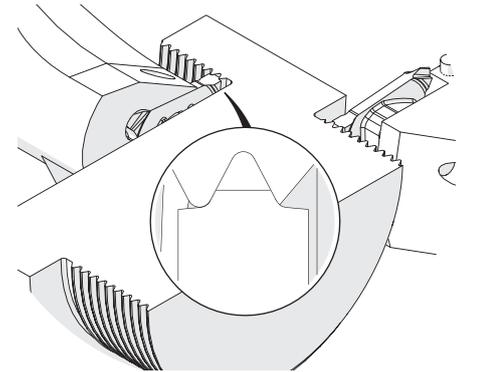
315



Gewinden: UN, Innen, Vollprofil
Threading: UN, Internal, Full Profile

Seite
Page

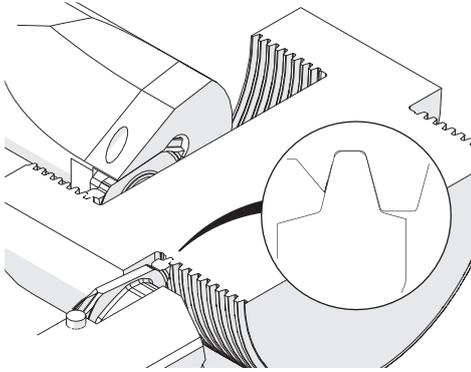
316



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page

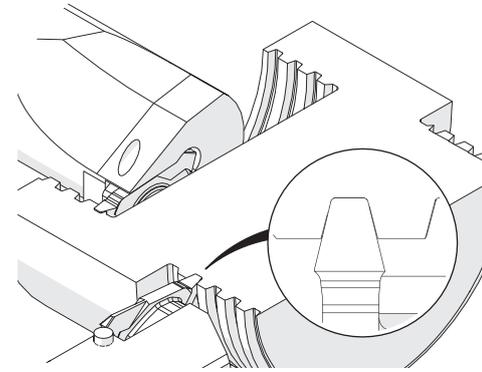
317



Gewinden: Trapezgewinde, Vollprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

Seite
Page

318



Gewinden: ACME, Teilprofil
Threading: ACME, Partial Profile

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

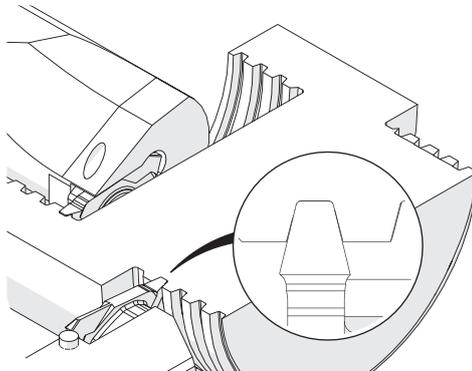
simturn
Decolletage

simturn OA

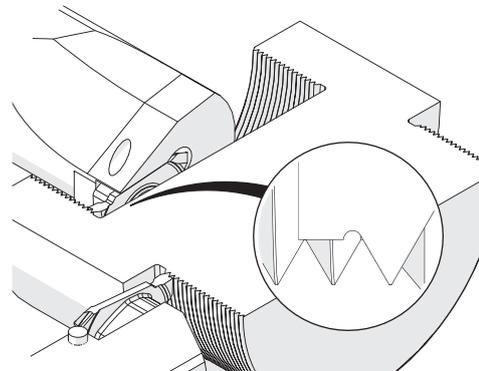
Index

295

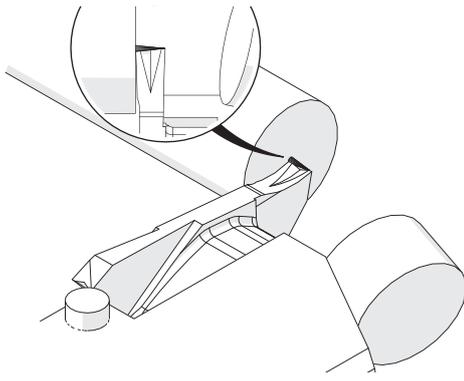
Standardanwendungen Standard Applications

Seite
Page**319**

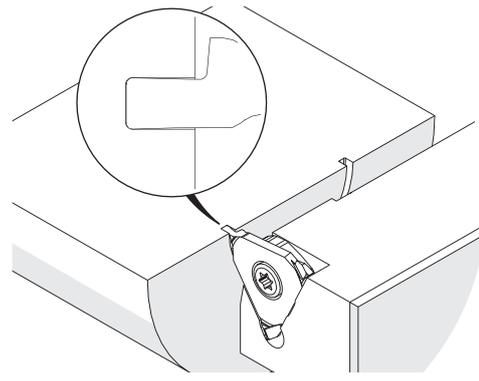
Gewinden: STUB ACME, Teilprofil
Threading: STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page**320**

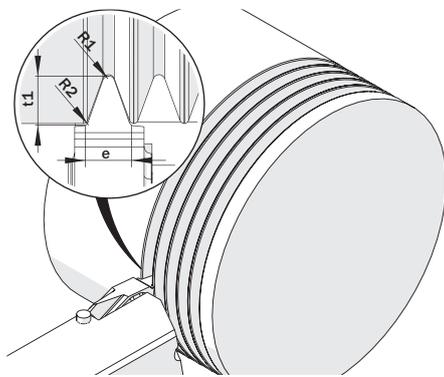
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite
As of page**321**

Abstechen
Parting off

Ab Seite
As of page**324**

Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page**328**

Poly-V-Riemennuten
Poly-V-Belt Grooves

Starterset „Grooving“

Stechdrehen, Seeger-Ringnuten, 1,1 - 2,15 mm
Grooving, Seeger, 1,1 - 2,15 mm



Abbildung ähnlich.
Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset		
Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	Trägerwerkzeug nach Wahl, siehe unten Toolholder of your choice, see below	
1	TE3.0110.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,10 mm / Grooving, nominal width of groove 1,10 mm	305
1	TE3.0130.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,30 mm / Grooving, nominal width of groove 1,30 mm	305
1	TE3.0160.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,60 mm / Grooving, nominal width of groove 1,60 mm	305
1	TE3.0185.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,85 mm / Grooving, nominal width of groove 1,85 mm	305
1	TE3.0215.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 2,15 mm / Grooving, nominal width of groove 2,15 mm	305

Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten Please choose from below types			
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting grade	Trägerwerkzeug Toolholder	Starterset-Bestellnummer Starterset part number
R (Rechts/Right)	X800	TE3.1616.00 R , 16x16 mm, Seite/Page 299	TE3.S1616.G1 R X800
		TE3.2020.00 R , 20x20 mm, Seite/Page 299	TE3.S2020.G1 R X800
		TE3.2525.00 R , 25x25 mm, Seite/Page 299	TE3.S2525.G1 R X800
L (Links/Left)	X800	TE3.1616.00 L , 16x16 mm, Seite/Page 299	TE3.S1616.G1 L X800
		TE3.2020.00 L , 20x20 mm, Seite/Page 299	TE3.S2020.G1 L X800
		TE3.2525.00 L , 25x25 mm, Seite/Page 299	TE3.S2525.G1 L X800

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Starterset „Allround“

Stechdrehen, NC-Feindrehen, Vollradiusnuten, Abstechen
 Grooving, NC-profiling, full radius, parting off



Abbildung ähnlich.
 Similar picture.

Inhalt des Startersets Content of starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See catalog page
1	Trägerwerkzeug nach Wahl, siehe unten Toolholder of your choice, see below	
1	TE3.0110.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,10 mm / Grooving, nominal width of groove 1,10 mm	305
1	TE3.0130.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,30 mm / Grooving, nominal width of groove 1,30 mm	305
1	TE3.0160.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,60 mm / Grooving, nominal width of groove 1,60 mm	305
1	TE3.0185.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 1,85 mm / Grooving, nominal width of groove 1,85 mm	305
1	TE3.0215.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 2,15 mm / Grooving, nominal width of groove 2,15 mm	305
1	TE3.0265.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 2,65 mm / Grooving, nominal width of groove 2,65 mm	305
1	TE3.0315.00 G R/L Stechdrehen, Nutnennbreite 3,15 mm / Grooving, nominal width of groove 3,15 mm	305
1	TE3.0200.02 N R/L NC-Feindrehen, Schneidenbreite 2,00 mm, R 0,20 mm / NC-profiling, cutting width 2,00 mm, R 0,20 mm	308
1	TE3.0200.10 V R/L Vollradius, Schneidenbreite 2,00 mm, R 1,00 mm / Full radius, cutting width 2,00 mm, R 1,00 mm	310
1	TE3.R200.05 PT R / TE3.L200.05 PT L Abstechen, Schneidenbreite 2,00 mm / Parting off, cutting width 2,00 mm	321 / 322

Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten Please choose from below types

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Trägerwerkzeug Toolholder	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	X800	TE3.1616.00 R , 16x16 mm, Seite/Page 299	TE3.S1616.A1 R X800
		TE3.2020.00 R , 20x20 mm, Seite/Page 299	TE3.S2020.A1 R X800
		TE3.2525.00 R , 25x25 mm, Seite/Page 299	TE3.S2525.A1 R X800
L (Links/Left)	X800	TE3.1616.00 L , 16x16 mm, Seite/Page 299	TE3.S1616.A1 L X800
		TE3.2020.00 L , 20x20 mm, Seite/Page 299	TE3.S2020.A1 L X800
		TE3.2525.00 L , 25x25 mm, Seite/Page 299	TE3.S2525.A1 L X800

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, for External Application, Type C

Toolholder for external applications. Cutting depths of up to 5,0 mm.

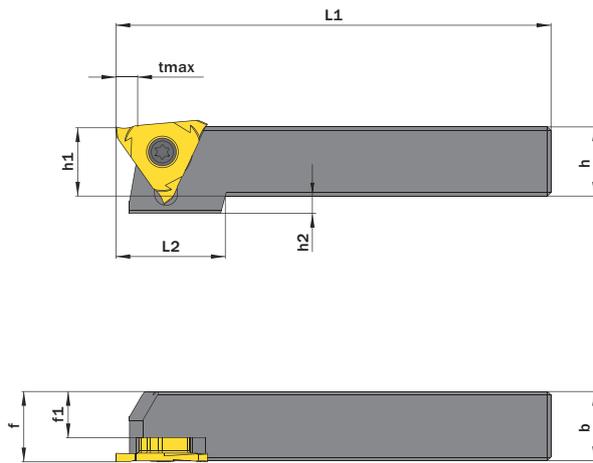
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- “TE3 M5x11,5 T20R”: 6,0 Nm
- “TE3 M5x13 T20R”: 7,0 Nm
- “TE3 M5x15 T20R”: 6,0 Nm

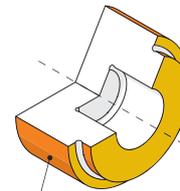


Legende
Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/307



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)	
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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{s14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code			
												R	L		
▼ 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	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	NEU NEW
▼ h = 15,875 mm															
15,875	15,875	TE3.0.625.00 R/L	R AEXX L AH51	16,154	10,575	15,875	9,53	101,6	22,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ h = 19,05 mm															
19,05	19,05	TE3.0.750.00 R/L	R AH35 L AHBZ	19,355	13,741	19,05	6,35	101,6	21,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
25,0	25,0	TE3.2525.15 R/L	R ADCH L AAP7	25,3	19,7	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ h = 25,4 mm															
25,4	25,4	TE3.1.000.00 R/L	R AUJS L AUJT	25,68	20,1	25,4	-	127,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	
▼ 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	-	TE3 M5x13 T20R	T20R	R	TE3.R.5.3	TE3.L.5.3	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: TE3.2020.00 R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 90° gekröpfte Ausführung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

Toolholder, For External Application, Cranked, Type C

Toolholder for external applications. 90° cranked style. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

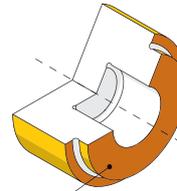
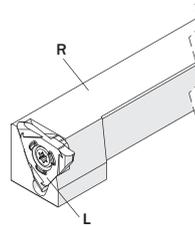
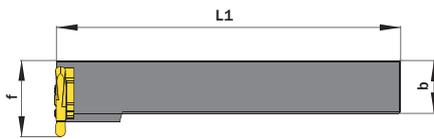
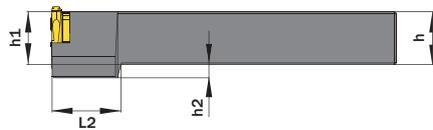
6,0 Nm



Legende
 Legend **330**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/331



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		f	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
			R	L								R	L
16,0	16,0	TE3.1616.90 R/L	ASD7	ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3
20,0	20,0	TE3.2020.90 R/L	APXG	AABH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3
25,0	25,0	TE3.2525.90 R/L	AC7J	AGSY	32,0	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x1,5 T20R	T20R	TE3.L.5.3	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.2525.90 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Geeignet für kleinere Bohrungen, Stechtiefen bis 5,0 mm und Schneidenbreiten bis 5,29 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 5,29 mm.

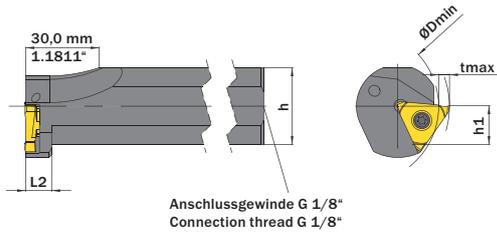
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende Legend **330**

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		TE3.0040.A.00 R/L	
Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	tmax	Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142"	0,0 mm / 0.0000"	Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"
Ø43,0 mm / Ø1.6929"	1,0 mm / 0.0394"	Ø49,0 mm / Ø1.9291"	1,0 mm / 0.0394"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	2,0 mm / 0.0787"	Ø50,0 mm / Ø1.9685"	2,0 mm / 0.0787"
Ø46,0 mm / Ø1.8110"	3,0 mm / 0.1181"	Ø52,0 mm / Ø2.0472"	3,0 mm / 0.1181"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	4,0 mm / 0.1575"	Ø54,0 mm / Ø2.1260"	4,0 mm / 0.1575"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	5,0 mm / 0.1969"	Ø120,0 mm / Ø4.7244"	5,0 mm / 0.1969"

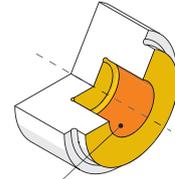
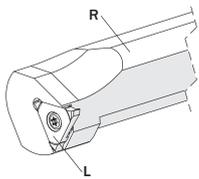
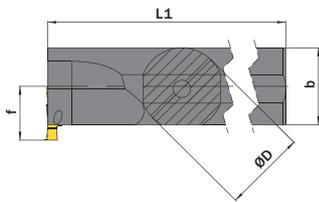


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R

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 #6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h1	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code			
											R	L		
25,0	TE3.0025.A.00 R/L	ACA5	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.L.5.3	L	TE3.R.5.3
32,0	TE3.0032.A.00 R/L	ANDC	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R	TE3.L.5.3	L	TE3.R.5.3
40,0	TE3.0040.A.00 R/L	AJSM	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	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

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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.

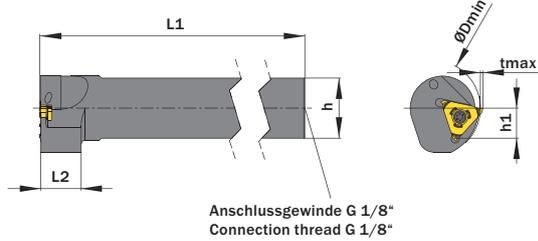
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
 Legend **330**

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		TE3.0040.C.00 R/L	
Bohrungsdurchmesser (ØDmin)		Bohrungsdurchmesser (ØDmin)	
Bore diameter (ØDmin)	tmax	Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"	Ø50,0 mm / Ø1.9685"	0,0 mm / 0.0000"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	1,0 mm / 0.0394"	Ø52,0 mm / Ø2.0472"	1,0 mm / 0.0394"
Ø53,0 mm / Ø2.0866"	2,0 mm / 0.0787"	Ø70,0 mm / Ø2.7559"	2,0 mm / 0.0787"
Ø110,0 mm / Ø4.3307"	3,0 mm / 0.1181"	Ø150,0 mm / Ø5.9055"	3,0 mm / 0.1181"

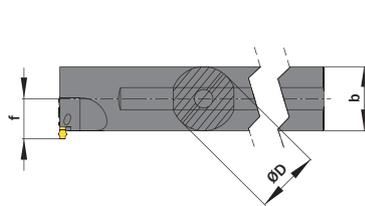
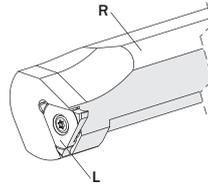
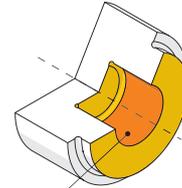


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



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 #6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
		R	L									R	L
25,0	TE3.0025.C.00 R/L	R ASDC	L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	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	16,51	25,4	12,7	150,012	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3
32,0	TE3.0032.C.00 R/L	R ASDE	L ASDD	32,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	TE3 M5x15 T20R	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	20,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3	L TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0025.C.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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.

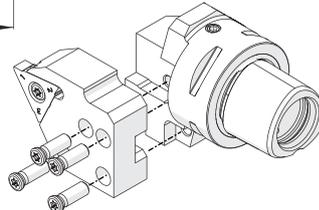
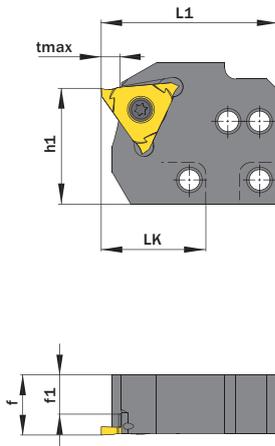
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

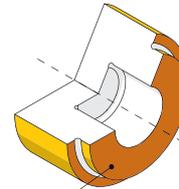


Legende
 Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1184



Grundhalter finden Sie ab Seite 399
 Base toolholder can be found on page 399



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TE3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
												R	L	
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	TE3 M5x15 T20R	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	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TE3.51.C.29.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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

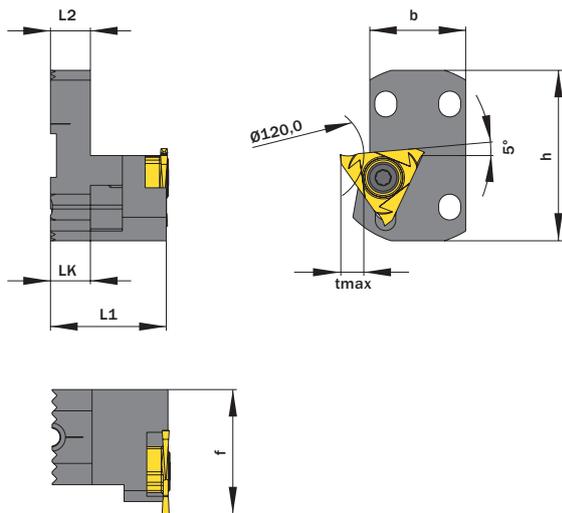


Legende
 Legend **330**



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 ähnlich // Illustration only

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code					
													R	L				
Nein / No	TOG.K.TE3.A1 R/L	R	AT4D	L	AT4C	24,0	43,0	29,0	29,0	10,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	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	44,0	46,0	27,0	10,0	4,5	TE3 M5x15 T20R	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)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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 403

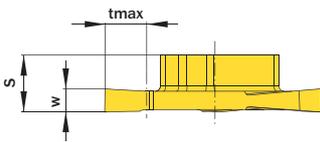
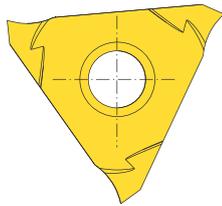
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304

SP
HM
R

Legende
Legend **330**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/308



Überzeugen Sie sich: Diese Werkzeuge sind auch als preiswerte Startersets erhältlich!
 Look and see: These inserts are also available in two different startersets!

Starterset „Grooving“ Seite/Page 297 | Starterset „Allround“ Seite/Page 298

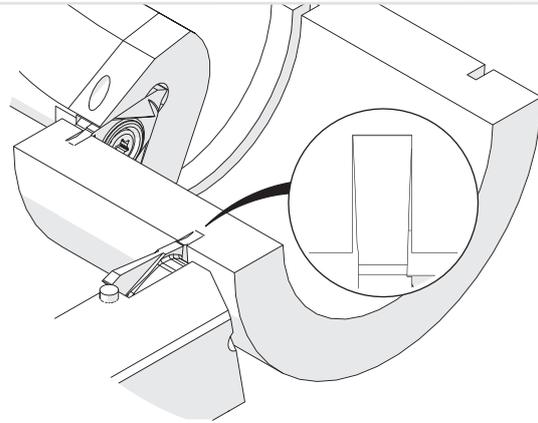


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nennbreite Nominal width of groove	w ^{-0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	S			
0,5	0,57	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 AKT UPD
0,6	0,67	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 AKT UPD
0,7	0,77	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 AKT UPD
0,8	0,87	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 AKT UPD
0,9	0,97	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 AKT UPD
1,0	1,07	TE3.0100.00 G R/L	R AFBT L AKEK	X808	X408			5,45	2,68	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
1,1	1,24	TE3.0110.00 G R/L	R AP21 L AJJB	X808	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
1,1	1,24	TE3.0110.31 G R/L	R AQBUL AQBS	X800	X600			5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
1,3	1,44	TE3.0130.00 G R/L	R AHV0 L AD91	X808	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
1,6	1,74	TE3.0160.00 G R/L	R AD0B L AH1Z	X808	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
1,85	1,99	TE3.0185.00 G R/L	R APGF L AMV5	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
2,15	2,29	TE3.0215.00 G R/L	R AB92 L AKUE	X808	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
2,65	2,79	TE3.0265.00 G R/L	R AKW4 L ABJZ	X808	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
3,15	3,29	TE3.0315.00 G R/L	R AJQN L AHE6	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
4,15	4,29	TE3.0415.00 G R/L	R AFAK L AE23	X808	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
5,15	5,29	TE3.0515.00 G R/L	R AE14 L AF57	X808	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0110.00 G R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



TE3. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder//or **TE3.0156.015 XN L**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Stechdrehen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrinne

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Spanformrinne.

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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP

HM

R

Legende
Legend **330**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/884

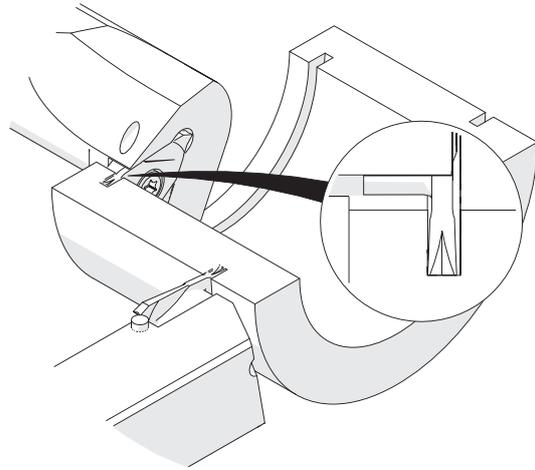
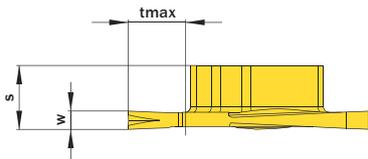
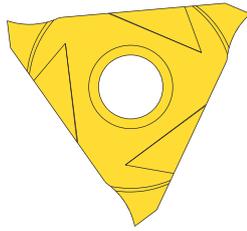


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nennbreite Nominal width of groove	w ^{-0,05} mm	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code			
				P	K	M	N			S	R	L	
1,1	1,24	Ja / Yes	TE3.0110.00 GT R/L	R AT0M	L AT0N	X800	X600	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,3	1,44	Ja / Yes	TE3.0130.00 GT R/L	R AT0P	L AT0Q	X800	X600	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,6	1,74	Ja / Yes	TE3.0160.00 GT R/L	R AT0S	L AT0T	X800	X600	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
1,85	1,99	Ja / Yes	TE3.0185.00 GT R/L	R AT0U	L AT0V	X800	X600	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3
2,15	2,29	Ja / Yes	TE3.0215.00 GT R/L	R AT0W	L AT0X	X800	X600	5,6	5,0	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0130.00 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304

SP

HM

R

Legende
Legend

330

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/332

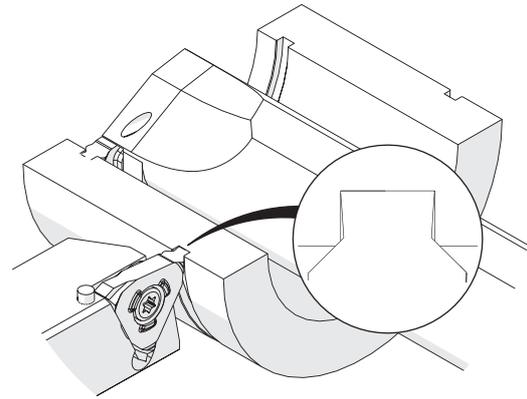
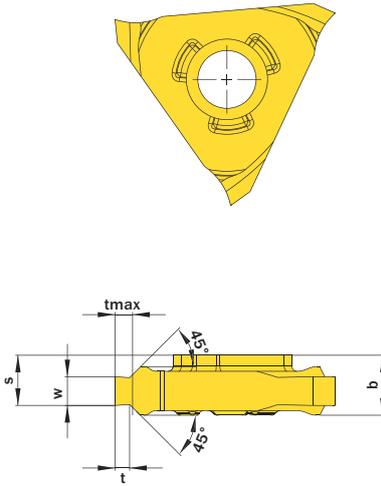


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutnennbreite Nominal width of groove	w ^{-0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	X600		b mm	s mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K					
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm										
1,1	1,24	TE3.1105.00 F R/L	R AFC9 L AN28	X800	X600	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	1,44	TE3.1306.00 F R/L	R AEQZ L AMVQ	X800	X600	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	1,74	TE3.1607.00 F R/L	R AACQ L APPJ	X800	X600	5,8	5,49	0,6	0,7	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,74	TE3.1608.00 F R/L	R AK00 L ABUB	X800	X600	5,8	5,49	0,75	0,85	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,6	1,74	TE3.1609.00 F R/L	R AJ0M L ANCC	X800	X600	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	1,99	TE3.1810.00 F R/L	R ACD6 L ANG2	X800	X600	5,8	5,47	0,85	1,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
1,85	1,99	TE3.1812.00 F R/L	R ABE7 L AG5M	X800	X600	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	2,29	TE3.2115.00 F R/L	R AB8G L AGPQ	X800	X600	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	2,79	TE3.2616.00 F R/L	R ADY6 L ANB3	X800	X600	5,8	5,37	1,35	1,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
2,65	2,79	TE3.2617.00 F R/L	R ACFT L APV8	X800	X600	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	3,29	TE3.3118.00 F R/L	R AC3K L AKVF	X800	X600	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	4,29	TE3.4120.00 F R/L	R AAGD L AAGN	X800	X600	5,8	5,12	1,85	2,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3
4,15	4,29	TE3.4125.00 F R/L	R AFPP L APTT	X800	X600	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	5,29	TE3.5130.00 F R/L	R ADWB L AF7M	X800	X600	6,6	5,82	2,85	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: TE3.1812.00 F R X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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 403
------------------------------	------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304



Legende
 Legend **330**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/309

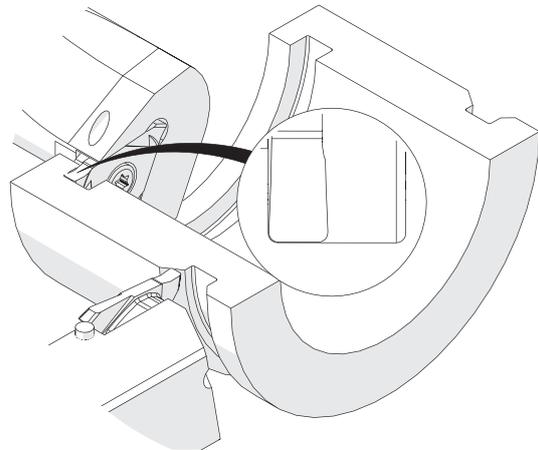
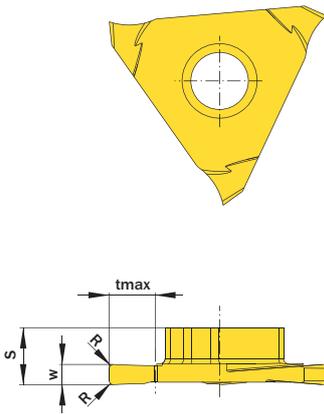


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ R = 0,05 mm								
1,0	0,05	TE3.0100.005 NR	A1T4	X808 X408	5,45	2,5	TE3.R.5.3 NEU	
▼ R = 0,2 mm								
1,0	0,2	TE3.0100.02 NR/L	R AUKW L AUKX	X808 X408	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD	
1,5	0,2	TE3.0150.02 NR/L	R AGUC L AJC0	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	0,2	TE3.0200.02 NR/L	R AAFU L AMG1	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	0,2	TE3.0250.02 NR/L	R AQHV L AQHW	X800 X600	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD	
3,0	0,2	TE3.0300.02 NR/L	R AEY1 L AJYY	X800 X600	5,55	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD	
4,0	0,2	TE3.0400.02 NR/L	R ABXC L AB96	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,4 mm								
2,0	0,4	TE3.0200.04 NR/L	R AQMV L AQMW	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	0,4	TE3.0250.04 NR/L	R AG8Y L AGBH	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	0,4	TE3.0300.04 NR/L	R AQHY L AQHX	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,0	0,4	TE3.0400.04 NR/L	R ASE2 L ASE1	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,6 mm								
3,0	0,6	TE3.0300.06 NR/L	R AT61 L AT60	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
▼ R = 0,8 mm								
3,0	0,8	TE3.0300.08 NR/L	R AT7T L AT7S	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)



TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder/ or **TE3.0156.015 XN L**

Einstecken und Profildrehen, Doppelspanformrinne

Stechen und Längsdrehen. CNC-Konturdrehen.
 Mit geschliffener doppelter Spanformrinne.

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 403
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

	SP HM	R	Legende Legend	330
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/951		

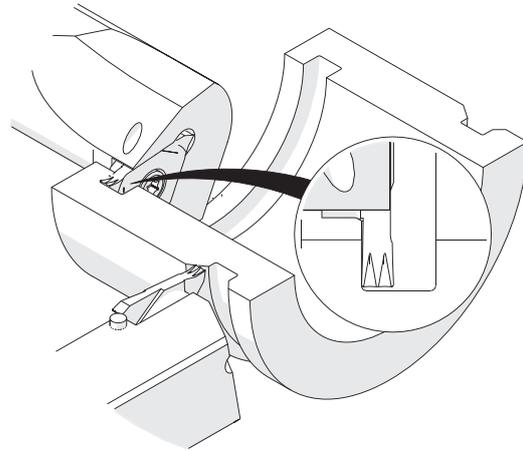
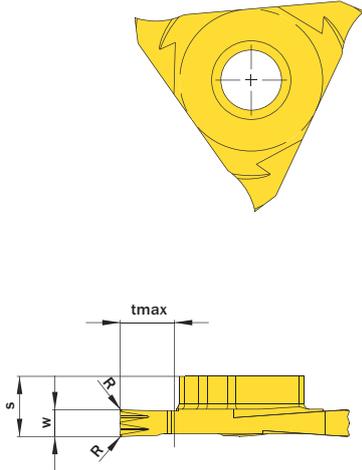


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

w ^{-0,05}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
2,5	0,2	TE3.0250.02 NW R/L	R AUQT L AZ43	X800 X600	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)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken 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 403
-------------------------------------	-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304



SP
HM
R

Legende
 Legend **330**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/310

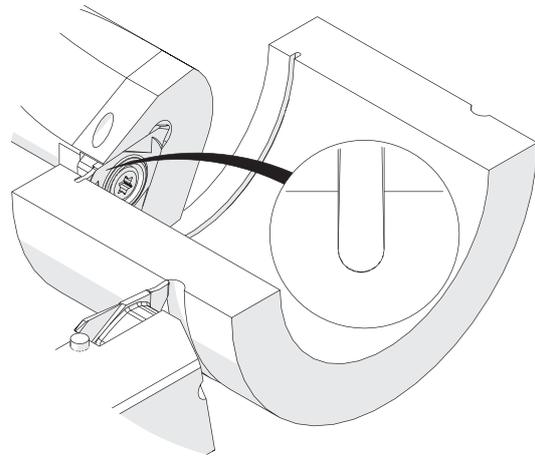
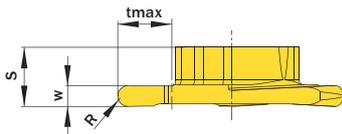
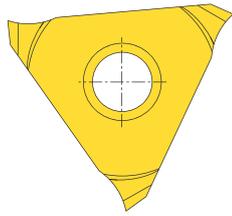


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S			
1,0	0,5	TE3.0100.05 VR/L	R AA7W L ANCX	X800	X600			5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,2	0,6	TE3.0120.06 VR/L	R AHPN L AK8F	X800	X600			5,6	3,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,5	0,75	TE3.0150.07 VR/L	R AT74 L AT73	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	0,8	TE3.0160.08 VR/L	R AB6N L AJAC	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,8	0,9	TE3.0180.09 VR/L	R AFP3 L AKC9	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,0	1,0	TE3.0200.10 VR/L	R APHH L ACYV	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,2	1,1	TE3.0220.11 VR/L	R AJ0Q L ANTV	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,5	1,25	TE3.0250.12 VR/L	R AAFE L AMTK	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,8	1,4	TE3.0280.14 VR/L	R ANA5 L AMFA	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,0	1,5	TE3.0300.15 VR/L	R AB7P L AD5J	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
3,6	1,8	TE3.0360.18 VR/L	R AT00 L AT01	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
4,0	2,0	TE3.0400.20 VR/L	R ANK8 L APDZ	X800	X600			5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0300.15 V R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

AKT
 UPD

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP
HM

R

Legende
Legend

330

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/313

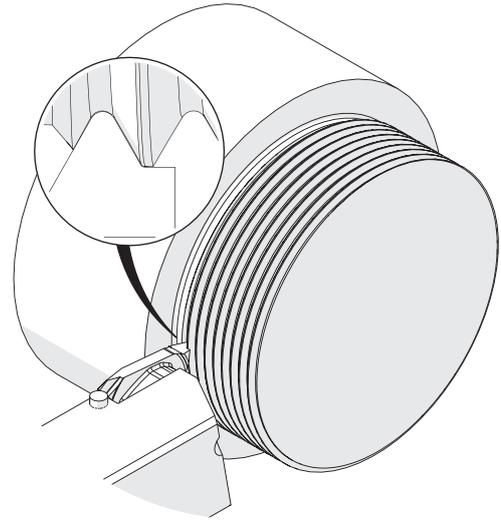
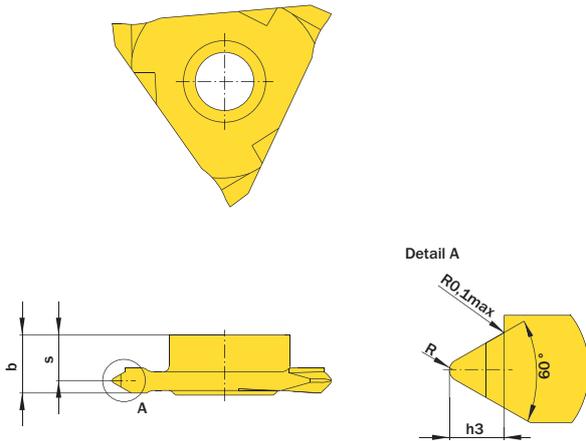


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K	M	S					
0,5	TE3.MT05.02 EM R/L	R AV91 L AV92	X800	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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	X600		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 AAFK	X800	X600		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	X600		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	X600		6,6	3,68	0,87	3,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT60.02 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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 299, 300, 301, 302, 303, 304
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 329)

SP
HM **R**

Scan QR-Code

Legende
Legend **330**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/312

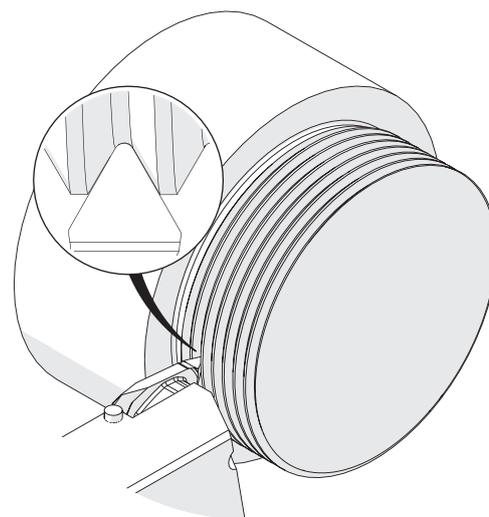
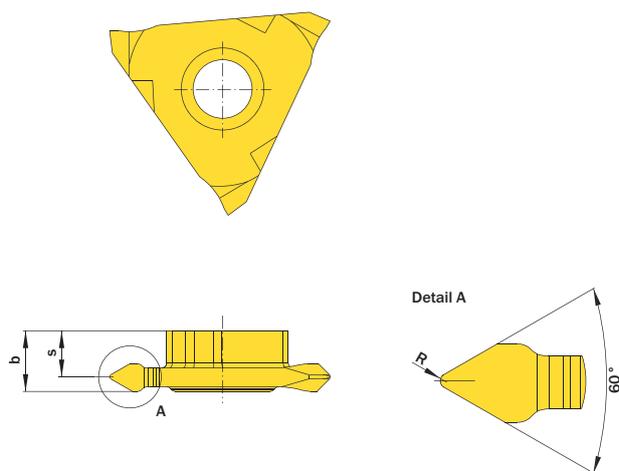


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					Steigung (bis) Pitch (up to)	b	R	S	Connectcode www.simtek.com/code	
			P	K	M	N	S						
0,5	TE3.MT05.01 EM R/L	R ATWJ L ATTY	X800	X600			1,0	5,6	0,07	4,7	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
1,0	TE3.MT10.01 EM R/L	R AECT L AKJ3	X800	X600			1,5	5,6	0,14	4,6	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
1,25	TE3.MT12.01 EM R/L	R AJSY L AA7M	X800	X600			1,75	5,6	0,18	4,5	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
1,5	TE3.MT15.01 EM R/L	R AP1X L ANZ6	X800	X600			2,0	5,8	0,2	4,4	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
1,75	TE3.MT17.01 EM R/L	R AGJZ L AJZA	X800	X600			2,5	5,6	0,25	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
2,0	TE3.MT20.01 EM R/L	R AHCM L AAJY	X800	X600			2,5	5,6	0,29	4,1	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
2,5	TE3.MT25.01 EM R/L	R AB76 L AH2Z	X800	X600			3,0	5,6	0,36	3,9	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
3,0	TE3.MT30.01 EM R/L	R ANB7 L APBE	X800	X600			3,5	5,6	0,43	3,8	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
3,5	TE3.MT35.01 EM R/L	R AN82 L AKZ2	X800	X600			4,0	5,6	0,51	3,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	
3,0	TE3.MT60.01 EM R/L	R AHBQ L AC7V	X800	X600			6,0	5,85	0,43	3,0	R TE3.R.5.3	L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT20.01 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
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc
Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304



SP
HM **R**

Legende
 Legend **330**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/315

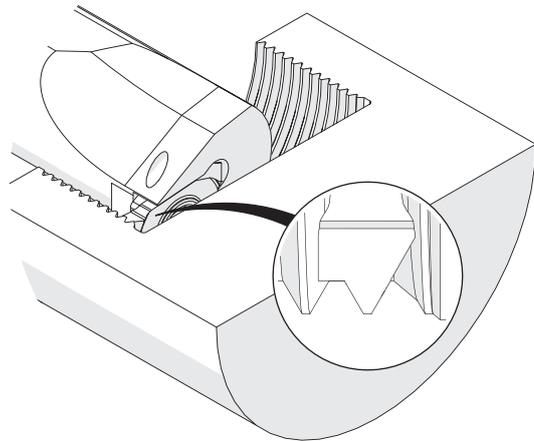
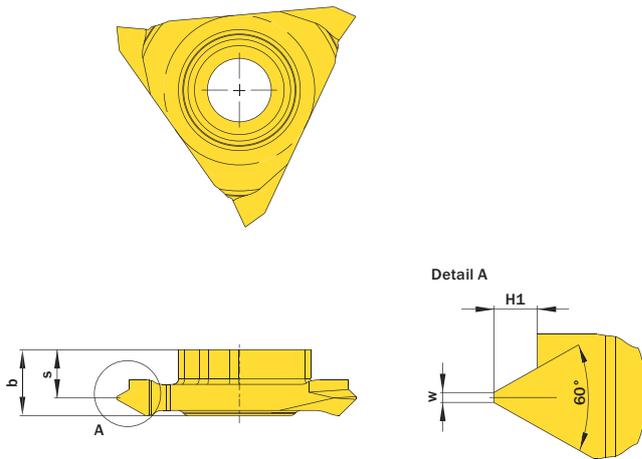


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K M N S					
1,0	TE3.MT10.02 IM R	ABMX	X800	X400	5,6	0,54	4,65	0,12	TE3.R.5.3
1,5	TE3.MT15.02 IM R	AMJ3	X800	X400	5,6	0,81	4,45	0,19	TE3.R.5.3
2,0	TE3.MT20.02 IM R	AKWM	X800	X400	5,6	1,08	4,25	0,25	TE3.R.5.3
2,5	TE3.MT25.02 IM R	AH53	X800	X400	5,6	1,35	4,1	0,31	TE3.R.5.3
3,0	TE3.MT30.02 IM R	ABUE	X800	X400	5,6	1,62	3,85	0,38	TE3.R.5.3
3,5	TE3.MT35.02 IM R	AFW4	X800	X400	5,6	1,89	3,85	0,44	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT20.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304



Legende
 Legend **330**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/847

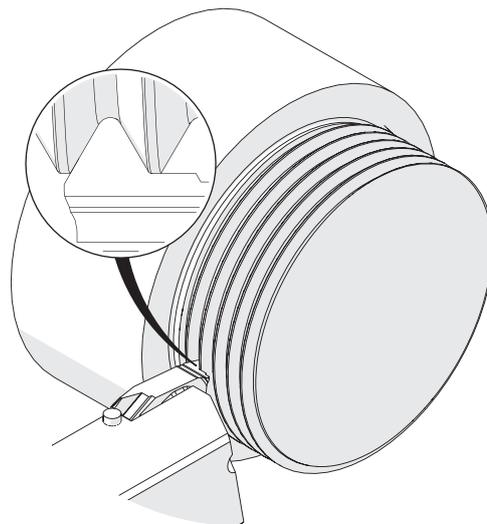
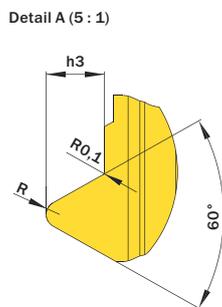
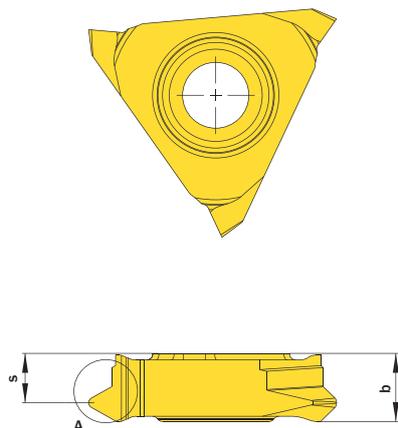


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	R	S	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K M N S					
8	TE3.UN08.02 EM R	AS82	X800	X600	5,8	1,95	0,46	4,1	TE3.R.5.3
9	TE3.UN09.02 EM R	ATWP	X800	X600	5,8	1,73	0,41	4,3	TE3.R.5.3
10	TE3.UN10.02 EM R	AS84	X800	X600	5,8	1,56	0,37	4,4	TE3.R.5.3
11	TE3.UN11.02 EM R	ATWS	X800	X600	5,8	1,42	0,33	4,5	TE3.R.5.3
12	TE3.UN12.02 EM R	ATWU	X800	X600	5,8	1,3	0,31	4,6	TE3.R.5.3
14	TE3.UN14.02 EM R	AS86	X800	X600	5,8	1,11	0,26	4,7	TE3.R.5.3
16	TE3.UN16.02 EM R	AS88	X800	X600	5,8	0,97	0,23	4,8	TE3.R.5.3
18	TE3.UN18.02 EM R	AS9A	X800	X600	5,8	0,87	0,2	4,9	TE3.R.5.3
20	TE3.UN20.02 EM R	AS9C	X800	X600	5,8	0,78	0,18	5,0	TE3.R.5.3
24	TE3.UN24.02 EM R	AS9E	X800	X600	5,8	0,65	0,15	5,0	TE3.R.5.3
28	TE3.UN28.02 EM R	AS9G	X800	X600	5,8	0,56	0,13	5,1	TE3.R.5.3
32	TE3.UN32.02 EM R	AS9J	X800	X600	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, Innen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innenbearbeitung.

Threading, Internal, UN Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.
 For internal application.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP

HM

R

Legende
Legend

330

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/864

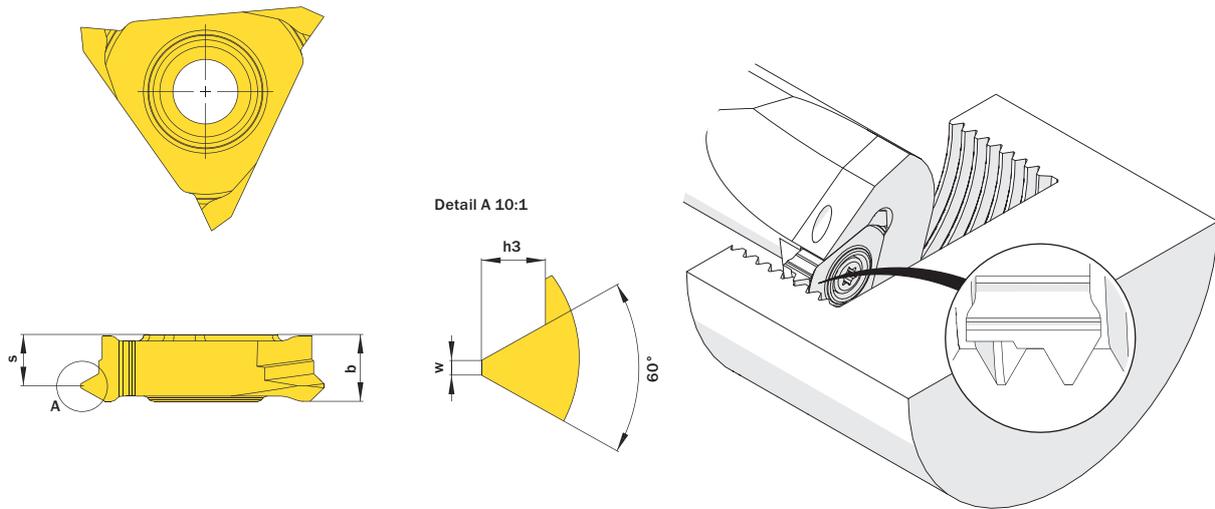


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K M N S					
8	TE3.UN08.02 IM R	ATWW	X800	X400	5,8	1,72	4,3	0,4	TE3.R.5.3
9	TE3.UN09.02 IM R	ATWY	X800	X400	5,8	1,53	4,5	0,35	TE3.R.5.3
10	TE3.UN10.02 IM R	ATW0	X800	X400	5,8	1,37	4,6	0,32	TE3.R.5.3
11	TE3.UN11.02 IM R	ATW2	X800	X400	5,8	1,25	4,6	0,29	TE3.R.5.3
12	TE3.UN12.02 IM R	ATW4	X800	X400	5,8	1,15	4,7	0,26	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.UN12.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc Seite/Page **403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304



Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/316

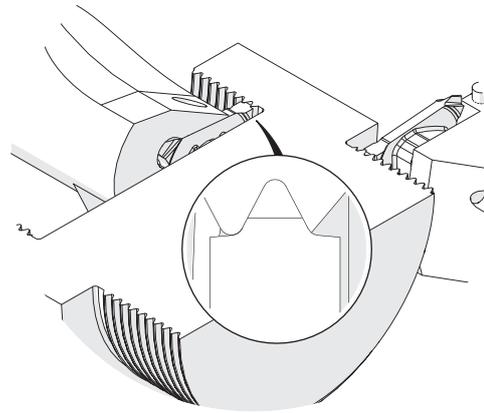
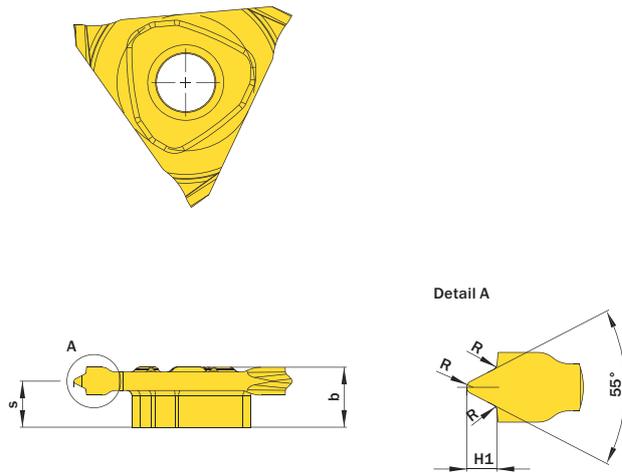


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K M N S					
11	TE3.BS11.02 MR/L	R ANTF L ACAF	X800	X600	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	X600	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 AA EW	X800	X600	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	X600	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	X600	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	X600	5,6	0,58	0,12	4,9	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.BS14.02 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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP

HM

R

Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/317

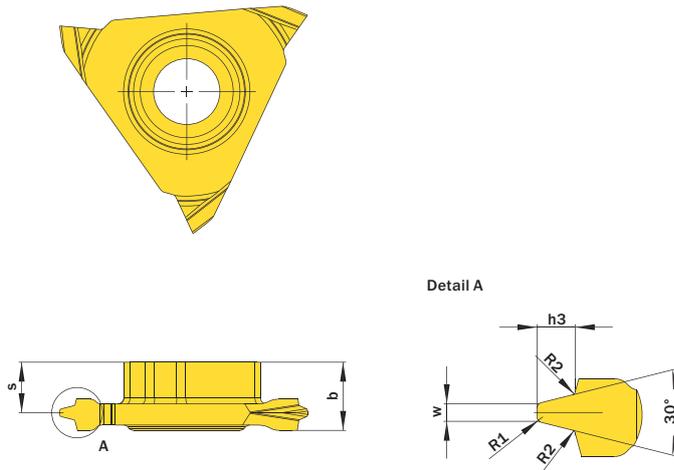


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	R1	R2	S	w	Connectcode www.simtek.com/code					
		R	L	P	K							M	N	S	R	L	
1,5	TE3.TR15.02 M R/L	R	AHGV	L	AKXY	X800	X600	5,6	0,9	0,1	0,075	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	X600	5,6	1,25	0,2	0,125	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	X600	5,6	1,75	0,2	0,125	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	X600	5,6	2,25	0,2	0,125	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	X600	5,6	2,75	0,2	0,125	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	X600	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.TR50.02 M R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc Seite/Page **403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/320

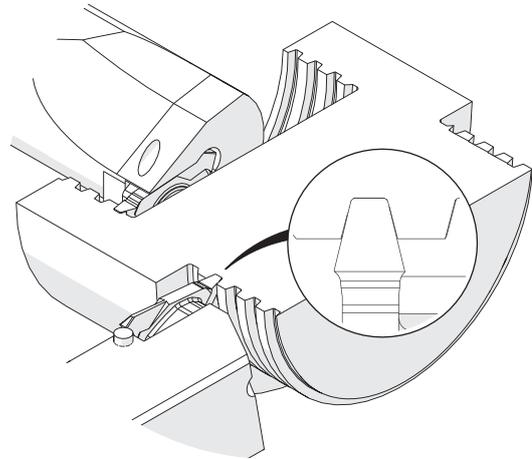
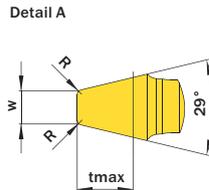
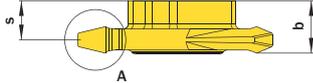
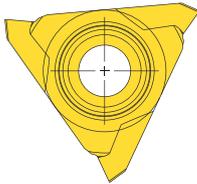


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	R	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode	
			P	K	M	S						R	L
4	TE3.AC04.01 MR/L	R ANK1 L AEUB	X800	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	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	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)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP **HM** **R** Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/983

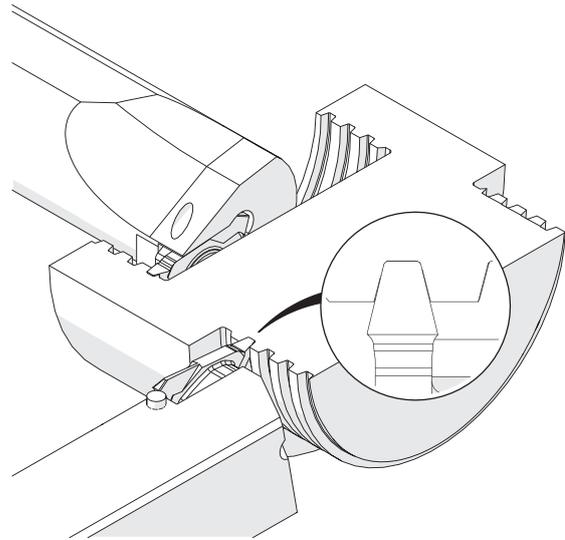
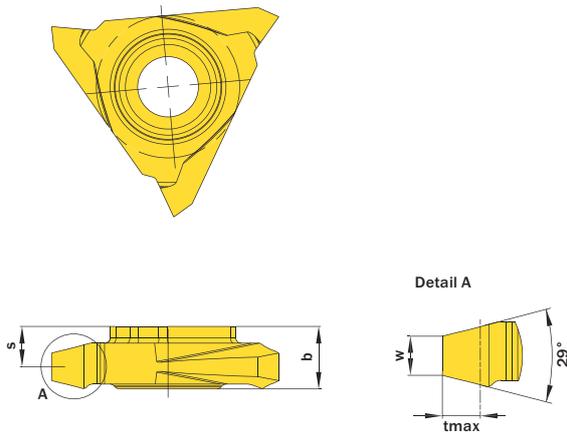


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K M N S					
4	TE3.SA04.01 MR/L	R AVK4 L AVK3	X800	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	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	X600	5,8	5,2	0,74	0,6	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.SA05.01 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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
Flankenzustellung // Flank infeed

Vc Seite/Page **403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304



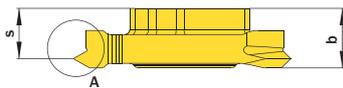
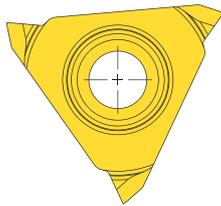
SP
HM

R

Legende
 Legend **330**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/345



Detail A

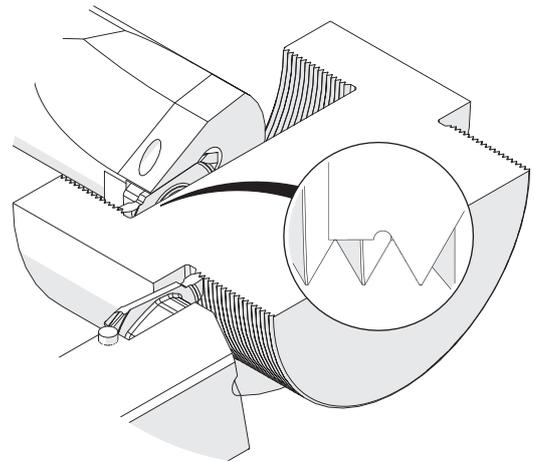
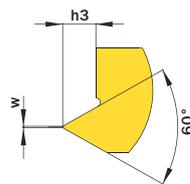


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	h3	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K M N S					
14	TE3.NP14.02 MR	AQA4	X800	X400	5,8	1,45	4,7	0,07	TE3.R.5.3
18	TE3.NP18.02 MR	AQA6	X800	X400	5,8	1,13	4,9	0,05	TE3.R.5.3
27	TE3.NP27.02 MR	AQA9	X800	X400	5,8	0,75	5,1	0,04	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.NP14.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

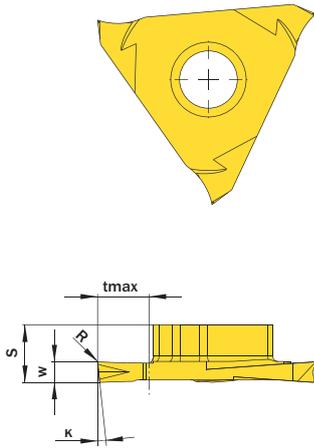
f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc Seite/Page 403
-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP **HM** **R**

Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/311



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
 ! Machineable materials. See below.

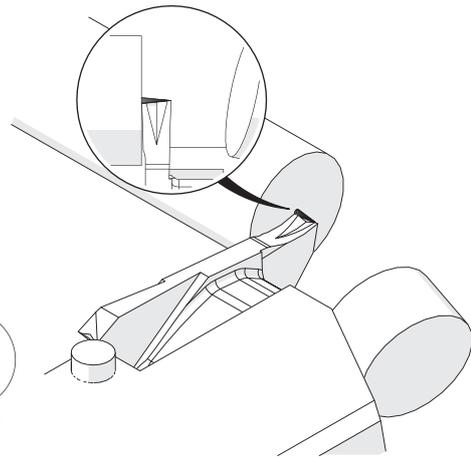


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R200.05 PT R

W ^{-0,05} mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS R	AH0U	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PT R	AGJH	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.R100.06 PV R	AU7D	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.R100.12 PS R	AP4T	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PT R	ACYU	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.R100.12 PV R	AU7B	X800 X600	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 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT R	AMWZ	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV R	AU7A	X800 X600	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 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT R	AGZ7	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV R	AU69	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.R.5.3

! Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R100.06 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. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of work piece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

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 403
------------------------------	----------------------

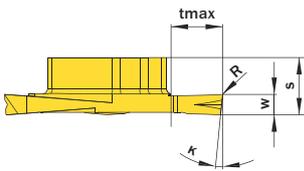
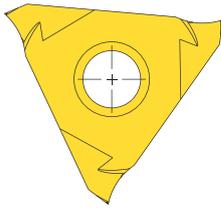
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304

SP
HM

L

Legende
Legend 330

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/324



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
 Machineable materials. See below.

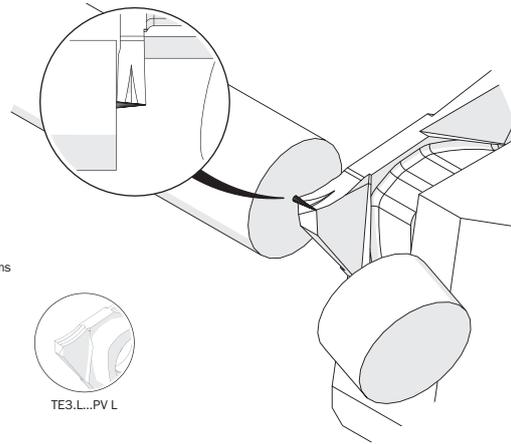


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w ^{-0,05} mm	K	Mit Spanrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.L100.06 PS L	ABKC	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PT L	ATXW	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	6°	Ja / Yes	TE3.L100.06 PV L	AU7M	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Nein / No	TE3.L100.12 PS L	AP4S	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3
1,0	12°	Ja / Yes	TE3.L100.12 PT L	ATXV	X800 X600	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 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PT L	AMW5	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.L160.06 PVL	AU7K	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	12	Ja / Yes	TE3.L160.12 PT L	A2P0	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3 NEU
▼ w = 2,0 mm									
2,0	5°	Nein / No	TE3.L200.05 PS L	AH4K	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PT L	AHAU	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.L200.05 PVL	AU7F	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	12	Ja / Yes	TE3.L200.12 PT L	A2P1	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3 NEU

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L200.05 PT 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. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of work piece materials as well as especially for long-chipping materials. 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 Spanformrinne.

Parting Off

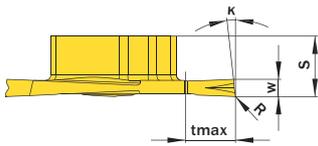
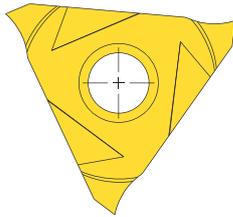
Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,08 mm/U	Vc Seite/Page 403
-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

Legende Legend **330**
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/326



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
 Machineable materials. See below.

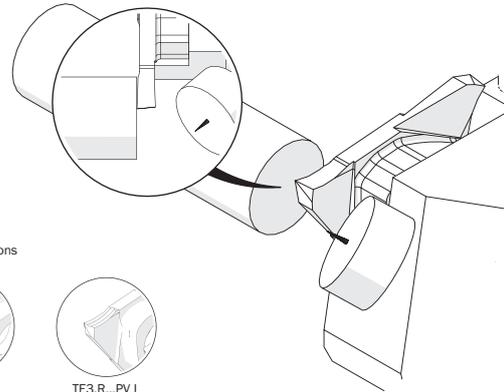


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R160.06 PT L

w ^{-0,05} mm	K	Mit Spanformrinne With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
					P K M N S	mm	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm									
1,0	6°	Nein / No	TE3.R100.06 PS L	AE0Y	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3 <small>AKT UPD</small>
▼ w = 1,6 mm									
1,6	6°	Nein / No	TE3.R160.06 PS L	AHQ A	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PT L	AJNP	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
1,6	6°	Ja / Yes	TE3.R160.06 PV L	AU7C	X800 X600	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 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PT L	AHYQ	X800 X600	0,1	5,6	5,0	TE3.L.5.3
2,0	5°	Ja / Yes	TE3.R200.05 PV L	AU7E	X800 X600	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.R...PS L: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

TE3.R...PT L / TE3.R...PV L:

Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material. Bitte stimmen Sie sich im Zweifel mit unserer technischen Fachberatung ab: +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com // For a wide variety of work piece materials as well as especially for long-chipping materials. Please contact our technical support in case of doubt: +49 7473 9517-140 or support@simtek.com

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Axialstechen

Für die Herstellung von Axialnuten.
 Bitte beachten Sie die Freiwinkel.

Face Grooving

For face grooves in different widths.
 Available with different clearance angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.) 0,04 mm/U	Vc Seite/Page 403
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304

SP
HM

R

Legende
Legend

330

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/327

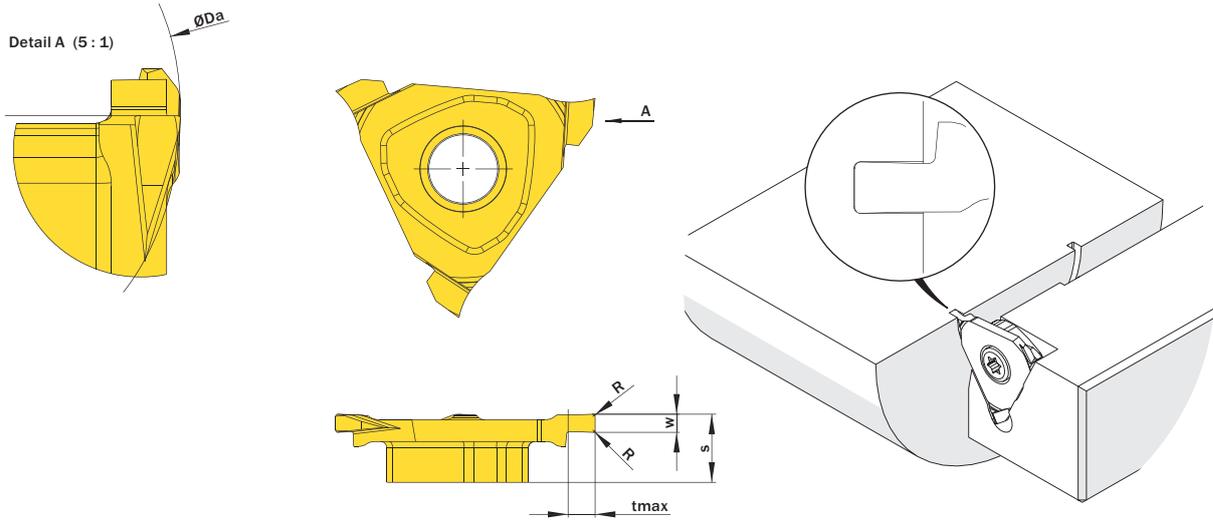


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	$\varnothing Da$	S	$tmax$	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG R	AF5U	X800 X600	30,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG R	AFVU	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG R	ANNM	X800 X600	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 403
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304

SP
HM

L

Legende
Legend

330

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/328

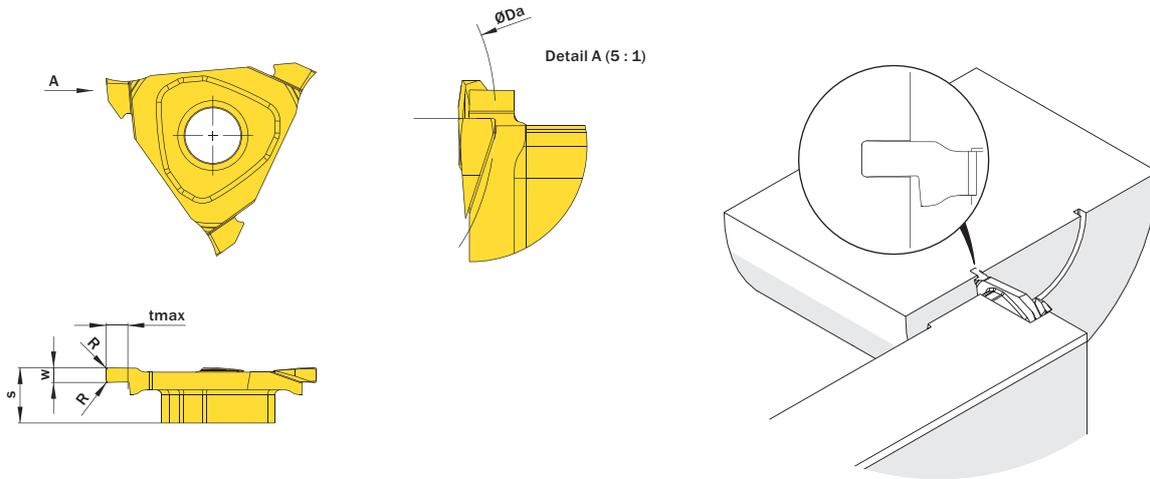


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	ØDa	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.R150.020 AG L	AE96	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.R200.020 AG L	ADYQ	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.R300.020 AG L	APTH	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.R300.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 403
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304

SP
HM

L

Legende
Legend

330

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/330

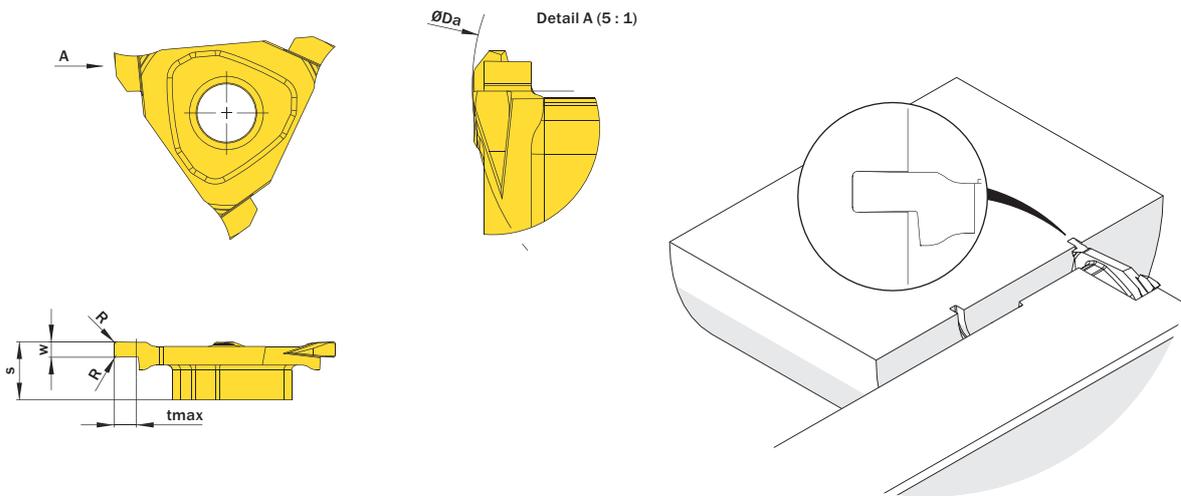


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	$\varnothing Da$	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG L	AAU1	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG L	AB5A	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG L	ACF5	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.L.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L300.020 AG L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

AKT
UPD

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 403
------------------------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 299, 300, 301, 302, 303, 304

SP
HM

R

Legende
Legend

330

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/329

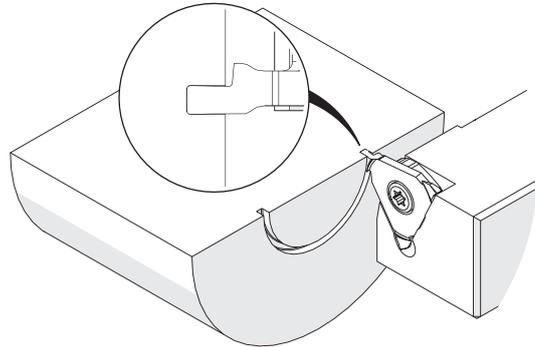
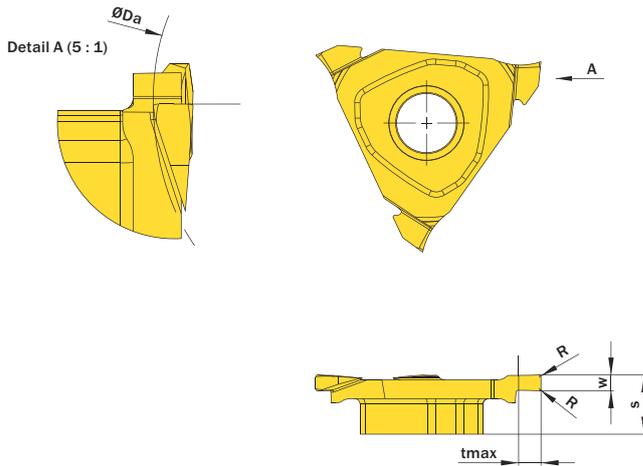


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

$w \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	$\varnothing Da$	S	t_{max}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
1,5	0,2	TE3.L150.020 AG R	ABWV	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.R.5.3
2,0	0,2	TE3.L200.020 AG R	AACH	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3
3,0	0,2	TE3.L300.020 AG R	AK3P	X800 X600	30,0	5,6	3,0	TE3.R.5.3

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.L150.020 AG R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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 403
-------------------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP

HM

R

Legende
Legend **330**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/344

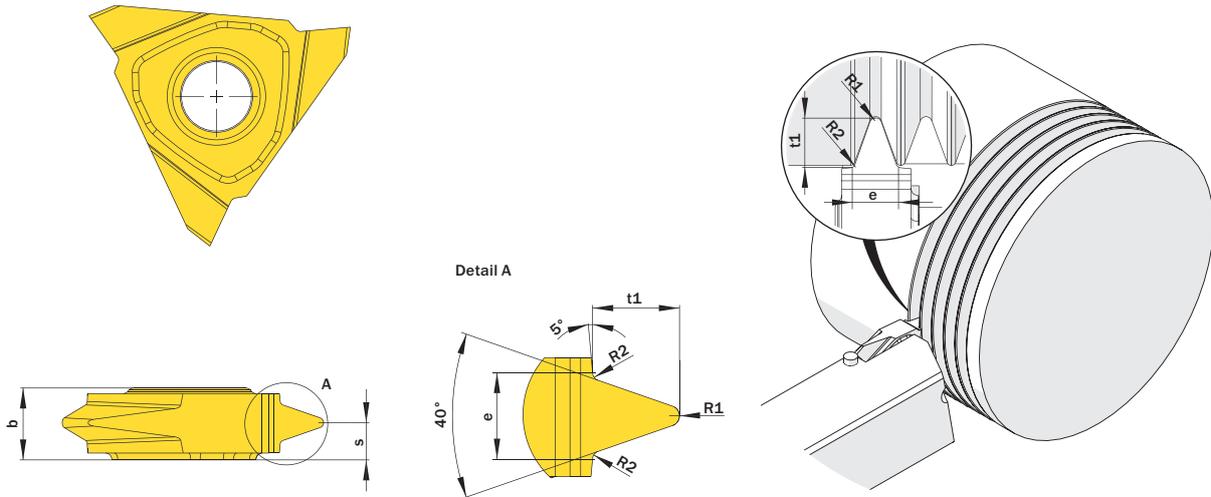


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/code	
		R	L	P	K							M	N
2,34	TE3.0223.00 JR/L	R AHDF	L AK8P	X800	X600	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	X600	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	X600	L	5,45	0,33	0,4	2,725	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)

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.

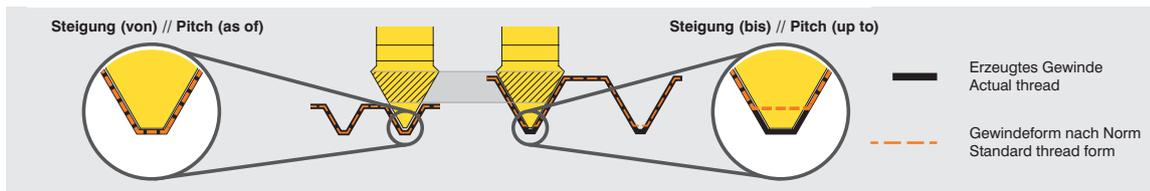
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Info

Legende
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN
CBN Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
HM Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST 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 // İçten sogutmalı
-  Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures
 Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için
-  Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intérieures
 Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // İç çaplar için

Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.500.00 L	299	TE3.0200.04 NR	308	TE3.1607.00 FR	307	TE3.BS19.02 MR	316	TE3.MT35.01 EM R	312
TE3.0.500.00 R	299	TE3.0200.10 VL	310	TE3.1608.00 FL	307	TE3.BS20.02 ML	316	TE3.MT35.02 EM L	311
TE3.0.625.00 L	299	TE3.0200.10 VR	310	TE3.1608.00 FR	307	TE3.BS20.02 MR	316	TE3.MT35.02 EM R	311
TE3.0.625.00 R	299	TE3.0215.00 GL	305	TE3.1609.00 FL	307	TE3.BS28.02 ML	316	TE3.MT35.02 IM R	313
TE3.0.750.00 L	299	TE3.0215.00 GR	305	TE3.1609.00 FR	307	TE3.BS28.02 MR	316	TE3.MT40.02 EM L	311
TE3.0.750.00 R	299	TE3.0215.00 GTL	306	TE3.1616.00 L	299	TE3.L100.06 PS L	322	TE3.MT40.02 EM R	311
TE3.0025.A.00 L	301	TE3.0215.00 GTR	306	TE3.1616.00 R	299	TE3.L100.06 PT L	322	TE3.MT50.02 EM L	311
TE3.0025.A.00 R	301	TE3.0220.11 VL	310	TE3.1616.13 L	299	TE3.L100.06 PV L	322	TE3.MT50.02 EM R	311
TE3.0025.C.00 L	302	TE3.0220.11 VR	310	TE3.1616.13 R	299	TE3.L100.12 PS L	322	TE3.MT60.01 EM L	312
TE3.0025.C.00 R	302	TE3.0223.00 JL	328	TE3.1616.90 L	300	TE3.L100.12 PT L	322	TE3.MT60.01 EM R	312
TE3.0032.A.00 L	301	TE3.0223.00 JR	328	TE3.1616.90 R	300	TE3.L150.020 AG L	326	TE3.MT60.02 EM L	311
TE3.0032.A.00 R	301	TE3.0250.02 NL	308	TE3.1810.00 FL	307	TE3.L150.020 AG R	327	TE3.MT60.02 EM R	311
TE3.0032.C.00 L	302	TE3.0250.02 NR	308	TE3.1810.00 FR	307	TE3.L160.06 PS L	322	TE3.NP14.02 MR	320
TE3.0032.C.00 R	302	TE3.0250.02 NWL	309	TE3.1812.00 FL	307	TE3.L160.06 PT L	322	TE3.NP18.02 MR	320
TE3.0040.A.00 L	301	TE3.0250.02 NWR	309	TE3.1812.00 FR	307	TE3.L160.06 PV L	322	TE3.NP27.02 MR	320
TE3.0040.A.00 R	301	TE3.0250.04 NL	308	TE3.2020.00 L	299	TE3.L160.12 PTL	322	TE3.R100.06 PS L	323
TE3.0040.C.00 L	302	TE3.0250.04 NR	308	TE3.2020.00 R	299	TE3.L200.020 AG L	326	TE3.R100.06 PS R	321
TE3.0040.C.00 R	302	TE3.0250.12 VL	310	TE3.2020.13 L	299	TE3.L200.020 AG R	327	TE3.R100.06 PT R	321
TE3.0050.00 GL	305	TE3.0250.12 VR	310	TE3.2020.13 R	299	TE3.L200.05 PS L	322	TE3.R100.06 PV R	321
TE3.0050.00 GR	305	TE3.0265.00 GL	305	TE3.2020.90 L	300	TE3.L200.05 PT L	322	TE3.R100.12 PS R	321
TE3.0060.00 GL	305	TE3.0265.00 GR	305	TE3.2020.90 R	300	TE3.L200.05 PV L	322	TE3.R100.12 PT R	321
TE3.0060.00 GR	305	TE3.0280.14 VL	310	TE3.2115.00 FL	307	TE3.L200.12 PT L	322	TE3.R100.12 PV R	321
TE3.0070.00 GL	305	TE3.0280.14 VR	310	TE3.2115.00 FR	307	TE3.L300.020 AG L	326	TE3.R150.020 AG L	325
TE3.0070.00 GR	305	TE3.0300.02 NL	308	TE3.2525.00 L	299	TE3.L300.020 AG R	327	TE3.R150.020 AG R	324
TE3.0080.00 GL	305	TE3.0300.02 NR	308	TE3.2525.00 R	299	TE3.MT05.01 EM L	312	TE3.R160.06 PS L	323
TE3.0080.00 GR	305	TE3.0300.04 NL	308	TE3.2525.15 L	299	TE3.MT05.01 EM R	312	TE3.R160.06 PS R	321
TE3.0090.00 GL	305	TE3.0300.04 NR	308	TE3.2525.15 R	299	TE3.MT05.02 EM L	311	TE3.R160.06 PT L	323
TE3.0090.00 GR	305	TE3.0300.06 NL	308	TE3.2525.90 L	300	TE3.MT05.02 EM R	311	TE3.R160.06 PT R	321
TE3.0100.00 GL	305	TE3.0300.06 NR	308	TE3.2525.90 R	300	TE3.MT07.02 EM L	311	TE3.R160.06 PV L	323
TE3.0100.00 GR	305	TE3.0300.08 NL	308	TE3.2616.00 FL	307	TE3.MT07.02 EM R	311	TE3.R160.06 PV R	321
TE3.0100.005 NR	308	TE3.0300.08 NR	308	TE3.2616.00 FR	307	TE3.MT08.02 EM L	311	TE3.R200.020 AG L	325
TE3.0100.02 NL	308	TE3.0300.15 VL	310	TE3.2617.00 FL	307	TE3.MT08.02 EM R	311	TE3.R200.020 AG R	324
TE3.0100.02 NR	308	TE3.0300.15 VR	310	TE3.2617.00 FR	307	TE3.MT10.01 EM L	312	TE3.R200.05 PS L	323
TE3.0100.05 VL	310	TE3.0315.00 GL	305	TE3.3118.00 FL	307	TE3.MT10.01 EM R	312	TE3.R200.05 PS R	321
TE3.0100.05 VR	310	TE3.0315.00 GR	305	TE3.3118.00 FR	307	TE3.MT10.02 EM L	311	TE3.R200.05 PT L	323
TE3.0110.00 GL	305	TE3.0356.00 JL	328	TE3.3225.17 L	299	TE3.MT10.02 EM R	311	TE3.R200.05 PT R	321
TE3.0110.00 GR	305	TE3.0356.00 JR	328	TE3.3225.17 R	299	TE3.MT10.02 IM R	313	TE3.R200.05 PV L	323
TE3.0110.00 GTL	306	TE3.0360.18 VL	310	TE3.4120.00 FL	307	TE3.MT12.01 EM L	312	TE3.R200.05 PV R	321
TE3.0110.00 GTR	306	TE3.0360.18 VR	310	TE3.4120.00 FR	307	TE3.MT12.01 EM R	312	TE3.R300.020 AG L	325
TE3.0110.31 GL	305	TE3.0400.02 NL	308	TE3.4125.00 FL	307	TE3.MT12.02 EM L	311	TE3.R300.020 AG R	324
TE3.0110.31 GR	305	TE3.0400.02 NR	308	TE3.4125.00 FR	307	TE3.MT12.02 EM R	311	TE3.SA04.01 ML	319
TE3.0120.06 VL	310	TE3.0400.04 NL	308	TE3.5130.00 FL	307	TE3.MT15.01 EM L	312	TE3.SA04.01 MR	319
TE3.0120.06 VR	310	TE3.0400.04 NR	308	TE3.5130.00 FR	307	TE3.MT15.01 EM R	312	TE3.SA05.01 ML	319
TE3.0130.00 GL	305	TE3.0400.20 VL	310	TE3.AC04.01 ML	318	TE3.MT15.02 EM L	311	TE3.SA05.01 MR	319
TE3.0130.00 GR	305	TE3.0400.20 VR	310	TE3.AC04.01 MR	318	TE3.MT15.02 EM R	311	TE3.SA06.01 ML	319
TE3.0130.00 GTL	306	TE3.0415.00 GL	305	TE3.AC05.01 ML	318	TE3.MT15.02 IM R	313	TE3.SA06.01 MR	319
TE3.0130.00 GTR	306	TE3.0415.00 GR	305	TE3.AC05.01 MR	318	TE3.MT17.01 EM L	312	TE3.SA08.01 ML	319
TE3.0150.02 NL	308	TE3.0470.00 JL	328	TE3.AC06.01 ML	318	TE3.MT17.01 EM R	312	TE3.SA08.01 MR	319
TE3.0150.02 NR	308	TE3.0470.00 JR	328	TE3.AC06.01 MR	318	TE3.MT17.02 EM L	311	TE3.SA10.01 ML	319
TE3.0150.07 VL	310	TE3.0515.00 GL	305	TE3.AC08.01 ML	318	TE3.MT17.02 EM R	311	TE3.SA10.01 MR	319
TE3.0150.07 VR	310	TE3.0515.00 GR	305	TE3.AC08.01 MR	318	TE3.MT20.01 EM L	312	TE3.SA12.01 ML	319
TE3.0160.00 GL	305	TE3.1.000.00 L	299	TE3.AC10.01 ML	318	TE3.MT20.01 EM R	312	TE3.SA12.01 MR	319
TE3.0160.00 GR	305	TE3.1.000.00 R	299	TE3.AC10.01 MR	318	TE3.MT20.02 EM L	311	TE3.SA14.01 ML	319
TE3.0160.00 GTL	306	TE3.1.000.C.00 L	302	TE3.AC12.01 ML	318	TE3.MT20.02 EM R	311	TE3.SA14.01 MR	319
TE3.0160.00 GTR	306	TE3.1.000.C.00 R	302	TE3.AC12.01 MR	318	TE3.MT25.01 EM L	312	TE3.SA16.01 ML	319
TE3.0160.08 VL	310	TE3.1105.00 FL	307	TE3.AC14.01 ML	318	TE3.MT25.01 EM R	312	TE3.SA16.01 MR	319
TE3.0160.08 VR	310	TE3.1105.00 FR	307	TE3.AC14.01 MR	318	TE3.MT25.02 EM L	312	TE3.TR15.02 M L	317
TE3.0180.09 VL	310	TE3.1212.00 L	299	TE3.AC16.01 ML	318	TE3.MT25.02 EM R	311	TE3.TR15.02 M R	317
TE3.0180.09 VR	310	TE3.1212.00 R	299	TE3.AC16.01 MR	318	TE3.MT25.02 IM R	313	TE3.TR20.02 M L	317
TE3.0185.00 GL	305	TE3.1216.00 L	299	TE3.BS11.02 ML	316	TE3.MT30.01 EM L	312	TE3.TR20.02 M R	317
TE3.0185.00 GR	305	TE3.1216.00 R	299	TE3.BS11.02 MR	316	TE3.MT30.01 EM R	312	TE3.TR30.02 M L	317
TE3.0185.00 GTL	306	TE3.1216.13 L	299	TE3.BS14.02 ML	316	TE3.MT30.02 EM L	311	TE3.TR30.02 M R	317
TE3.0185.00 GTR	306	TE3.1216.13 R	299	TE3.BS14.02 MR	316	TE3.MT30.02 EM R	311	TE3.TR40.02 M L	317
TE3.0200.02 NL	308	TE3.1306.00 FL	307	TE3.BS16.02 ML	316	TE3.MT30.02 IM R	313	TE3.TR40.02 M R	317
TE3.0200.02 NR	308	TE3.1306.00 FR	307	TE3.BS16.02 MR	316	TE3.MT30.02 IM R	313	TE3.TR50.02 M L	317
TE3.0200.04 NL	308	TE3.1607.00 FL	307	TE3.BS19.02 ML	316	TE3.MT35.01 EM L	312	TE3.TR50.02 M R	317

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

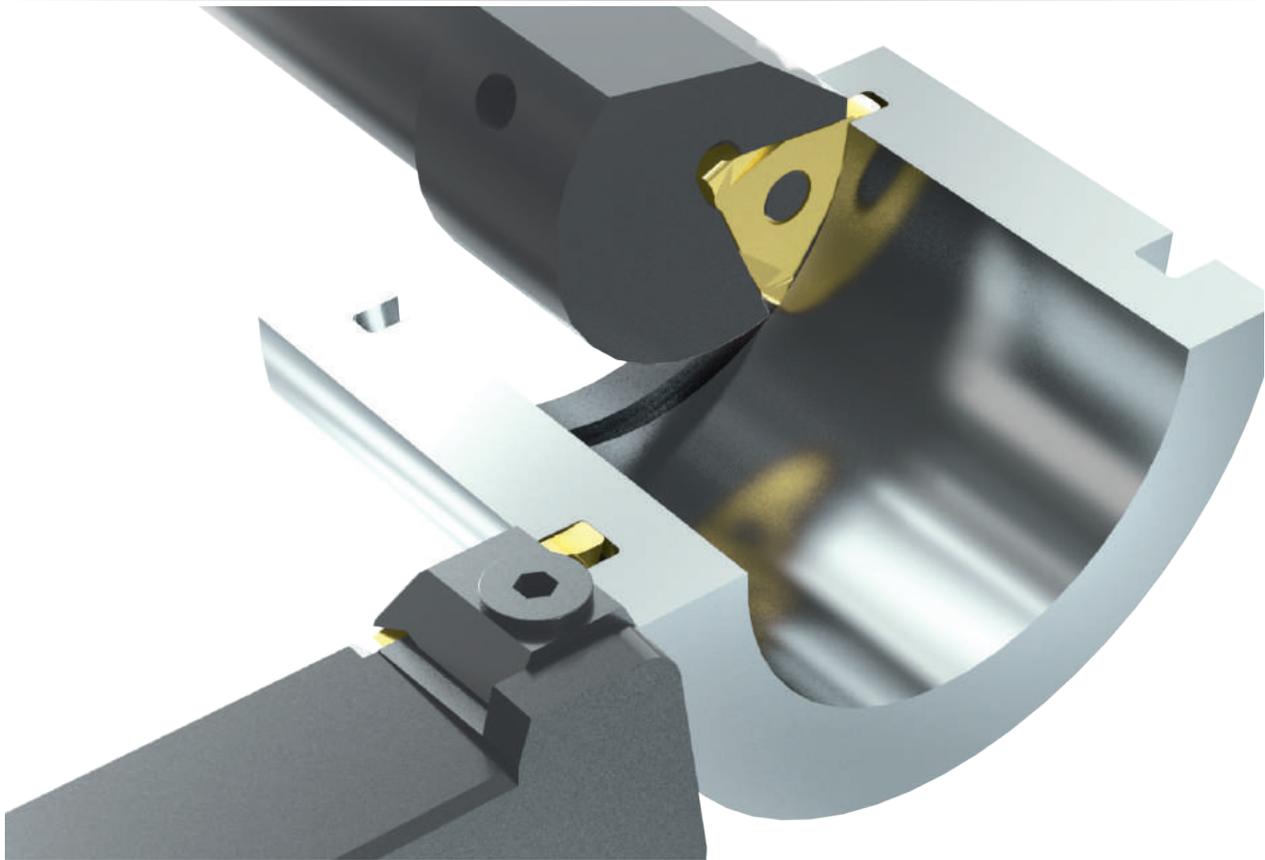
Index

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.TR60.02 M R	317
TE3.UN08.02 EM R	314
TE3.UN08.02 IM R	315
TE3.UN09.02 EM R	314
TE3.UN09.02 IM R	315
TE3.UN10.02 EM R	314
TE3.UN10.02 IM R	315
TE3.UN11.02 EM R	314
TE3.UN11.02 IM R	315
TE3.UN12.02 EM R	314
TE3.UN12.02 IM R	315
TE3.UN14.02 EM R	314
TE3.UN16.02 EM R	314
TE3.UN18.02 EM R	314
TE3.UN20.02 EM R	314
TE3.UN24.02 EM R	314
TE3.UN28.02 EM R	314
TE3.UN32.02 EM R	314
TOA.TE3.51.C.19.05 L	303
TOA.TE3.51.C.19.05 R	303
TOA.TE3.51.C.29.05 L	303
TOA.TE3.51.C.29.05 R	303
TOG.K.TE3.A1 L	304
TOG.K.TE3.A1 R	304
TOG.K.TE3.B1 L	304
TOG.K.TE3.B1 R	304

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System 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.

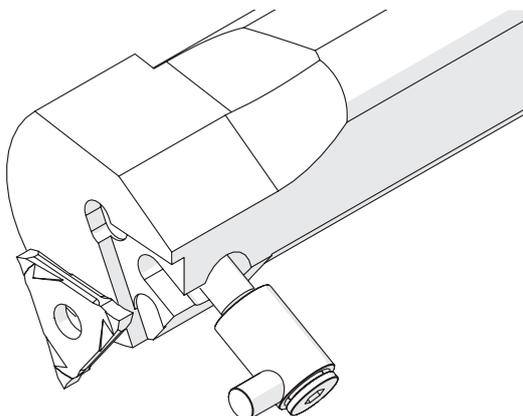
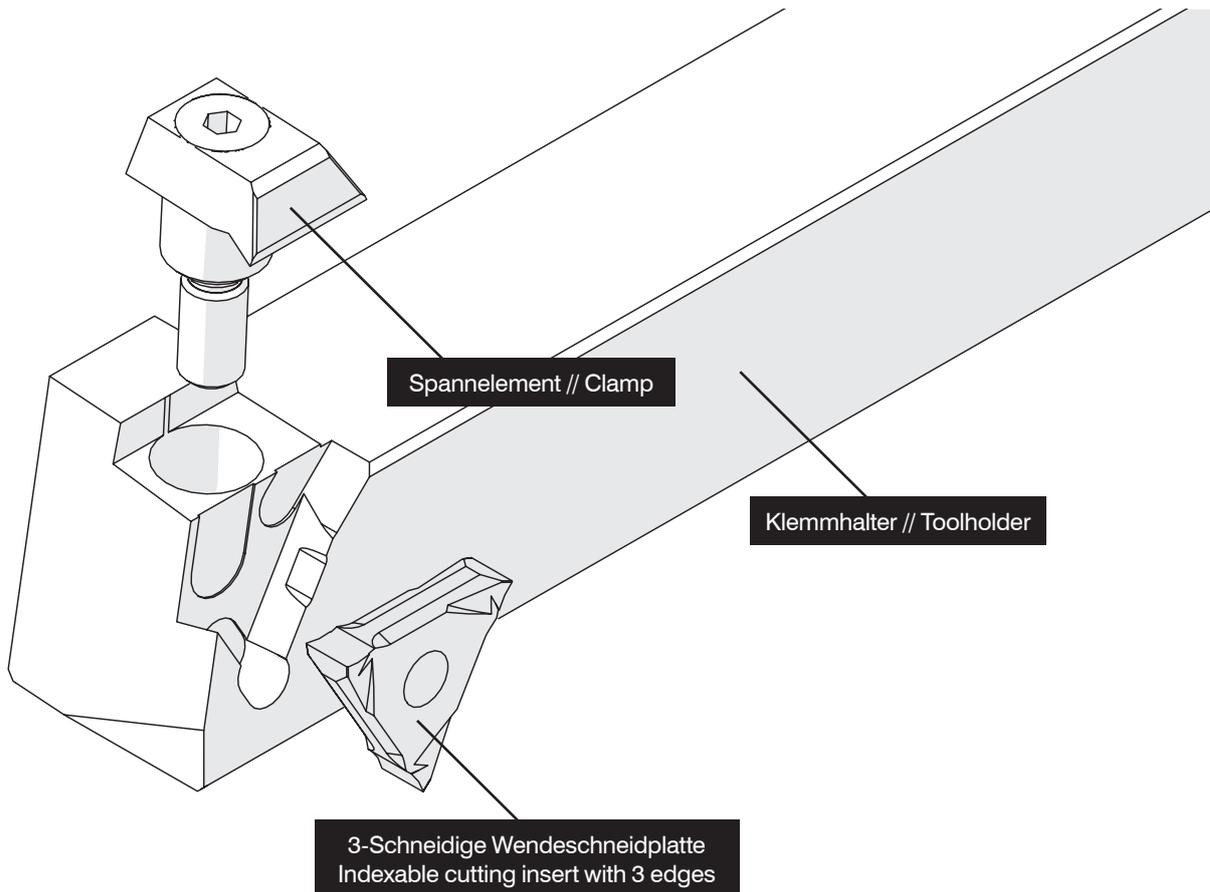
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

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

407



**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

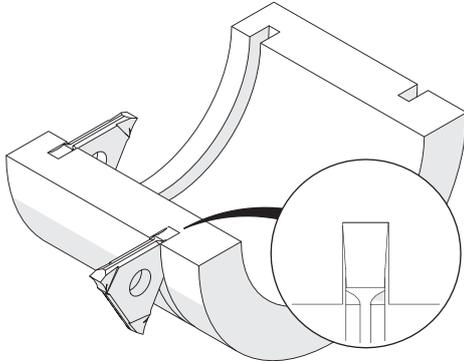
Ab Bohrungsdurchmesser 46,0 mm

As of bore diameter 46,0 mm

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of page

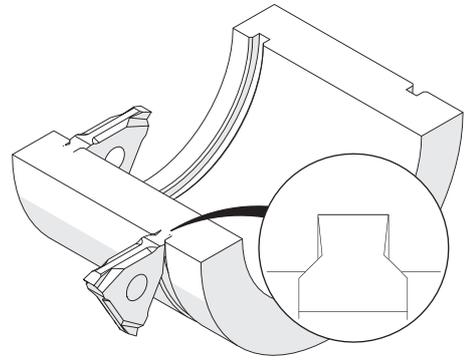
345



Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page

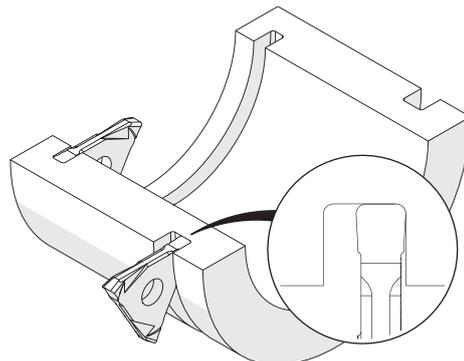
352



Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page

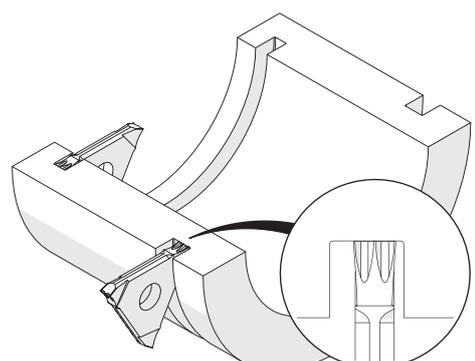
354



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

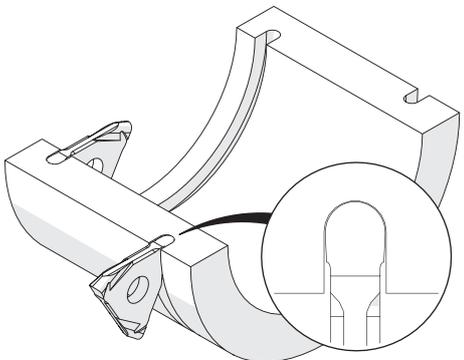
356



Stech- und Längsdrehen
Grooving and Turning

Seite
Page

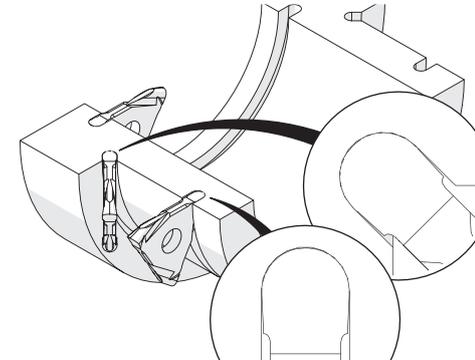
357



Einstecken und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page

358

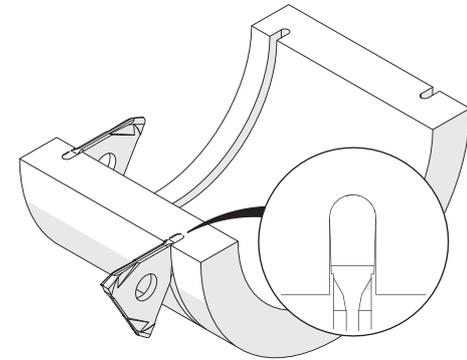


Eckenfreistiche, Einstecken und
Profildrehen, Vollradius
Corner Reliefs, Grooving and Profiling,
Full Radius

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of page

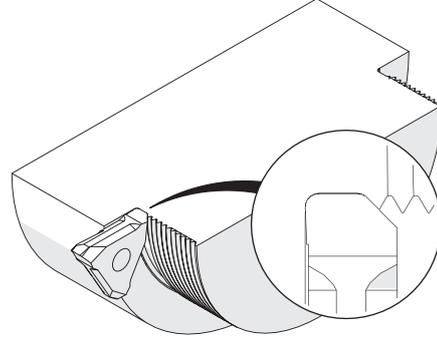
359



Stechdrehen, Runddrahtsprengringe
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Ab Seite
As of page

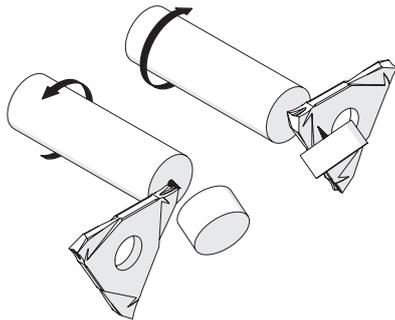
361



Gewindefreistriche
Thread Reliefs

Seite
Page

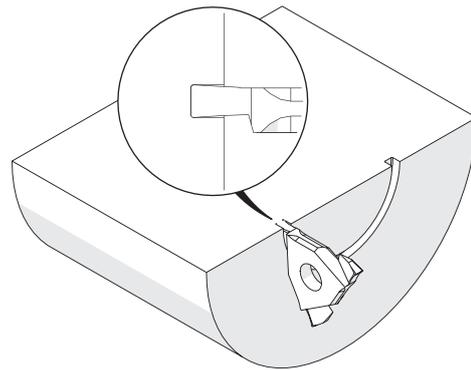
362



Abstechen
Parting off

Seite
Page

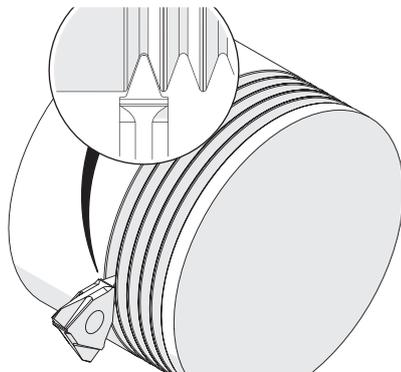
363



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page

364



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

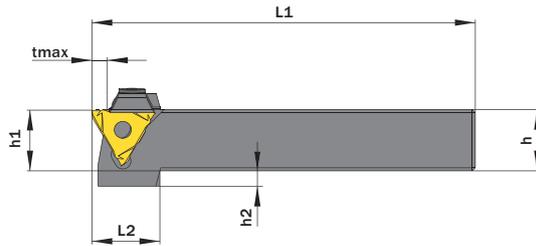


Legende
Legend **365**



Scan
QR-Code

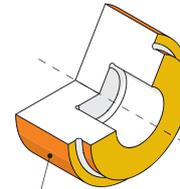
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/487



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) tmax
≤ 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	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ 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 AD5Ø 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 = 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 AFØS L AHTØ	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: E M6x25 SW3

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)

6,0 Nm

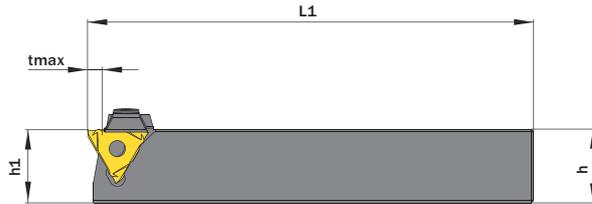


Legende
 Legend **365**



Scan
 QR-Code

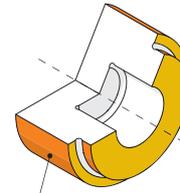
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/863



tmax in Abhängigkeit vom
 Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on
 workpiece diameter (Ød) tmax
 ≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748" 6,0 mm / 0.2362"
 > Ø40,0 mm / > Ø1.5748" 4,0 mm / 0.1575"



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measures f and w 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: E60.2525.04 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	L1	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
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!

▼ 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	AKT UPD
25,0	25,0	E60.2525.02 R/L	R AG39 L AEVØ	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 ADØM L APHØ	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: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)

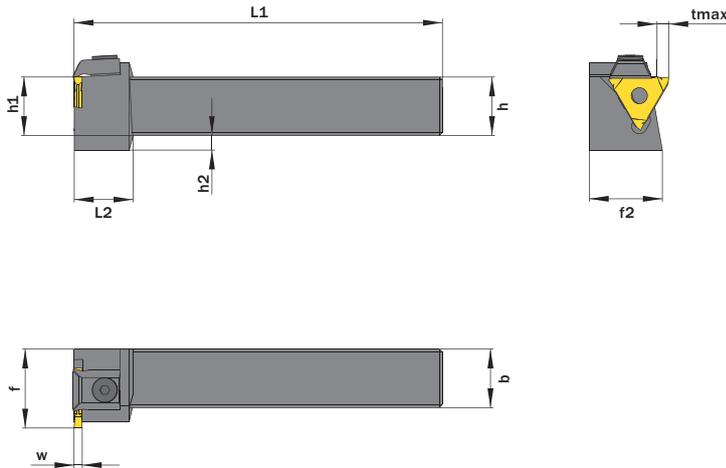
6,0 Nm



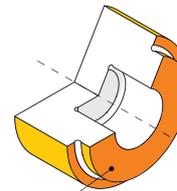
TW
ST
R

Legende
 Legend **365**

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"	tmax 4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	tmax 6,0 mm / 0,2362"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: E69.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f2	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ 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: **E69.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn K4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications

Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)

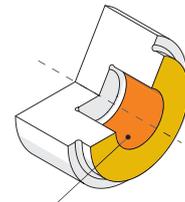
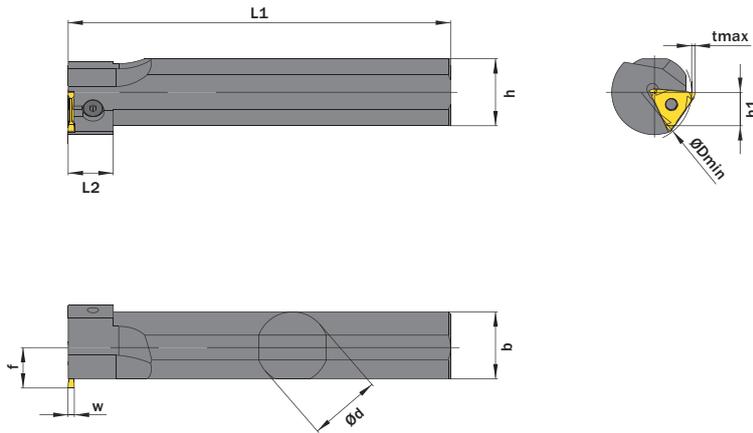
6,0 Nm



Legende
 Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/493

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: E30.0032.02 R

Ød ^{g6} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b		ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)		f	h	h1 ^{js14}	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
			mm	mm	mm	mm									
▼ 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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	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	E30.14	E12.D4		

■ Bestellbeispiel // Order example: **E30.0025.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

■ Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistriche

Trägerschaft für Eckenfreistriche, außen.

Toolholder, External, Corner Reliefs

Toolholder for external corner reliefs.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)

6,0 Nm



TW
ST

R

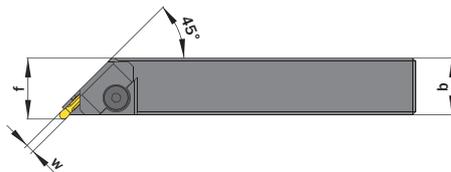
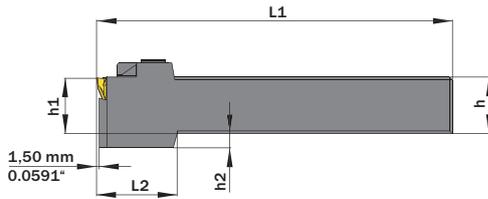
Legende
Legend

365



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/491



■ Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
 Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: E09.2020.03 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	h2	L1	L2	w ≥	w ≤	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ 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: E M6x25 SW3

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Ideal für Traub-Doppelspindelmaschinen (bspw. TNL12).

Toolholder, External Applications

First choice for Traub double spindle machines (e.g. TNL12).

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

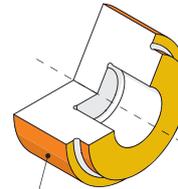
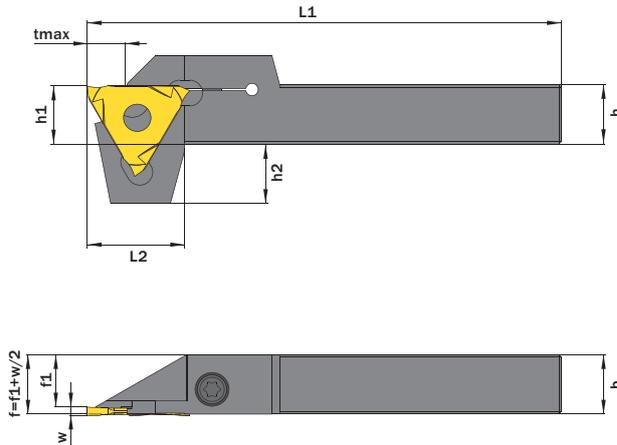


Legende
 Legend **365**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1005



- 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: E68.1212.08 R

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1	h1 ^{is14}	h2	L1	L2	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ 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	EM4x12 T15F	T15F	E68.A1	AKT UPD
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	EM4x12 T15F	T15F	E68.A1	AKT UPD
▼ 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	EM4x12 T15F	T15F	E68.A1	

Bestellbeispiel // Order example: **E68.1212.11 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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.

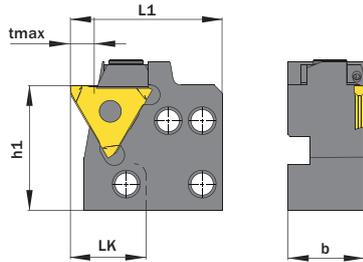
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)

6,0 Nm



Legende
 Legend **365**

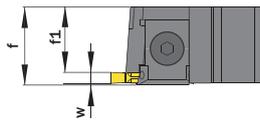
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1180



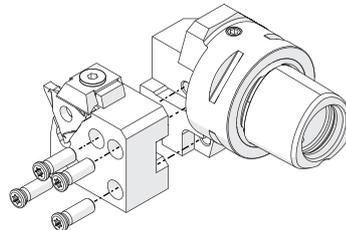
tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on workpiece diameter (Ød)

< Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax
	6,0 mm / 0.2362"

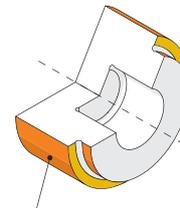
Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399



Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
 Measures f and w depend on cutting insert



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R



■ 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.E60.19.02 R

w ≥	w ≤	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f1	h1	LK	L1	tmax	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode Adaptcode	
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.A1	TOA R/L	AKT UPD
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.A2	TOA R/L	AKT UPD
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.B2	TOA R/L	AKT UPD
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.C3	TOA R/L	AKT UPD
▼ 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	E16.1-4ICR/L	E12.D4	TOA R/L	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.E60.19.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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.



TW Legende
ST Legend

365

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/977

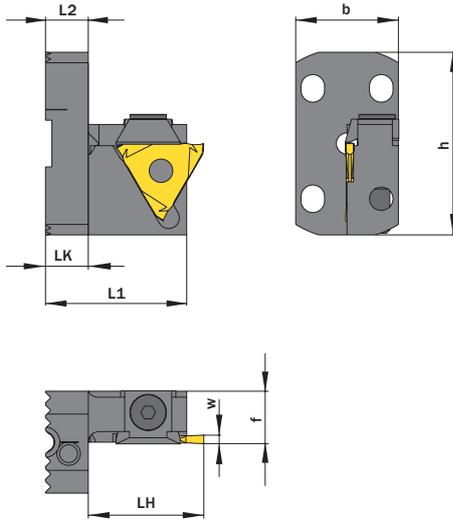


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.E12.C1.01 R

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



Abbildung ähnlich // Illustration only

w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
1,5	TOG.K.E12.C1.01 R	AT3W	24,0	43,0	12,35	33,0	10,0	10,0	27,0	E12-1-3	E12.A1

Bestellbeispiel // Order example: **TOG.K.E12.C1.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343, 344

SP Legende
HM Legend

365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/499

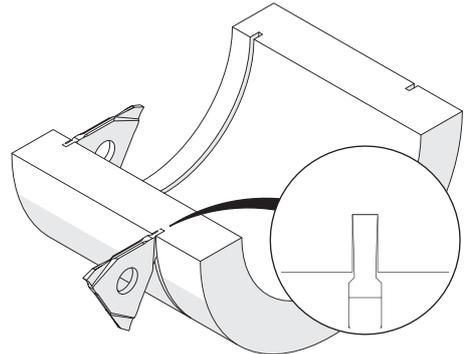
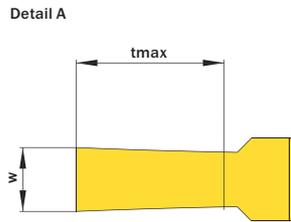
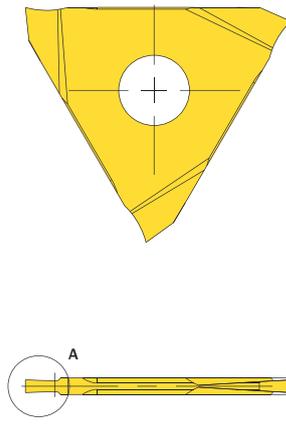


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nennbreite Nominal width of mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax mm	w ^{-0,05} mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,3	0,34	E12.1034.00 Z	AHE9	X808 X408	0,6	0,4	E12.A1 E12.A2
1,3	0,44	E12.1044.00 Z	AJAV	X808 X408	0,7	0,5	E12.A1 E12.A2
1,3	0,5	E12.1050.00 Z	ANE0	X808 X408	0,9	0,57	E12.A1 E12.A2
1,3	0,54	E12.1054.00 Z	AHZF	X808 X408	0,8	0,6	E12.A1 E12.A2
1,3	0,6	E12.1060.00 Z	APXN	X808 X408	1,1	0,67	E12.A1 E12.A2
1,3	0,64	E12.1064.00 Z	AC2C	X808 X408	1,0	0,7	E12.A1 E12.A2
1,3	0,7	E12.1070.00 Z	AD4M	X808 X408	1,7	0,77	E12.A1 E12.A2
1,3	0,74	E12.1074.00 Z	ANH3	X808 X408	1,7	0,8	E12.A1 E12.A2
1,3	0,8	E12.1080.00 Z	ADDH	X808 X408	2,3	0,87	E12.A1 E12.A2
1,3	0,85	E12.1085.00 Z	AAUW	X808 X408	2,3	0,91	E12.A1 E12.A2
1,3	0,9	E12.1090.00 Z	ADHX	X808 X408	2,3	0,97	E12.A1 E12.A2
1,3	0,94	E12.1094.00 Z	AMUD	X808 X408	2,3	1,0	E12.A1 E12.A2
1,3	1,0	E12.1100.00 Z	AB93	X808 X408	2,3	1,07	E12.A1 E12.A2
1,3	1,05	E12.1105.00 Z	AH3J	X808 X408	2,3	1,12	E12.A1 E12.A2
1,3	1,1	E12.1115.00 Z	AEHY	X808 X408	2,5	1,22	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1100.00 Z X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn A2
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344



SP Legende
HM Legend

365



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/498

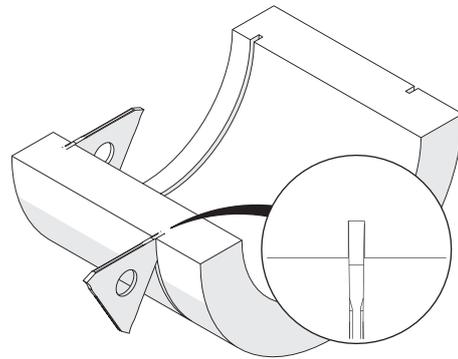
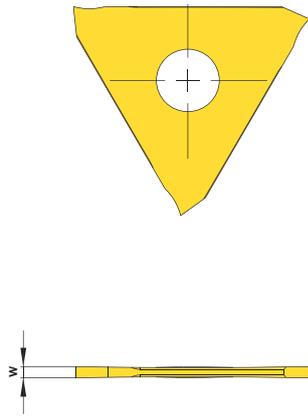


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				w ^{-0,05} mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	S		
0,5	E12.0050.00 H	AM9A	X808	X408			E12.A1	
0,6	E12.0060.00 H	ABMF	X808	X408			E12.A1	
0,7	E12.0070.00 H	AHDK	X808	X408			E12.A1	
0,8	E12.0080.00 H	AKMH	X808	X408			E12.A1	
0,9	E12.0090.00 H	AA2Z	X808	X408			E12.A1	
1,0	E12.0100.00 H	APFD	X808	X408			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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344

SP

Legende

HM

Legende

Scan

QR-Code

365

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/500

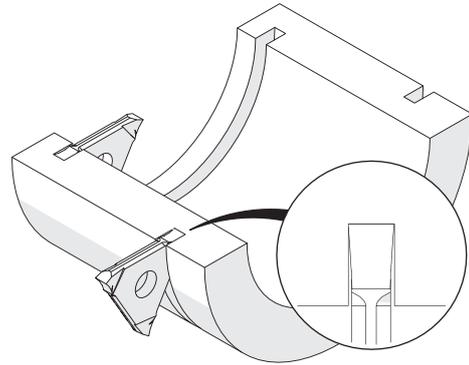
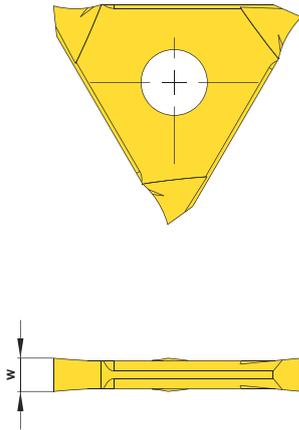


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nennbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w = 0,05		Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	
1,1	E12.0110.00 G	AN0Z	X800 X600	1,24	E12.A1 E12.A2	
1,3	E12.0130.00 G	AG7C	X800 X600	1,44	E12.A1 E12.A2	
1,6	E12.0160.00 G	AE2Y	X800 X600	1,74	E12.A1 E12.A2	
1,85	E12.0185.00 G	AMUJ	X800 X600	1,99	E12.A1 E12.A2	
2,15	E12.0215.00 G	ANBG	X800 X600	2,29	E12.A2 E12.B2	
2,65	E12.0265.00 G	AKPW	X800 X600	2,79	E12.B2	
3,15	E12.0315.00 G	AFFJ	X800 X600	3,29	E12.C3	
4,15	E12.0415.00 G	AEBD	X800 X600	4,29	E12.D4	
5,15	E12.0515.00 G	AJMV	X800 X600	5,29	E12.D4	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken

Für allgemeines Nutenstechen.

Grooving

For general grooving.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344



SP Legende
HM Legend

365

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1249

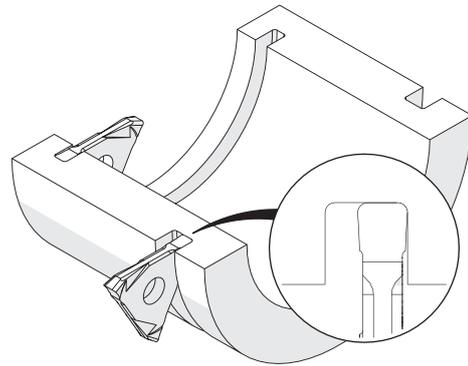
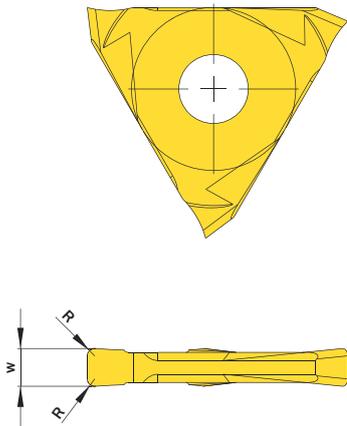


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

$w^{+0,02}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,17 mm					
1,17	-	E12.0117.00 G	AJEW	X800 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,42 mm					
1,42	-	E12.0142.00 G	AF62	X800 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,57 mm					
1,57	-	E12.0157.00 G	AC0A	X800 X600	E12.A1 E12.A2 AKT UPD
▼ w = 2,38 mm					
2,38	-	E12.0238.00 G	AFU1	X800 X600	E12.B2 AKT UPD
▼ w = 3,18 mm					
3,18	-	E12.0318.00 G	ADJ8	X800 X600	E12.C3 AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0117.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343, 344



SP Legende
HM Legend

365



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/503

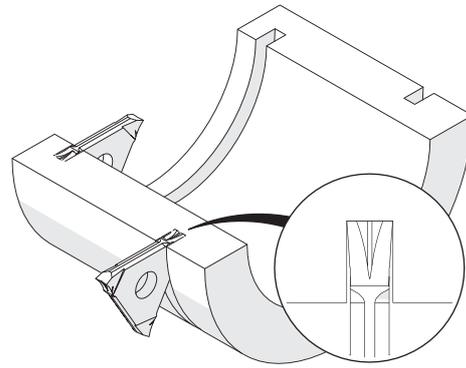
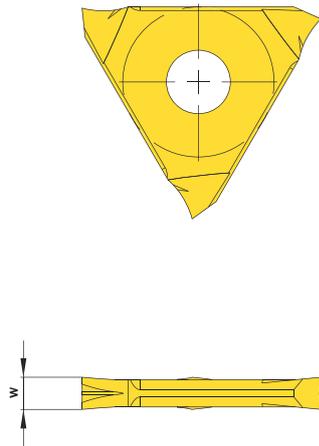


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w ^{-0,05} mm		Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K M N S	
1,1	E12.0110.11 K	AJBT	X800 X600	1,24		E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.11 K	AJJ3	X800 X600	1,44		E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.11 K	ACKU	X800 X600	1,74		E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.11 K	AK7B	X800 X600	1,99		E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.11 K	AH5U	X800 X600	2,29		E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.11 K	AH76	X800 X600	2,79		E12.B2
3,15	E12.0315.11 K	AE79	X800 X600	3,29		E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0160.11 K X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Stechen, Sicherungsringnuten, mit 0° Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit 0° Spanwinkel.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with 0° Rake Angle

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With 0° rake angle.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344



SP Legende
HM Legend

365

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/502

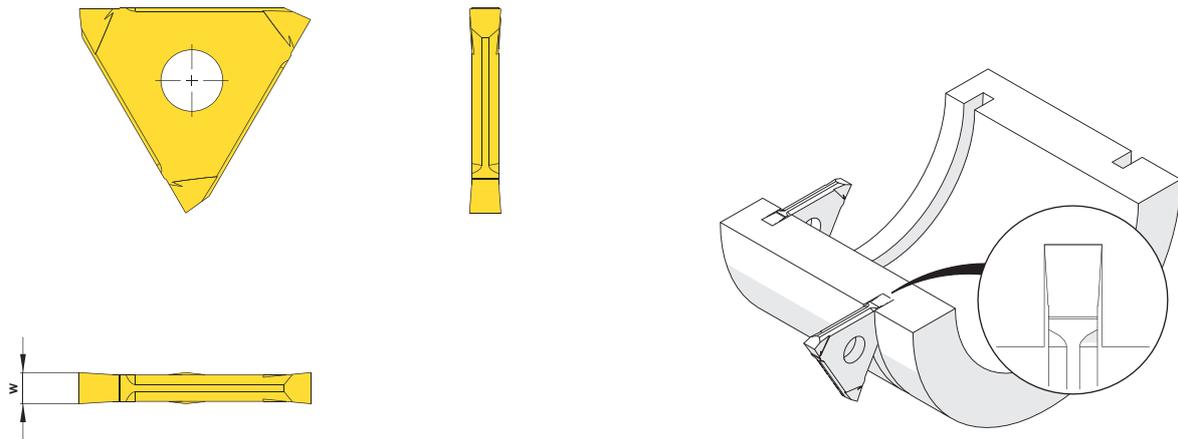


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				w ^{-0,05} mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P	K	M	S		
1,1	E12.0110.00 GU	AAEQ	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,3	E12.0130.00 GU	AFC2	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,6	E12.0160.00 GU	AK23	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
1,85	E12.0185.00 GU	ABVN	X808	X408			E12.A1 E12.A2	
2,15	E12.0215.00 GU	AMH2	X808	X408			E12.A2 E12.B2	
2,65	E12.0265.00 GU	ABGY	X808	X408			E12.B2	
3,15	E12.0315.00 GU	AE6N	X808	X408			E12.C3	
4,15	E12.0415.00 GU	AGP6	X808	X408			E12.D4	
5,15	E12.0515.00 GU	AC2Q	X808	X408			E12.D4	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0130.00 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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343, 344




 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/501

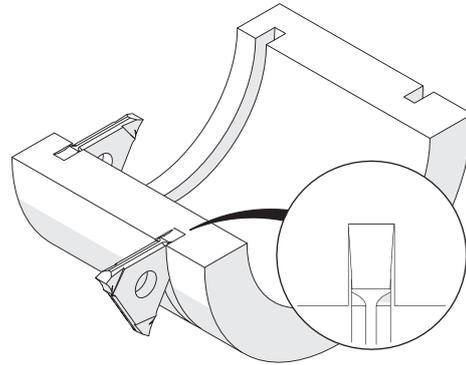
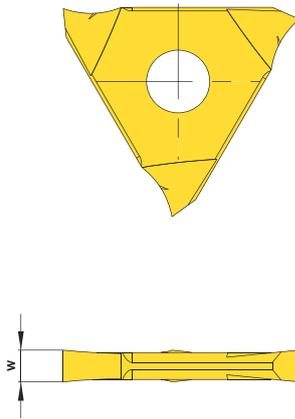


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nummernbreite Nominal width of groove	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w ^{-0,05} mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,1	E12.0110.40 C	AGD1	H	1,24	E12.A1 E12.A2
1,3	E12.0130.40 C	AA6C	H	1,44	E12.A1 E12.A2
1,6	E12.0160.40 C	AGFW	H	1,74	E12.A1 E12.A2
1,85	E12.0185.40 C	ACVX	H	1,99	E12.A1 E12.A2
2,15	E12.0215.40 C	AENS	H	2,29	E12.A2 E12.B2
2,65	E12.0265.40 C	AFXA	H	2,79	E12.B2
3,15	E12.0315.40 C	AA3S	H	3,29	E12.C3
4,15	E12.0415.40 C	AK3D	H	4,29	E12.D4
5,15	E12.0515.40 C	AM1M	H	5,29	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0515.40 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343

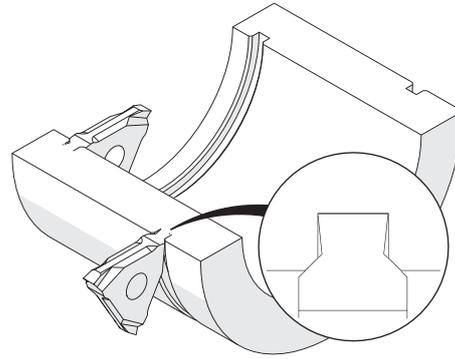
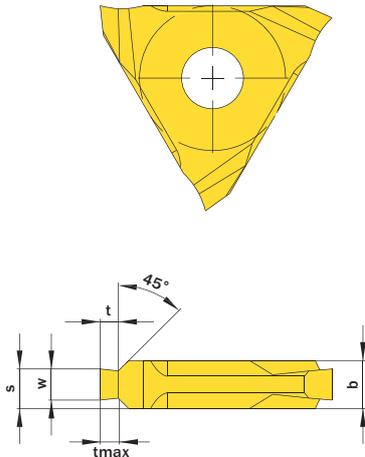


SP Legende
HM Legend

365

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	Unsere erste Wahl Our first choice	S	t	w ^{-0,05}	Connectcode www.simtek.com/code	
										P
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm										
1,1	0,25	2,5	E12.1102.25 F	ACC7	X800 X600	1,88	0,24	1,24	E12.A2 E12.B2	
1,1	0,3	2,5	E12.1103.25 F	AC0T	X800 X600	1,88	0,29	1,24	E12.A2 E12.B2	
1,1	0,35	2,5	E12.1104.25 F	AE1Y	X800 X600	1,88	0,33	1,24	E12.A2 E12.B2	
1,1	0,4	2,5	E12.1105.25 F	AJ1V	X800 X600	1,88	0,36	1,24	E12.A2 E12.B2	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,3 mm										
1,3	0,55	2,5	E12.1306.25 F	ACN1	X800 X600	1,98	0,45	1,44	E12.A2 E12.B2	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,6 mm										
1,6	0,7	3,3	E12.1607.33 F	AJY0	X800 X600	2,53	0,6	1,74	E12.C3	
1,6	0,85	3,3	E12.1608.33 F	AF23	X800 X600	2,53	0,75	1,74	E12.C3	
1,6	1,0	3,3	E12.1609.33 F	AM03	X800 X600	2,53	0,85	1,74	E12.C3	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,85 mm										
1,85	1,0	3,3	E12.1810.33 F	AD4J	X800 X600	2,66	0,85	1,99	E12.C3	
1,85	1,25	3,3	E12.1812.33 F	APZ1	X800 X600	2,66	1,1	1,99	E12.C3	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 2,15 mm										
2,15	1,5	4,3	E12.2115.43 F	AK5Q	X800 X600	3,31	1,35	2,29	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: **E12.1812.33 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fassung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

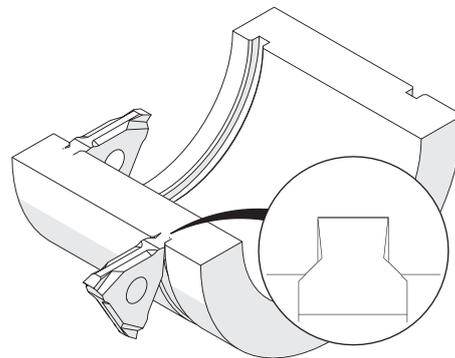
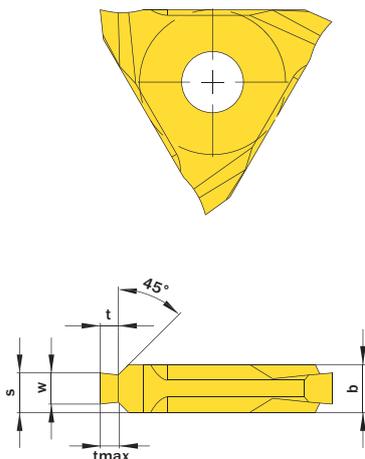
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343


SP
HM
 Legende Legend **365**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/514



Nutnenbreite Nominal width of groove	tmax	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	t	w -0,05	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	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!

▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 2,65 mm									
2,65	1,5	3,3	E12.2516.33 F	AGJG	X800 X600	3,06	1,35	2,79	E12.C3
2,65	1,5	4,3	E12.2616.43 F	ABGF	X800 X600	3,56	1,35	2,79	E12.D4
2,65	1,75	4,3	E12.2617.43 F	AKMC	X800 X600	3,56	1,6	2,79	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 3,15 mm									
3,15	1,75	5,3	E12.3118.53 F	AKWW	X800 X600	4,31	1,6	3,29	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 4,15 mm									
4,15	2,0	5,3	E12.4120.53 F	AFQG	X800 X600	4,81	1,85	4,29	E12.D4
4,15	2,5	5,3	E12.4125.53 F	APSU	X800 X600	4,81	2,35	4,29	E12.D4
▼ Nutnenbreite // Nominal width of groove = 5,15 mm									
5,15	3,0	6,3	E12.5130.63 F	AK6G	X800 X600	5,81	2,85	5,29	E12.D4


Bestellbeispiel // Order example: E12.2617.43 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343, 344



SP Legende
HM Legend

365

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/506

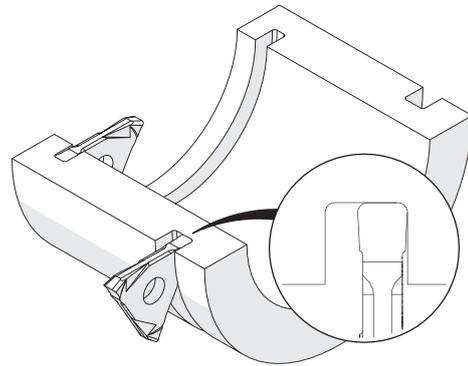
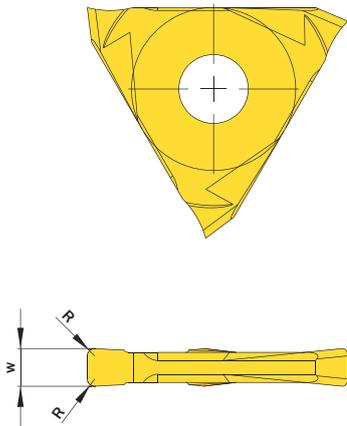


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

$w^{+0,03}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm					
1,0	0,05	E12.0100.00 N	AMFH	X800 X600	E12.A1 E12.A2
1,0	0,2	E12.0100.02 N	AP31	X800 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 1,5 mm					
1,5	0,05	E12.0150.00 N	AKVM	X800 X600	E12.A1 E12.A2
1,5	0,2	E12.0150.02 N	AEWQ	X800 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,0 mm					
2,0	0,05	E12.0200.00 N	AEVK	X800 X600	E12.A1 E12.A2
2,0	0,2	E12.0200.02 N	AB41	X800 X600	E12.A1 E12.A2
2,0	0,4	E12.0200.04 N	AFS9	X800 X600	E12.A1 E12.A2
▼ w = 2,5 mm					
2,5	0,05	E12.0250.00 N	AG51	X800 X600	E12.A2 E12.B2
2,5	0,2	E12.0250.02 N	AGZ8	X800 X600	E12.A2 E12.B2
2,5	0,4	E12.0250.04 N	AECQ	X800 X600	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)



E12. $w, 1/100 \text{ mm}, 4 \text{ Stellen/Digits}$. $R, 1/100 \text{ mm}, 3 \text{ Stellen/Digits}$ Toleranz // Tolerance
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Einstecken und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343

SP

Legende

HM

Legende

Scan

QR-Code

365

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/865

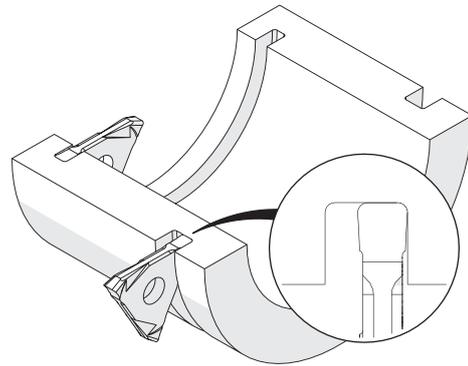
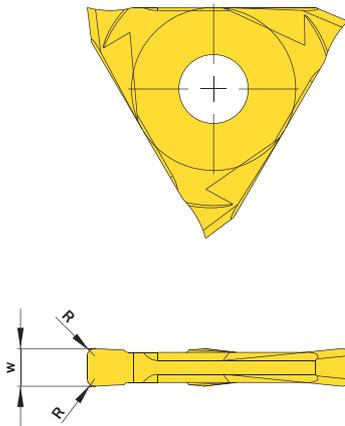


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

w ^{+0,03} mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Connectcode www.simtek.com/code
---------------------------------	----------------	------------------------------	---	---	---

◀ 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 X600	E12.B2	
3,0	0,2	E12.0300.02 N	ABEQ	X800 X600	E12.B2	
3,0	0,4	E12.0300.04 N	AA6U	X800 X600	E12.B2	
3,0	0,6	E12.0300.06 N	AMZM	X800 X600	E12.B2	
3,0	0,8	E12.0300.08 N	AJV3	X800 X600	E12.B2	
▼ w = 4,0 mm						
4,0	0,05	E12.0400.00 N	AP2K	X800 X600	E12.C3	
4,0	0,2	E12.0400.02 N	ADXN	X800 X600	E12.C3	
4,0	0,4	E12.0400.04 N	AFJK	X800 X600	E12.C3	
4,0	0,8	E12.0400.08 N	AJP0	X800 X600	E12.C3	
4,0	1,2	E12.0400.12 N	AKU8	X800 X600	E12.C3	

▮ Bestellbeispiel // Order example: **E12.0300.08 N X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz//Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Stech- und Längsdrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen, außen.
 Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Turning, Two Ground Chip form Channels

Grooving and turning, external.
 With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343



SP Legende
HM Legend

365

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/505

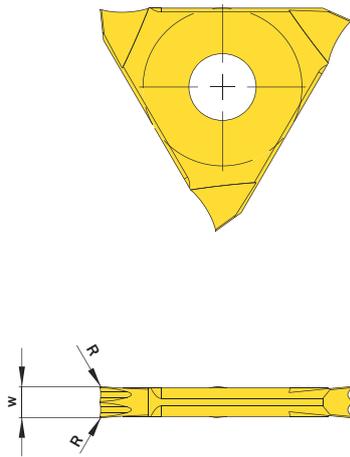
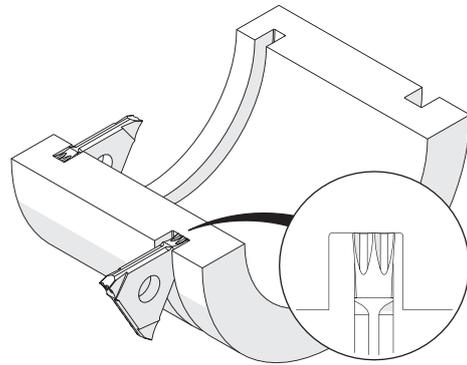


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W



w -0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	Connectcode www.simtek.com/code
mm	E12.0025.44 W	AHYP	P K M N S X800 X600	mm	E12.A2 E12.B2
2,5				0,2	

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0025.44 W X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

Einstecken und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343, 344

	SP HM	Legende Legend	365
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/507	

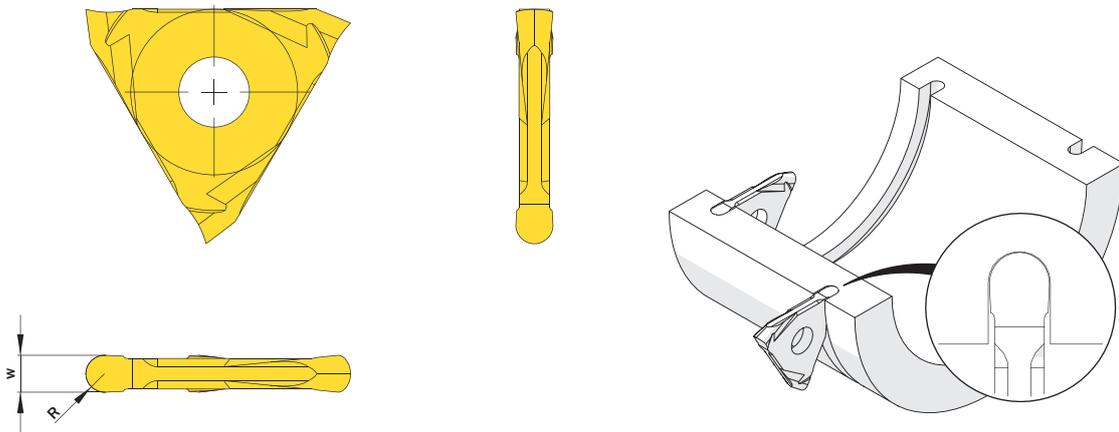


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

w ^{+0,04}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K M N S	
1,0	0,5	E12.0100.05 V	ADKV	X800	X600	E12.A1 E12.A2
1,2	0,6	E12.0120.06 V	AKTC	X800	X600	E12.A1 E12.A2
1,5	0,75	E12.0150.07 V	AMYT	X800	X600	E12.A1 E12.A2
2,0	1,0	E12.0200.10 V	AFZA	X800	X600	E12.A1 E12.A2
2,38	1,19	E12.0238.12 V	A1PG	X800	X600	E12.A1 E12.A2
2,5	1,25	E12.0250.12 V	AH44	X800	X600	E12.A2 E12.B2
3,0	1,5	E12.0300.15 V	AAW2	X800	X600	E12.B2
4,0	2,0	E12.0400.20 V	AFGY	X800	X600	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0150.07 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344



SP Legende
HM Legend

365

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/508

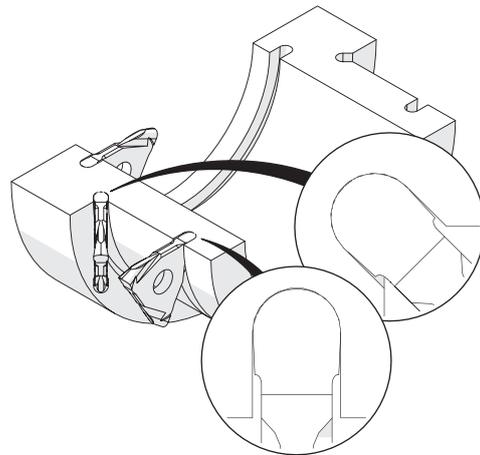
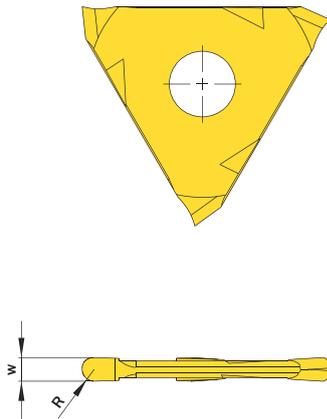


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

R	w $\pm 0,03$	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P K M N S	
1,0	2,0	E12.0010.20 V	AGXF	X800 X600	E12.A1 E12.A2
1,2	2,4	E12.0012.24 V	AM15	X800 X600	E12.A2 E12.B2
1,5	3,0	E12.0015.30 V	APVW	X800 X600	E12.B2
2,0	4,0	E12.0020.40 V	ANJ2	X800 X600	E12.C3
2,5	5,0	E12.0025.50 V	AHJ2	X800 X600	E12.D4
3,0	6,0	E12.0030.60 V	AJ0T	X800 X600	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0020.40 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 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344

	SP Legende	365
	HM Legend	
	Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/497

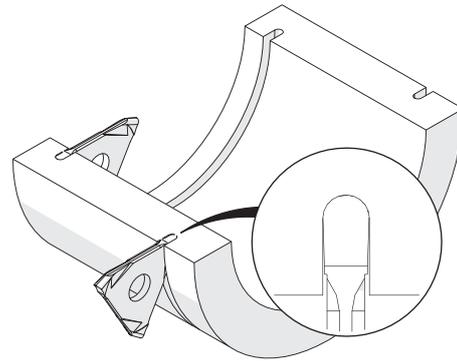
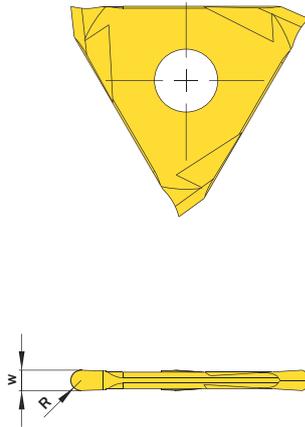


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	w ±0,03	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm			P K M N S	mm	
0,8	E12.0008.00 V	AAUG	X800 X600	1,6	E12.A1 E12.A2
0,9	E12.0009.00 V	AGCW	X800 X600	1,8	E12.A1 E12.A2
1,1	E12.0011.00 V	AM8P	X800 X600	2,2	E12.A2 E12.B2
1,4	E12.0014.00 V	AG9V	X800 X600	2,8	E12.B2
1,8	E12.0018.00 V	ABHS	X800 X600	3,6	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0009.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343, 344



SP Legende
HM Legend

365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/496

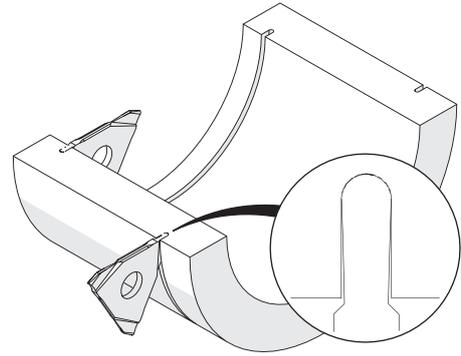
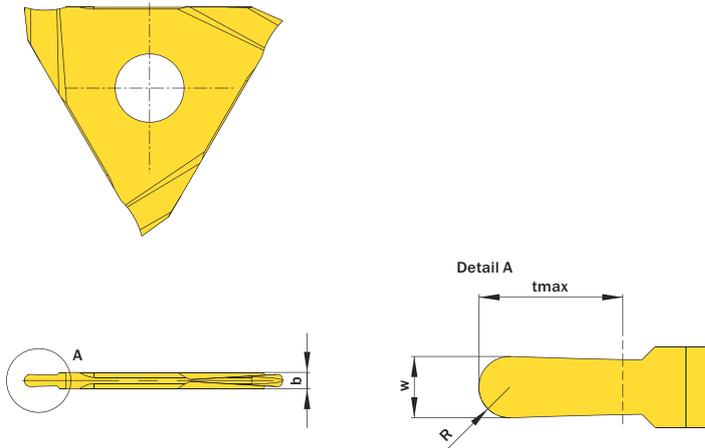


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

$b \pm 0,02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	$w \pm 0,03$	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	
1,3	0,2	E12.1302.00 V	AMYV	X800 X600	0,6	0,4	E12.A1 E12.A2
1,3	0,25	E12.1302.05 V	A2WD	X800 X600	0,85	0,5	E12.A1 E12.A2
1,3	0,3	E12.1303.00 V	AC92	X800 X600	1,1	0,6	E12.A1 E12.A2
1,3	0,4	E12.1304.00 V	AA2Q	X800 X600	1,8	0,8	E12.A1 E12.A2
1,3	0,5	E12.1305.00 V	AMD3	X800 X600	2,3	1,0	E12.A1 E12.A2
1,3	0,6	E12.1306.00 V	AN0T	X800 X600	2,5	1,2	E12.A1 E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.1302.00 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

NEU

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Gewindfreistriche

Gewindfreistriche, vgl. DIN 76 Form B.

Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344

SP

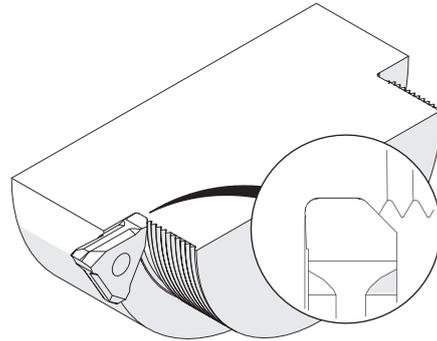
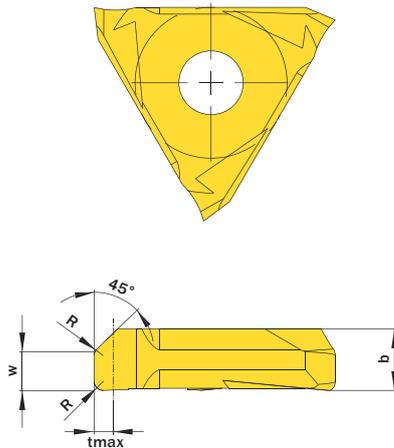
HM

R

Legende
Legend **365**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/873



Gewindfreistriche nach DIN 76 Form A auf Anfrage erhältlich. // Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					R	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	N	S				
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm												
0,5	1,7	E12.1050.17 E R/L	R AKSN L AF3B X800 X600					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 X600					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 X600					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 X600					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 X600					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 X600					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 X600					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 AMXX X800 X600					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 X600					1,6	2,2	3,8	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: **E12.1080.27 E R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrinne.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

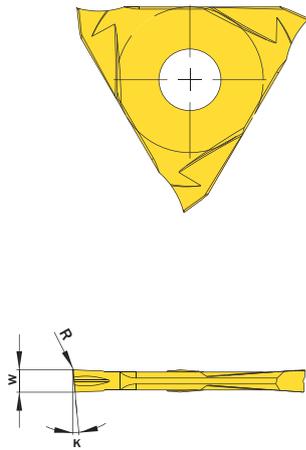
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344

SP
HM **R**

Legende
Legend **365**

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.

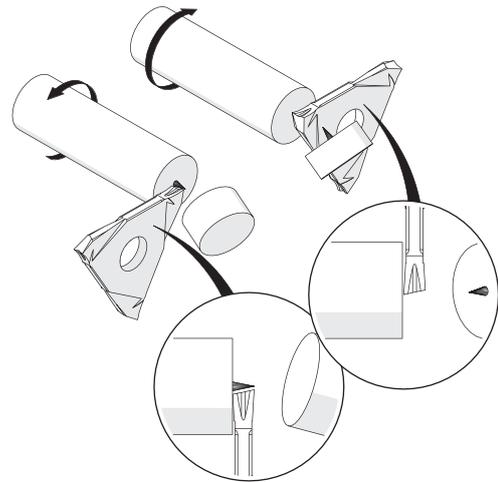


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w ^{-0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Mit Spanformrinne With chip form channel	R mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	E12.1210.00 P R/L	R AFQD L AB4M	X800 X600	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
12°	1,0	E12.1210.11 P R/L	R ANDX L AMEB	X800 X600	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 X600	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,3	E12.0613.11 P R/L	R ABPV L AEZZ	X800 X600	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 X600	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.11 P R/L	R AMGM L ACKA	X800 X600	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PS R/L	R AWEK L AWEN	X800 X600	Nein / No	0,1	E68.A1
6°-7°	1,6	E12.0516.68 PT R/L	R AWEQ L AWEQ	X800 X600	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 X600	Nein / No	0,1	E12.A1 E12.A2
5°-6°	2,0	E12.0520.11 P R/L	R ANDM L AJEN	X800 X600	Ja / Yes	0,1	E12.A1 E12.A2
15°	2,0	E12.1520.11 P R/L	R AFED L APJT	X800 X600	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 X600	Ja / Yes	0,1	E12.A2 E12.B2

! Bestellbeispiel // Order example: **E12.0520.11 P R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

! E12...00 P R / E12...PS R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums // For a wide variety of workpiece materials.

! E12...11 P R / E12...PT R: Für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums sowie besonders für langspanendes Material und hohe Stechtiefen
 For a wide variety of work piece materials 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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343

SP

HM

R

Legende
 Legend

365

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/509

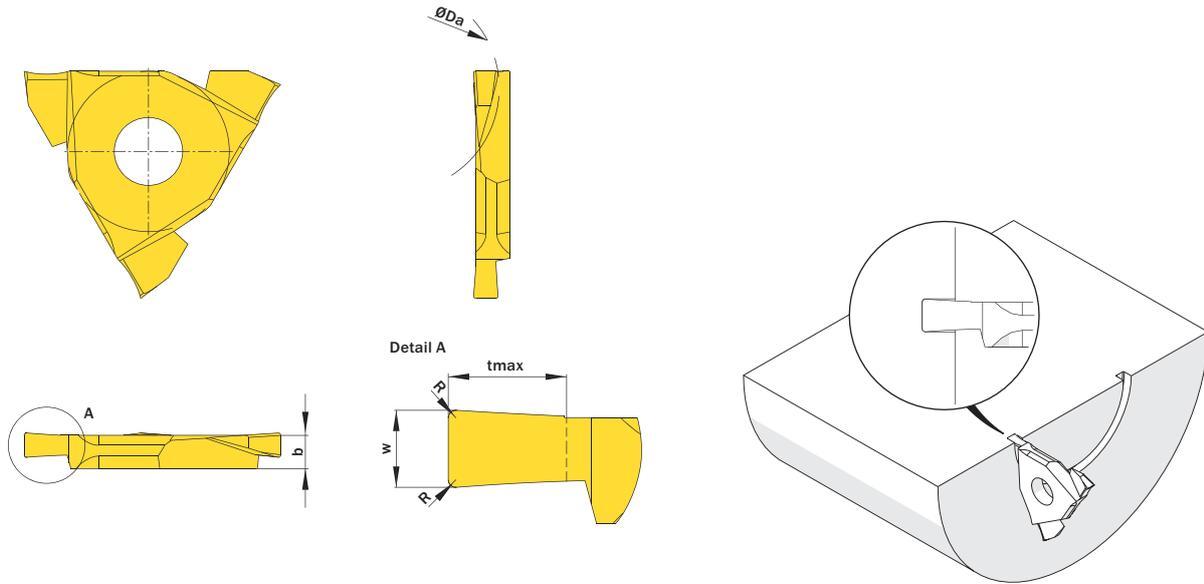


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	ØDa mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
			P	K					
1,5	E12.2015.02 A R/L	R AM85 L AMEV	X800	X600	2,7	30,0	0,2	2,0	E12.B2
2,0	E12.3020.02 A R/L	R ADEQ L APQJ	X800	X600	2,7	30,0	0,2	3,0	E12.B2
3,0	E12.3030.02 A R/L	R ADK0 L AK9X	X800	X600	3,7	30,0	0,2	3,0	E12.C3

Bestellbeispiel // Order example: **E12.3030.02 A R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,04 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 337, 338, 339, 340, 341, 343


SP
HM
 Legende
 Legend **365**


 Scan
 QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/512

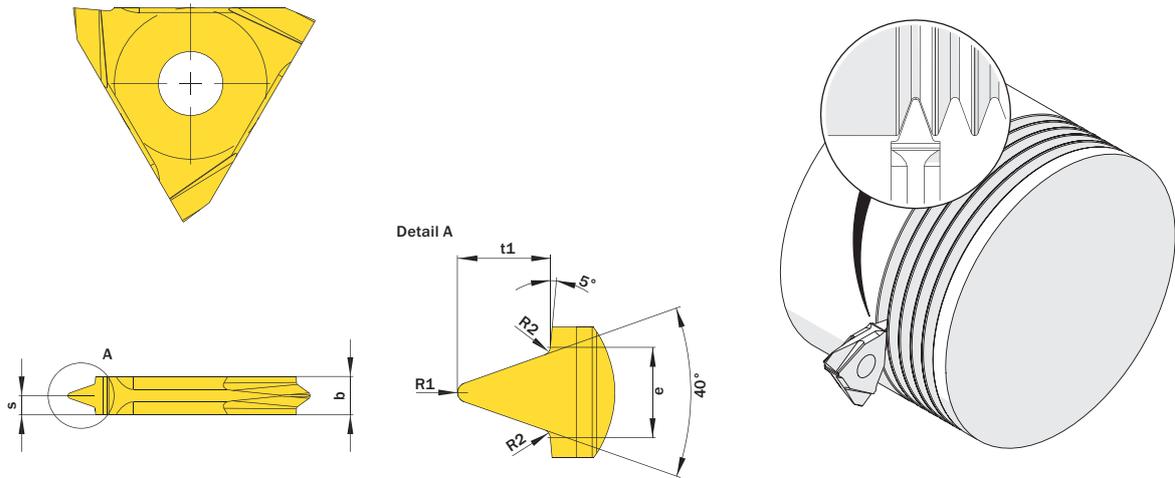


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e	R1	R2	b ±0,02	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Profil Profile	s	t1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P K M N S		mm	mm	
2,34	0,25	0,2	3,3	E12.0223.30 J	ADQ4	X800 X400	J	1,65	2,3	E12.C3
3,56	0,35	0,25	4,3	E12.0356.43 J	AFAV	X800 X400	K	2,15	3,69	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0356.43 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Legende Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN
- CBN** Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
- HM** Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- ST** 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 alasmılı metallar

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

365

Index

simturn E12 Produktverzeichnis
simturn E12 Product List

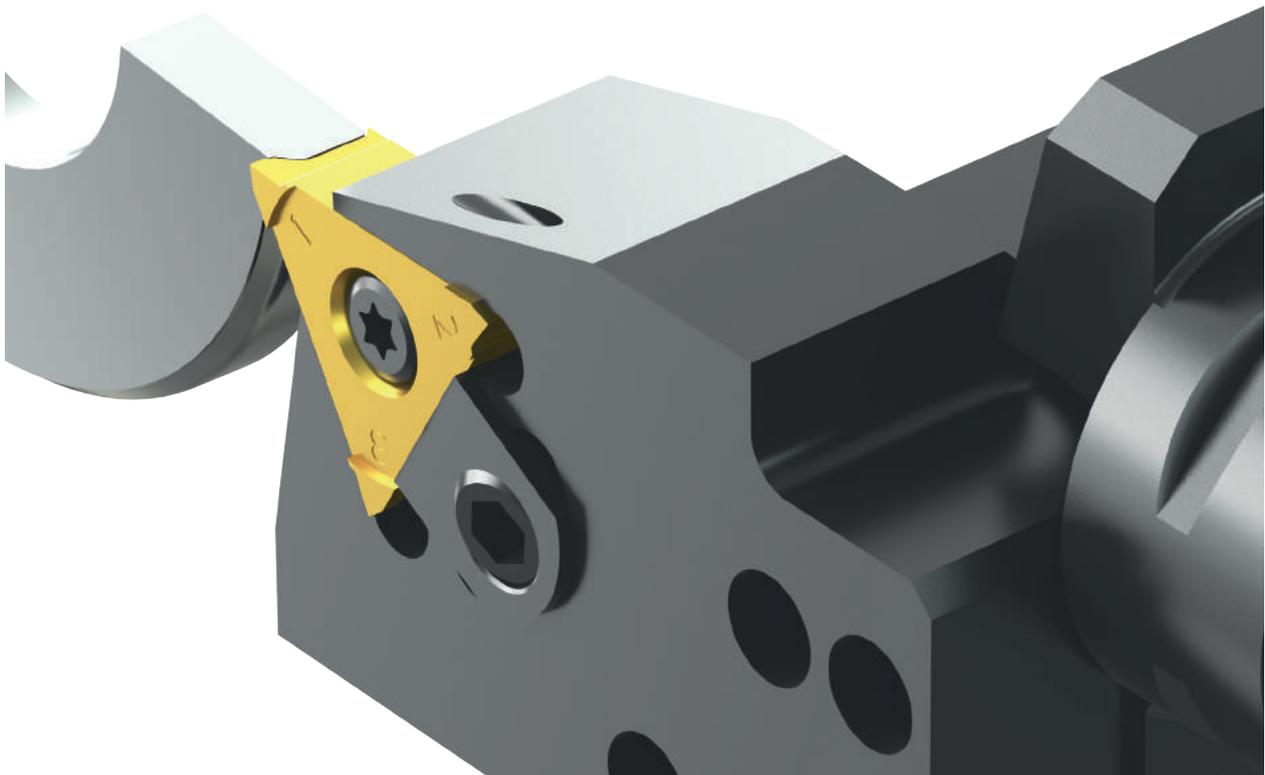
Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E09.2020.02 L	341	E12.0215.00 G	347	E12.1074.00 Z	345	E30.0025.04 L	340	E68.1212.11 L	342
E09.2020.02 R	341	E12.0215.00 GU	350	E12.1080.00 Z	345	E30.0025.04 R	340	E68.1212.11 R	342
E09.2020.03 L	341	E12.0215.11 K	349	E12.1080.27 E L	361	E30.0032.01 L	340	E68.1616.11 L	342
E09.2020.03 R	341	E12.0215.40 C	351	E12.1080.27 E R	361	E30.0032.01 R	340	E68.1616.11 R	342
E09.2020.04 L	341	E12.0223.30 J	364	E12.1085.00 Z	345	E30.0032.02 L	340	E69.2020.01 L	339
E09.2020.04 R	341	E12.0238.00 G	348	E12.1090.00 Z	345	E30.0032.02 R	340	E69.2020.01 R	339
E09.2525.02 L	341	E12.0238.12 V	357	E12.1094.00 Z	345	E30.0032.03 L	340	E69.2020.02 L	339
E09.2525.02 R	341	E12.0250.00 N	354	E12.1100.00 Z	345	E30.0032.03 R	340	E69.2020.02 R	339
E09.2525.03 L	341	E12.0250.02 N	354	E12.1100.27 E L	361	E30.0032.04 L	340	E69.2020.03 L	339
E09.2525.03 R	341	E12.0250.04 N	354	E12.1100.27 E R	361	E30.0032.04 R	340	E69.2020.03 R	339
E09.2525.04 L	341	E12.0250.12 V	357	E12.1102.25 F	352	E30.0040.01 L	340	E69.2020.04 L	339
E09.2525.04 R	341	E12.0265.00 G	347	E12.1103.25 F	352	E30.0040.01 R	340	E69.2020.04 R	339
E09.3232.02 L	341	E12.0265.00 GU	350	E12.1104.25 F	352	E30.0040.02 L	340	E69.2525.01 L	339
E09.3232.02 R	341	E12.0265.11 K	349	E12.1105.00 Z	345	E30.0040.02 R	340	E69.2525.01 R	339
E09.3232.03 L	341	E12.0265.40 C	351	E12.1105.25 F	352	E30.0040.03 L	340	E69.2525.02 L	339
E09.3232.03 R	341	E12.0300.00 N	355	E12.1115.00 Z	345	E30.0040.03 R	340	E69.2525.02 R	339
E09.3232.04 L	341	E12.0300.02 N	355	E12.1125.27 E L	361	E30.0040.04 L	340	E69.2525.03 L	339
E09.3232.04 R	341	E12.0300.04 N	355	E12.1125.27 E R	361	E30.0040.04 R	340	E69.2525.03 R	339
E12.0008.00 V	359	E12.0300.06 N	355	E12.1150.37 E L	361	E60.1212.01 L	337	E69.2525.04 L	339
E12.0009.00 V	359	E12.0300.08 N	355	E12.1150.37 E R	361	E60.1212.01 R	337	E69.2525.04 R	339
E12.0010.20 V	358	E12.0300.15 V	357	E12.1175.37 E L	361	E60.1212.02 L	337	TOA.E60.19.01 L	343
E12.0011.00 V	359	E12.0315.00 G	347	E12.1175.37 E R	361	E60.1212.02 R	337	TOA.E60.19.01 R	343
E12.0012.24 V	358	E12.0315.00 GU	350	E12.1200.53 E L	361	E60.1212.03 L	337	TOA.E60.19.02 L	343
E12.0014.00 V	359	E12.0315.11 K	349	E12.1200.53 E R	361	E60.1212.03 R	337	TOA.E60.19.02 R	343
E12.0015.30 V	358	E12.0315.40 C	351	E12.1210.00 P L	362	E60.1212.23 L	337	TOA.E60.19.03 L	343
E12.0018.00 V	359	E12.0318.00 G	348	E12.1210.00 P R	362	E60.1212.23 R	337	TOA.E60.19.03 R	343
E12.0020.40 V	358	E12.0356.43 J	364	E12.1210.11 P L	362	E60.1616.01 L	337	TOA.E60.19.04 L	343
E12.0025.44 W	356	E12.0400.00 N	355	E12.1210.11 P R	362	E60.1616.01 R	337	TOA.E60.19.04 R	343
E12.0025.50 V	358	E12.0400.02 N	355	E12.1250.53 E L	361	E60.1616.02 L	337	TOA.E60.19.23 L	343
E12.0030.60 V	358	E12.0400.04 N	355	E12.1250.53 E R	361	E60.1616.02 R	337	TOA.E60.19.23 R	343
E12.0050.00 H	346	E12.0400.08 N	355	E12.1300.63 E L	361	E60.1616.03 L	337	TOG.K.E12.C1.01 R	344
E12.0060.00 H	346	E12.0400.12 N	355	E12.1300.63 E R	361	E60.1616.03 R	337		
E12.0070.00 H	346	E12.0400.20 V	357	E12.1302.00 V	360	E60.1616.04 L	337		
E12.0080.00 H	346	E12.0415.00 G	347	E12.1302.05 V	360	E60.1616.04 R	337		
E12.0090.00 H	346	E12.0415.00 GU	350	E12.1303.00 V	360	E60.1616.23 L	337		
E12.0100.00 H	346	E12.0415.40 C	351	E12.1304.00 V	360	E60.1616.23 R	337		
E12.0100.00 N	354	E12.0515.00 G	347	E12.1305.00 V	360	E60.2020.01 L	337		
E12.0100.02 N	354	E12.0515.00 GU	350	E12.1306.00 V	360	E60.2020.01 R	337		
E12.0100.05 V	357	E12.0515.40 C	351	E12.1306.25 F	352	E60.2020.02 L	337		
E12.0110.00 G	347	E12.0516.00 P L	362	E12.1520.11 P L	362	E60.2020.02 R	337		
E12.0110.00 GU	350	E12.0516.00 P R	362	E12.1520.11 P R	362	E60.2020.03 L	337		
E12.0110.11 K	349	E12.0516.11 P L	362	E12.1607.33 F	352	E60.2020.03 R	337		
E12.0110.40 C	351	E12.0516.11 P R	362	E12.1608.33 F	352	E60.2020.04 L	337		
E12.0117.00 G	348	E12.0516.68 P S L	362	E12.1609.33 F	352	E60.2020.04 R	337		
E12.0120.06 V	357	E12.0516.68 P S R	362	E12.1810.33 F	352	E60.2020.23 L	337		
E12.0130.00 G	347	E12.0516.68 P T L	362	E12.1812.33 F	352	E60.2020.23 R	337		
E12.0130.00 GU	350	E12.0516.68 P T R	362	E12.2015.02 A L	363	E60.2525.01 L	338		
E12.0130.11 K	349	E12.0520.00 P L	362	E12.2015.02 A R	363	E60.2525.01 R	338		
E12.0130.40 C	351	E12.0520.00 P R	362	E12.2115.43 F	352	E60.2525.02 L	338		
E12.0142.00 G	348	E12.0520.11 P L	362	E12.2516.33 F	353	E60.2525.02 R	338		
E12.0150.00 N	354	E12.0520.11 P R	362	E12.2616.43 F	353	E60.2525.03 L	338		
E12.0150.02 N	354	E12.0521.11 P L	362	E12.2617.43 F	353	E60.2525.03 R	338		
E12.0150.07 V	357	E12.0521.11 P R	362	E12.3020.02 A L	363	E60.2525.04 L	338		
E12.0157.00 G	348	E12.0613.00 P L	362	E12.3020.02 A R	363	E60.2525.04 R	338		
E12.0160.00 G	347	E12.0613.00 P R	362	E12.3030.02 A L	363	E60.2525.23 L	338		
E12.0160.00 GU	350	E12.0613.11 P L	362	E12.3030.02 A R	363	E60.2525.23 R	338		
E12.0160.11 K	349	E12.0613.11 P R	362	E12.3118.53 F	353	E60.3232.01 L	338		
E12.0160.40 C	351	E12.1034.00 Z	345	E12.4120.53 F	353	E60.3232.01 R	338		
E12.0185.00 G	347	E12.1044.00 Z	345	E12.4125.53 F	353	E60.3232.02 L	338		
E12.0185.00 GU	350	E12.1050.00 Z	345	E12.5130.63 F	353	E60.3232.02 R	338		
E12.0185.11 K	349	E12.1050.17 E L	361	E30.0025.01 L	340	E60.3232.03 L	338		
E12.0185.40 C	351	E12.1050.17 E R	361	E30.0025.01 R	340	E60.3232.03 R	338		
E12.0200.00 N	354	E12.1054.00 Z	345	E30.0025.02 L	340	E60.3232.04 L	338		
E12.0200.02 N	354	E12.1060.00 Z	345	E30.0025.02 R	340	E60.3232.04 R	338		
E12.0200.04 N	354	E12.1064.00 Z	345	E30.0025.03 L	340	E68.1212.08 L	342		
E12.0200.10 V	357	E12.1070.00 Z	345	E30.0025.03 R	340	E68.1212.08 R	342		

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

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

407

Kompromisslose Leistung für besondere Anwendungen.
Performance without compromise for special applications.



Standardschneidwerkzeuge ab Seite 368 // Standard cutting inserts as of page 368

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.

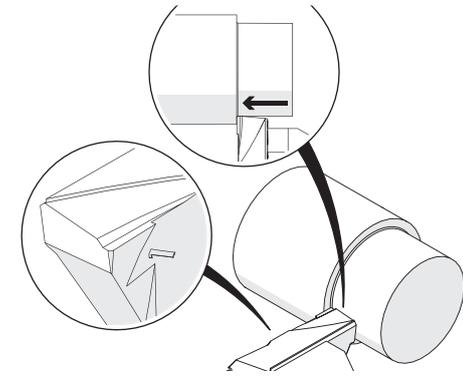
These systems are the first choice for individual needs towards highest precision, repeatability, performance and stability - without compromise.

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.

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of Page

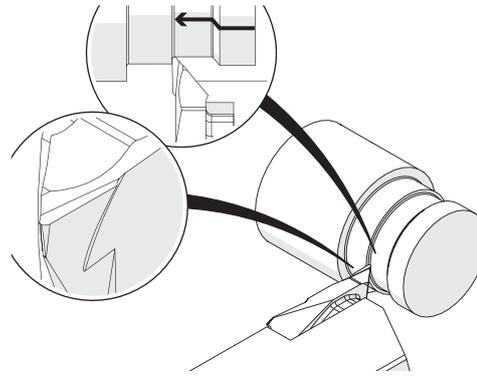
376



Längsdrehen
Turning

Seite
Page

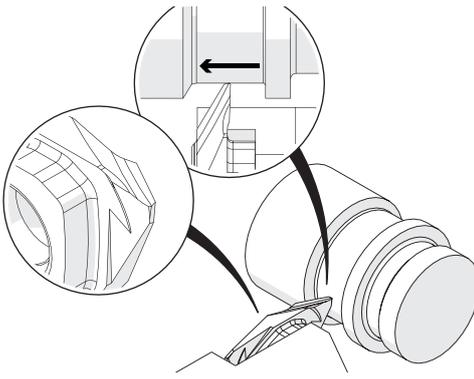
377



Längs- und Konturdrehen
Turning and Profiling

Seite
Page

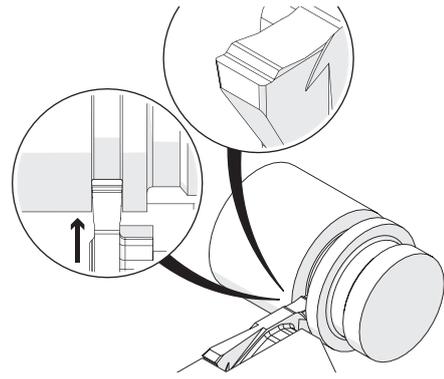
378



Rückwärtsdrehen
Back Turning

Ab Seite
As of Page

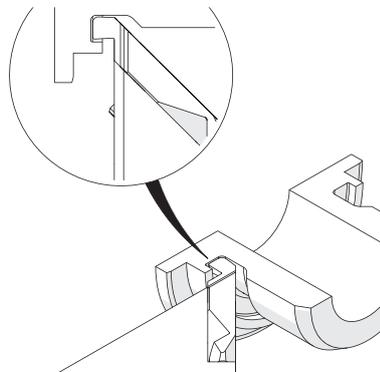
379



Einstechdrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page

383



Axial Gewindefreistriche
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.

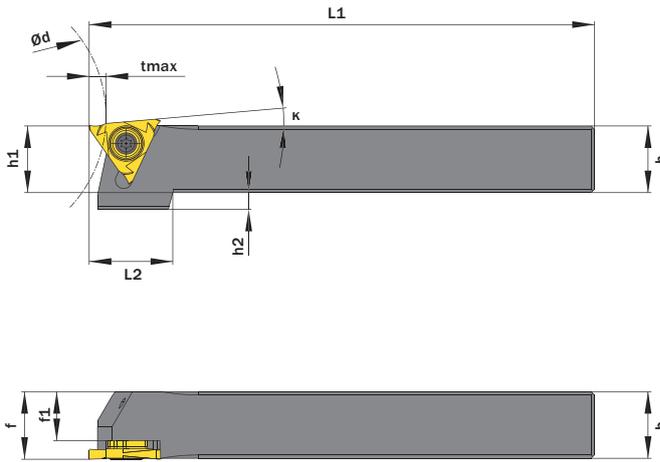
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
 "F M5x13 T20R": 6,0 Nm



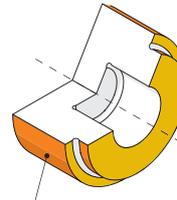
Legende
 Legend **384**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/619



t_{max} in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
 t_{max} depends on workpiece diameter (Ød)

workpiece diameter (Ød)	t _{max}
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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.50.2020.A.12.00 R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcodes www.simtek.com/code	AKT UPD	
														AKT	UPD
▼ 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	20,0	F M5x11,5 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	AKT	UPD
▼ 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	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	AKT	UPD
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	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	AKT	UPD
5°	16,0	16,0	125,0	TF3.51.1616.A.12.00 R/L	R ASBB L ASBA	16,4	10,9	16,0	9,0	24,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	AKT	UPD
▼ 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	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	AKT	UPD
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	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	AKT	UPD
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	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.10 L TF3.L.01.10	AKT	UPD
5°	20,0	20,0	125,0	TF3.50.2020.A.12.00 R/L	R AS58 L ATXZ	20,4	14,9	20,0	5,0	26,5	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	AKT	UPD
5°	20,0	20,0	125,0	TF3.51.2020.A.12.00 R/L	R ASBD L ASBC	20,4	14,9	20,0	5,0	24,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	AKT	UPD
▼ 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	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	AKT	UPD
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	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	AKT	UPD
5°	25,0	25,0	150,0	TF3.50.2525.A.15.00 R/L	R AS57 L ATX0	25,4	19,9	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	AKT	UPD
5°	25,0	25,0	150,0	TF3.51.2525.A.15.00 R/L	R ASBF L ASBE	25,4	19,9	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	AKT	UPD
▼ h = 32,0 mm															
5°	32,0	25,0	150,0	TF3.50.3225.A.15.00 R/L	R AS8G L AS8H	25,4	19,9	32,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.50.00 L TF3.L.50.00	AKT	UPD

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.2020.A.12.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcodes TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.51.00 | TF3.L.51.00 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcodes TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.51.00 | TF3.L.51.00 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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.

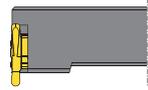
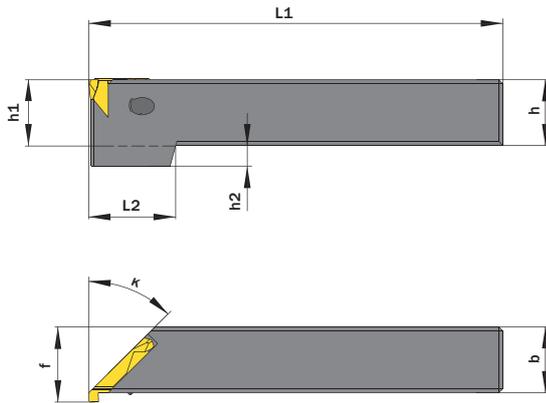
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x13 T20R": 6,0 Nm
 "M M5x7,5 T20R": 6,0 Nm

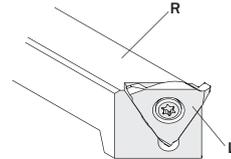


Legende **384**
 Legend

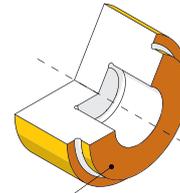
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/940



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R

h	b	κ	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm		mm			mm	mm	mm	mm			
▼ κ = 45°												
16,0	16,0	45°	100,0	TF3.00.1616.D.45.10.00 R	AYJZ	18,3	16,0	5,0	21,0	M M5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03
20,0	20,0	45°	125,0	TF3.00.2020.D.45.12.00 R	AYJ0	22,3	20,0	5,0	21,0	M M5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03
25,0	25,0	45°	150,0	TF3.00.2525.D.45.15.00 R	AYJY	27,3	25,0	-	-	M M5x7,5 T20R	T20R	TF3.R.45.00.03
▼ κ = 90°												
20,0	20,0	90°	125,0	TF3.51.2020.D.90.12.00 R/L R AUDW L AU6Q		27,0	20,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 L TF3.R.51.00
25,0	25,0	90°	150,0	TF3.51.2525.D.90.15.00 R/L R AT76 L AT77		32,0	25,0	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.L.51.00 L TF3.R.51.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.2020.D.45.12.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcodes TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcodes TF3.R.51.00 und TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

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.

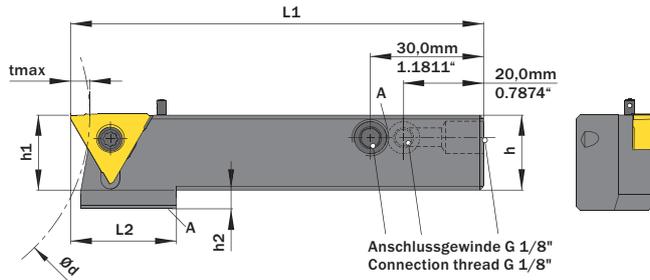
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“F M5x11,5 T20R”: 6,0 Nm
 “F M5x13 T20R”: 6,0 Nm



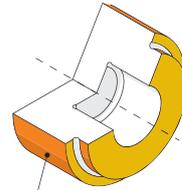
Legende Legend **384**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1192



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends on Workpiece diameter (Ød)

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"



- 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: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

K	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	f1	h1 ^{js14}	h2	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ 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	F M5x11,5 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
▼ 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	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	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	-	-	F M5x13 T20R	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	-	-	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08 NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.2020.A.10.00 CG R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcodes TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcodes TF3.R.01.08 | TF3.L.01.08 | TF3.R.01.10 | TF3.L.01.10 are provided for customized cutting tools.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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)

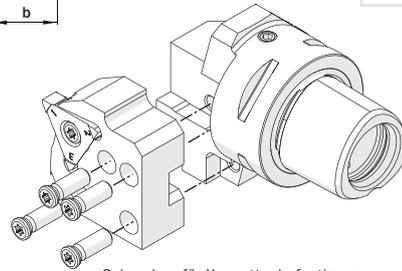
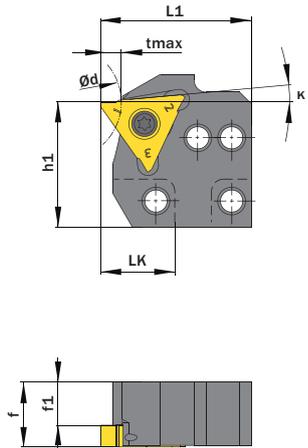
6,0 Nm



Legende
 Legend **384**

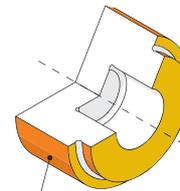
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1190



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399



- 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.TF3.50.A.19.05 R

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/code		Adaptcode Adaptcode	
													R	L		
0°	19,0	TOA.TF3.00.A.19.05 R/L	AY97	AZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.00.00	TF3.L.00.00	TOA R/L
0°	19,0	TOA.TF3.01.A.19.05 R/L	AY55	AZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00	TOA R/L
0°	29,0	TOA.TF3.01.A.29.05 R/L	AZBT	AZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00	TOA R/L
5°	19,0	TOA.TF3.50.A.19.05 R/L	AZAU	AZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	TF3.R.50.00	TF3.L.50.00	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.01.A.19.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcodes TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Connectcodes TF3.R.00.00 | TF3.L.00.00 | TF3.R.50.00 | TF3.L.50.00 are provided for customized cutting tools.

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)

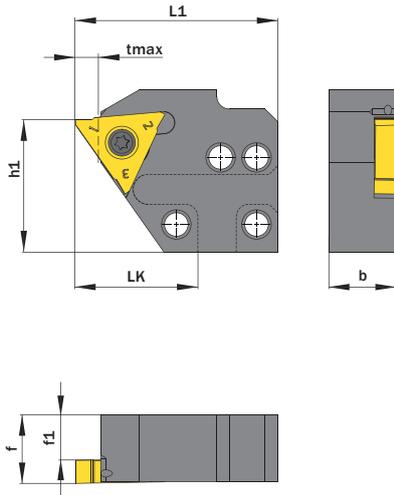
6,0 Nm



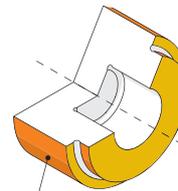
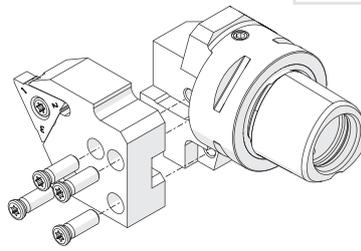
Legende
 Legend **384**



Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1188



Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399



Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

- 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.TF3.51.C.29.05 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	R	AZAQ	L	AZAP	b	f	f1	h1	LK	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/cocode	Adaptcode Adaptcode	AKT UPD
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
TOA.TF3.51.C.29.05 R/L						16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	F M5x13 T20R	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 and TF3.L.51.00 are provided for customized cutting tools.

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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.

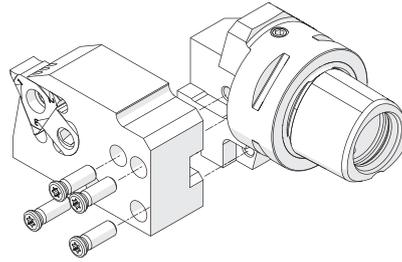
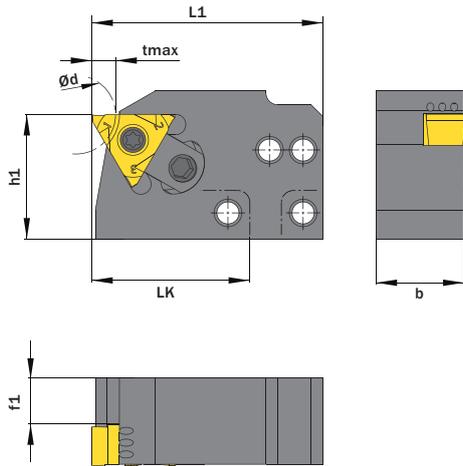
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende Legend **384**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1185

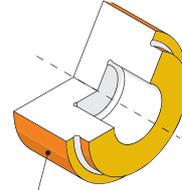


Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399

Schrauben für Kassettenbefestigung
 Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
 tmax depends from Workpiece diameter (Ød)

Werkstückdurchmesser (Ød) / 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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.00.B.39.10 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		b	f1	h1	LK	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/code		Adaptcode Adaptcode
											R	L	
TOA.TF3.00.B.39.06 R/L	R AZAH	L AZAG	22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	F22.10.11	R TF3.L.00.10	L TF3.R.00.10	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.TF3.00.B.39.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Connectcodes TF3.L.00.06 | TF3.R.00.06 | TF3.L.00.08 | TF3.R.00.08 | TF3.L.00.10 | TF3.R.00.10 sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
 Connectcodes TF3.L.00.06 | TF3.R.00.06 | TF3.L.00.08 | TF3.R.00.08 | TF3.L.00.10 | TF3.R.00.10 are provided for customized cutting tools.

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)

7,0 Nm



Legende
 Legend **384**

Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1222

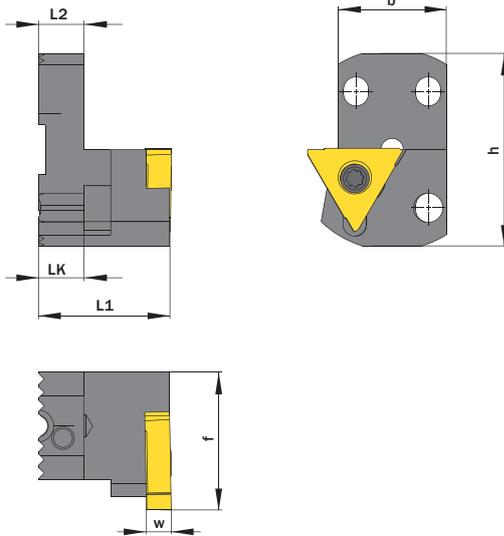


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

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	h	f	L1	L2	LK	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
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	TF3 M5x15T20R	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	TF3 M5x15T20R	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)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
369, 371, 372, 375

SP

HM

R

Legende
Legend **384**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1018

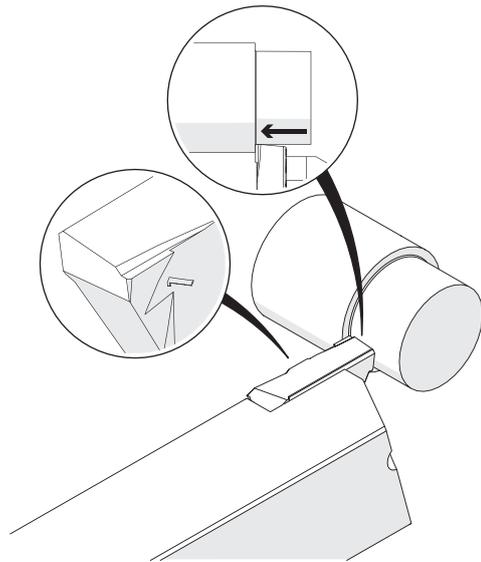
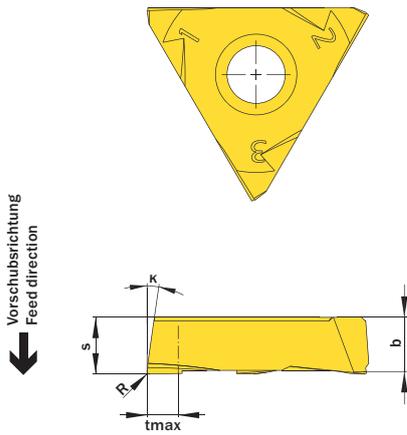


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
			R	L	P	K				M	N	S	R
8°	0,2	TF3.01.008.10.020 YER/L	AWZD	AWZC	X802	X602	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	AWZF	AWZE	X802	X602	5,2	5,5	3,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.008.10.040 YER X802** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = 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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
369, 371, 372, 375

SP

HM

R

Legende
Legend

384

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1028

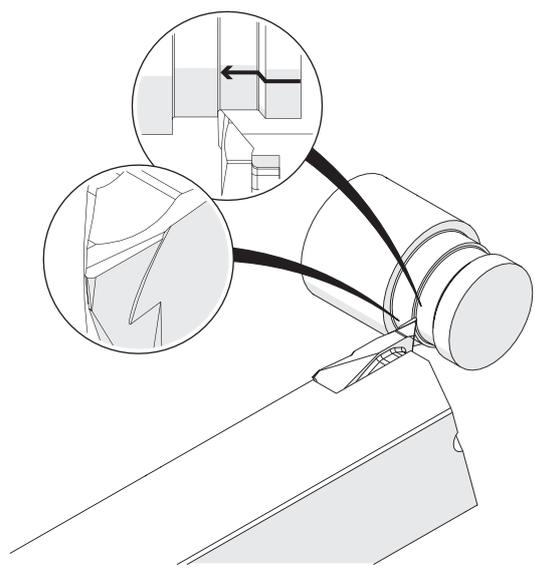
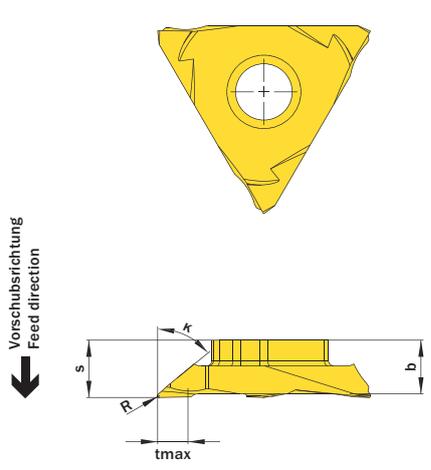


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/code
				P	K	M	N	S				
▼ κ = 30°												
30°	0,2	TF3.01.030.10.020 YER/L	R AWZV L AWZU	X802	X602			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	X602			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	X602			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	X802	X602			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)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Rückwärtsdrehen

Wendeschneidplatte für das Rückwärtsdrehen bzw. Längsdrehen „hinter Bund“.

Back Turning

Indexable insert for back turning as well as for turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
369, 371, 372, 375

SP

HM

R

Legende
Legend

384

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1075

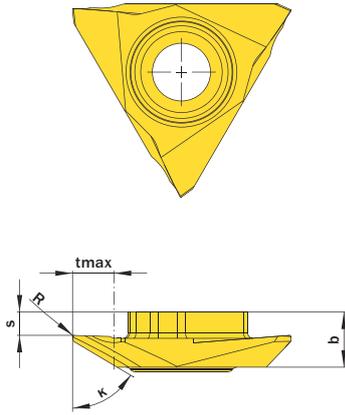
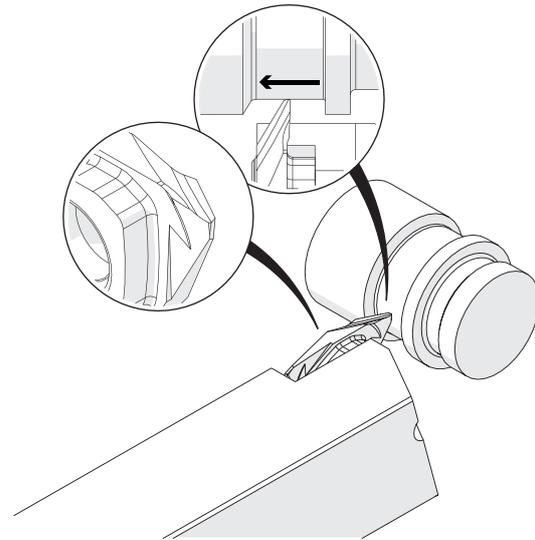


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R



K	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K M N S				
59°	0,2	TF3.01.059.26.020 YZR/L	R AXTH L AXTJ	X800	X600	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00
59°	0,4	TF3.01.059.26.040 YZR/L	R AXTK L AXTM	X800	X600	5,35	2,26	4,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.059.26.020 YZR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

- simturn AX
- simturn DX
- simturn H2
- simturn K2
- simturn C4
- simturn GX
- simturn E3
- simturn E12
- simturn FX
- simturn Decolletage
- simturn OA
- Index

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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 369, 371, 372, 375

SP

HM

R

Legende
Legend

384

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1029

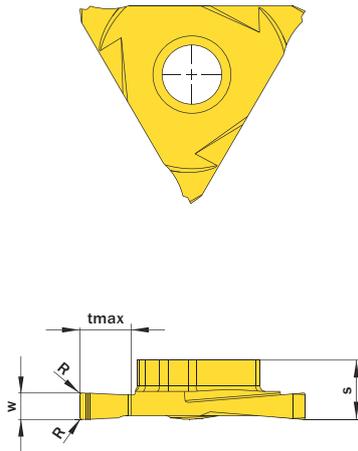
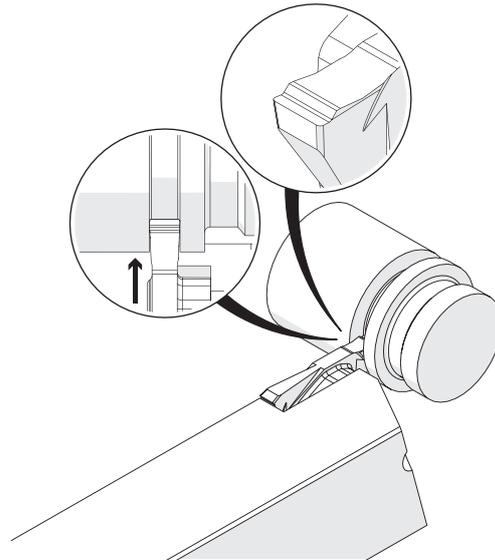


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER



w ±0.02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	K	M	N			
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NER/L	R AWZN L AWZM	X802	X602			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 AYW4	X802	X602			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	X802	X602			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	X602			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	X602			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	X802	X602			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	X602			5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: TF3.01.0200.020 NER X802 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X802 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Einstecken und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
369, 371, 372, 375



SP
HM
R
 Legende Legend **384**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1262

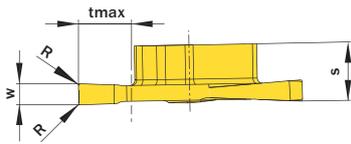
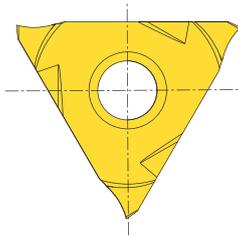
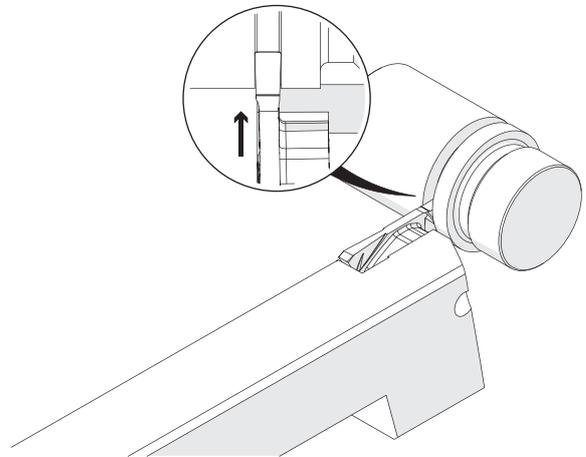


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R



w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code		NEU NEW
			R	L	P	K			M	N	
1,0	0,2	TF3.01.0100.020 NSR/L	A10V	A197	X800	X600	5,35	5,0	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00	NEU NEW
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NSR/L	A06Q	A06S	X800	X600	5,5	5,0	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00	NEU NEW
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NSR/L	A06N	A06P	X800	X600	5,5	5,0	TF3.R.01.00	TF3.L.01.00	NEU NEW
2,5	0,2	TF3.01.0250.020 NSR/L	A06K	A06M	X800	X600	5,5	5,0	TF3.L.01.00	TF3.R.01.00	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0200.020 NSR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken 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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 369, 371, 372, 375

SP
HM
R

Legende Legend **384**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1263

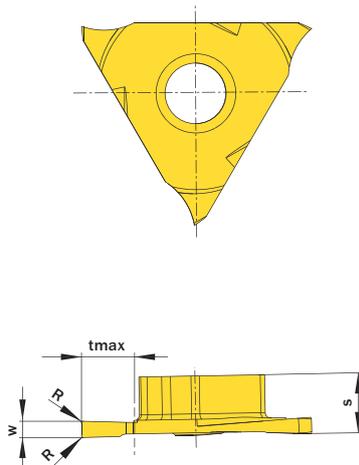
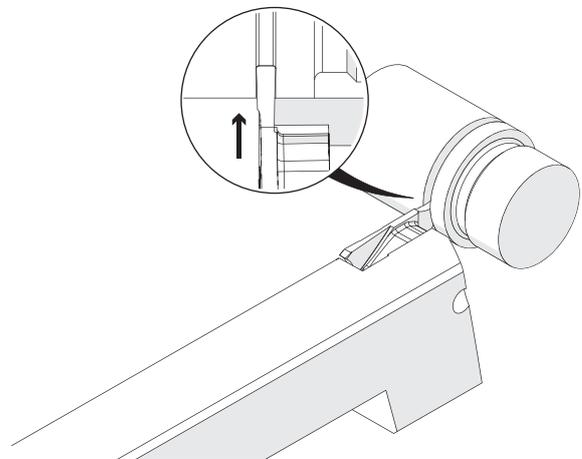


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NC R



$w \pm 0.02$	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			P K M N S	mm	mm		
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NCR	A101	X808 X408	5,5	5,0	TF3.R.01.00	NEU NEW
2,0	0,2	TF3.01.0200.020 NCR	A102	X808 X408	5,5	5,0	TF3.R.01.00	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0150.020 NCR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
369, 371, 372, 375

SP HM R

Legende Legend **384**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1226

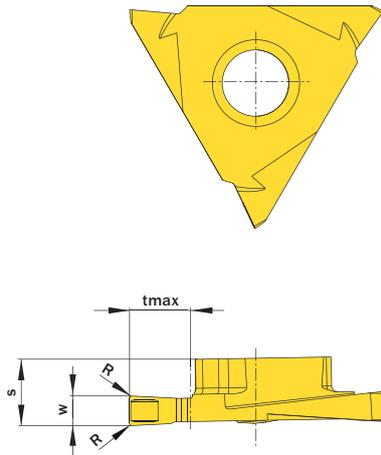
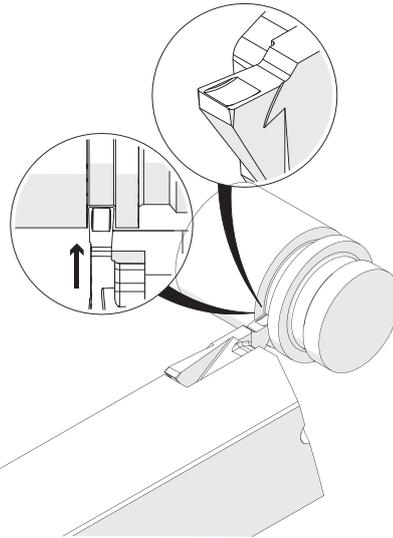


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R



w ±0.02	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code					
			P	K	M	N			S	R	L			
1,5	0,2	TF3.01.0150.020 NDR/L	R	AZXD	L	AZXC	X800	X600	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	X600	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	X600	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	AZ XK	X800	X600	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	AZ XM	X800	X600	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	AZ XQ	X800	X600	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	AZ XS	X800	X600	5,5	5,0	R	TF3.R.01.00	L	TF3.L.01.00

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0150.020 NDR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = 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	Vc
0,08 mm/U	Seite/Page 403

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
 370



SP
 HM
 L

Legende
 Legend 384

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1127

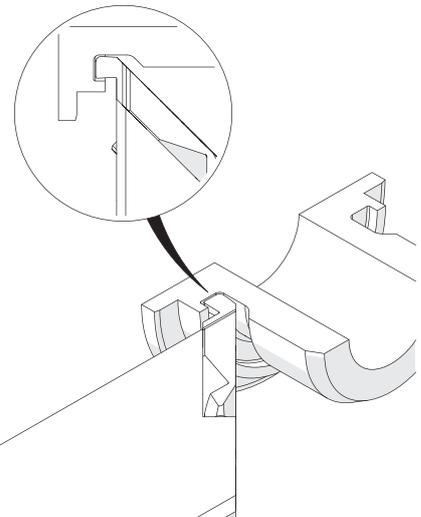
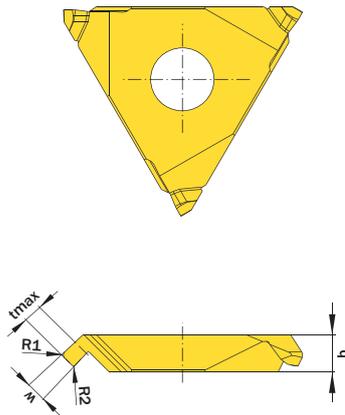


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R2	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
8,0	1,5	0,2	TF3.00.0815.45.02 E L	A1GA	X800 X600	0,2	3,3	1,6	TF3.R.45.00.03
8,0	1,5	0,4	TF3.00.0815.45.04 E L	AYJV	X800 X600	0,2	3,3	1,6	TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,2	TF3.00.1220.45.02 E L	A1EJ	X800 X600	0,2	3,3	2,0	TF3.R.45.00.03
12,0	2,0	0,5	TF3.00.1220.45.05 E L	AYJW	X800 X600	0,2	3,3	2,0	TF3.R.45.00.03
20,0	2,4	0,6	TF3.00.2024.45.06 E L	AYJX	X800 X600	0,2	3,3	2,0	TF3.R.45.00.03

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.00.0815.45.04 E L X800** (L = Linke Ausführung // Left hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Info

Legende
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro
HM Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST 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 // Sağ model
-  Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna
 Con refrigeración interna // İçten sogutmalı

Index

simturn FX Produktverzeichnis
simturn FX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.00.0815.45.02 E L	383	TF3.01.1616.A.10.00 CG L	371
TF3.00.0815.45.04 E L	383	TF3.01.1616.A.10.00 CG R	371
TF3.00.1220.45.02 E L	383	TF3.01.1616.A.12.00 L	369
TF3.00.1220.45.05 E L	383	TF3.01.1616.A.12.00 R	369
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	370	TF3.01.1616.A.12.08 L	369
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	370	TF3.01.1616.A.12.08 R	369
TF3.00.2024.45.06 E L	383	TF3.01.2020.A.10.00 CG L	371
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	370	TF3.01.2020.A.10.00 CG R	371
TF3.01.008.10.020 YEL	376	TF3.01.2020.A.10.08 CG L	371
TF3.01.008.10.020 YER	376	TF3.01.2020.A.10.08 CG R	371
TF3.01.008.10.040 YEL	376	TF3.01.2020.A.10.10 CG L	371
TF3.01.008.10.040 YER	376	TF3.01.2020.A.10.10 CG R	371
TF3.01.0100.020 NSL	380	TF3.01.2020.A.12.00 L	369
TF3.01.0100.020 NSR	380	TF3.01.2020.A.12.00 R	369
TF3.01.0150.020 NCR	381	TF3.01.2020.A.12.08 L	369
TF3.01.0150.020 NDL	382	TF3.01.2020.A.12.08 R	369
TF3.01.0150.020 NDR	382	TF3.01.2020.A.12.10 L	369
TF3.01.0150.020 NEL	379	TF3.01.2020.A.12.10 R	369
TF3.01.0150.020 NER	379	TF3.01.2525.A.10.00 CG L	371
TF3.01.0150.020 NSL	380	TF3.01.2525.A.10.00 CG R	371
TF3.01.0150.020 NSR	380	TF3.01.2525.A.10.08 CG L	371
TF3.01.0180.020 NDL	382	TF3.01.2525.A.10.08 CG R	371
TF3.01.0180.020 NDR	382	TF3.01.2525.A.15.00 L	369
TF3.01.0180.020 NEL	379	TF3.01.2525.A.15.00 R	369
TF3.01.0180.020 NER	379	TF3.01.2525.A.15.08 L	369
TF3.01.0200.020 NCR	381	TF3.01.2525.A.15.08 R	369
TF3.01.0200.020 NDL	382	TF3.50.2020.A.12.00 L	369
TF3.01.0200.020 NDR	382	TF3.50.2020.A.12.00 R	369
TF3.01.0200.020 NEL	379	TF3.50.2525.A.15.00 L	369
TF3.01.0200.020 NER	379	TF3.50.2525.A.15.00 R	369
TF3.01.0200.020 NSL	380	TF3.50.3225.A.15.00 L	369
TF3.01.0200.020 NSR	380	TF3.50.3225.A.15.00 R	369
TF3.01.0250.020 NDL	382	TF3.51.1616.A.12.00 L	369
TF3.01.0250.020 NDR	382	TF3.51.1616.A.12.00 R	369
TF3.01.0250.020 NEL	379	TF3.51.2020.A.12.00 L	369
TF3.01.0250.020 NER	379	TF3.51.2020.A.12.00 R	369
TF3.01.0250.020 NSL	380	TF3.51.2020.D.90.12.00 L	370
TF3.01.0250.020 NSR	380	TF3.51.2020.D.90.12.00 R	370
TF3.01.030.10.020 YEL	377	TF3.51.2525.A.15.00 L	369
TF3.01.030.10.020 YER	377	TF3.51.2525.A.15.00 R	369
TF3.01.030.10.040 YEL	377	TF3.51.2525.D.90.15.00 L	370
TF3.01.030.10.040 YER	377	TF3.51.2525.D.90.15.00 R	370
TF3.01.0300.020 NDL	382	TOA.TF3.00.A.19.05 L	372
TF3.01.0300.020 NDR	382	TOA.TF3.00.A.19.05 R	372
TF3.01.0300.020 NEL	379	TOA.TF3.00.B.39.06 L	374
TF3.01.0300.020 NER	379	TOA.TF3.00.B.39.06 R	374
TF3.01.0400.020 NDL	382	TOA.TF3.00.B.39.08 L	374
TF3.01.0400.020 NDR	382	TOA.TF3.00.B.39.08 R	374
TF3.01.0400.020 NEL	379	TOA.TF3.00.B.39.10 L	374
TF3.01.0400.020 NER	379	TOA.TF3.00.B.39.10 R	374
TF3.01.050.10.020 YEL	377	TOA.TF3.01.A.19.05 L	372
TF3.01.050.10.020 YER	377	TOA.TF3.01.A.19.05 R	372
TF3.01.050.10.040 YEL	377	TOA.TF3.01.A.29.05 L	372
TF3.01.050.10.040 YER	377	TOA.TF3.01.A.29.05 R	372
TF3.01.0500.020 NDL	382	TOA.TF3.50.A.19.05 L	372
TF3.01.0500.020 NDR	382	TOA.TF3.50.A.19.05 R	372
TF3.01.0500.020 NEL	379	TOA.TF3.51.C.29.05 L	373
TF3.01.0500.020 NER	379	TOA.TF3.51.C.29.05 R	373
TF3.01.059.26.020 YYL	378	TOG.K.TF3.01.A1 L	375
TF3.01.059.26.020 YYR	378	TOG.K.TF3.01.A1 R	375
TF3.01.059.26.040 YYL	378	TOG.K.TF3.01.B1 L	375
TF3.01.059.26.040 YYR	378	TOG.K.TF3.01.B1 R	375
TF3.01.1212.A.10.00 CG L	371		
TF3.01.1212.A.10.00 CG R	371		
TF3.01.1212.A.10.00 L	369		
TF3.01.1212.A.10.00 R	369		

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

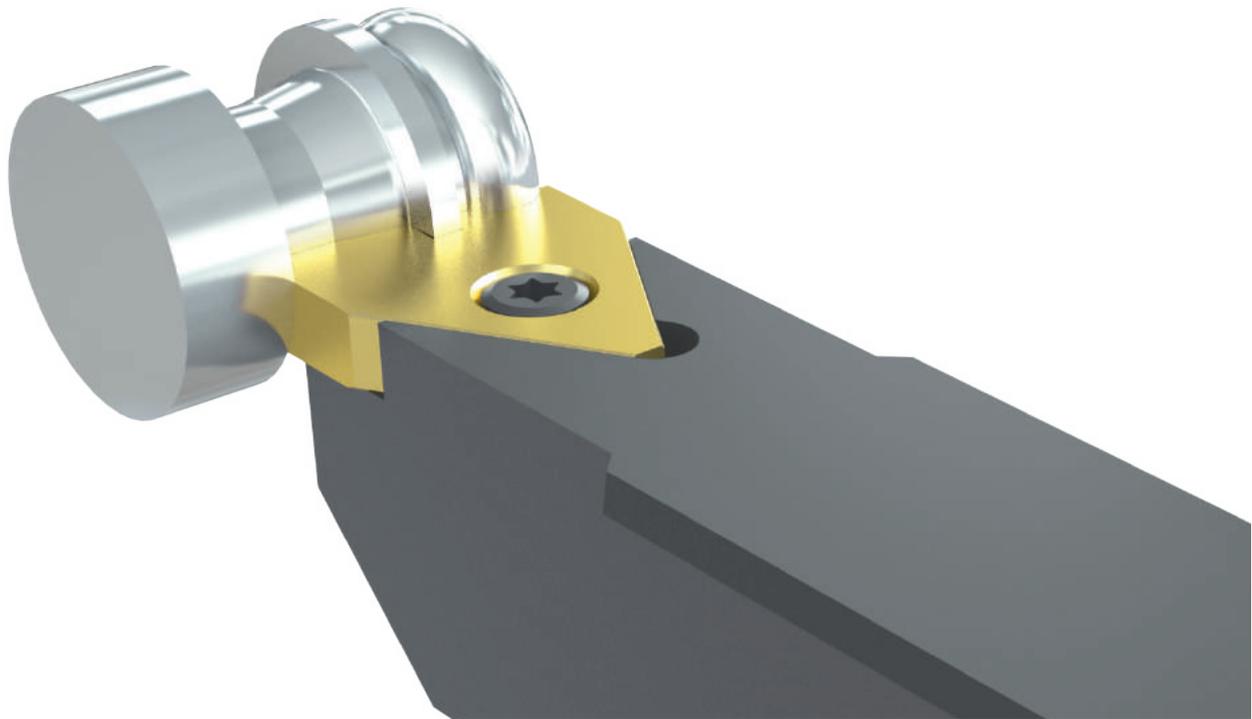
Index

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

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

407

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.

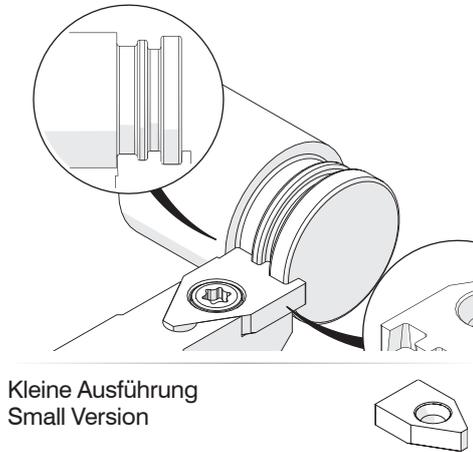
You can choose between the fully ground form insert made by SIMTEK and the semi-finished inserts from the following pages. These semi-finished inserts can be used to produce individual form tools on your own.

SIMTEK Decolletage cutting tools are available in widths up to 66,0 mm.

Halbzeuge Semi-Finished Inserts

Seite
Page

394



Kleine Ausführung
Small Version

Seite
Page

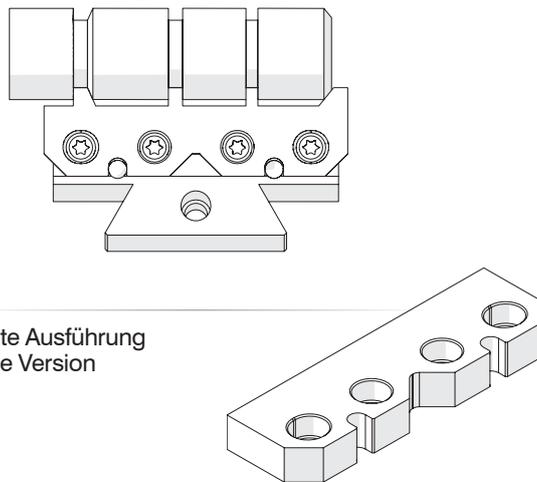
395



Mittlere Ausführung
Mid-Size Version

Seite
Page

396



Breite Ausführung
Wide Version

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

387

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)

"F M4x11 T15F": 4,5 Nm
 "F M4x8,5 T15F": 4,5 Nm

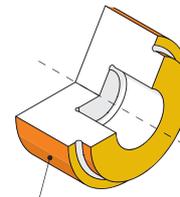
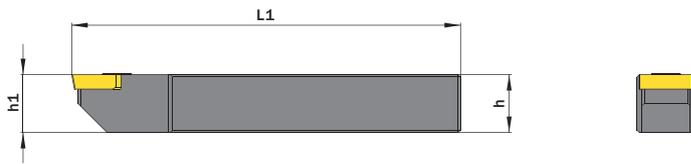


TW Legende
ST Legend

397

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/729



- 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.A11.08.03

h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	h1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF10.A.30										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.A11.08.03	ATSK	10,0	10,0	-	FM4x8,5 T15F	T15F	TF10.A.30
12,0	12,0	80,0	F10.1212.A11.08.03	ATSG	10,0	12,0	20,0	FM4x11 T15F	T15F	TF10.A.30
▼ Connectcode = TF10.A.45										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.A11.08.04	ATSJ	10,0	10,0	-	FM4x8,5 T15F	T15F	TF10.A.45
12,0	12,0	80,0	F10.1212.A11.08.04	ATSH	10,0	12,0	20,0	FM4x11 T15F	T15F	TF10.A.45

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1010.A11.08.04**

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)

"F M4x11 T15F": 4,5 Nm
 "F M4x8,5 T15F": 4,5 Nm



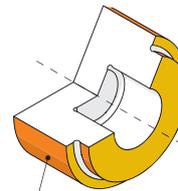
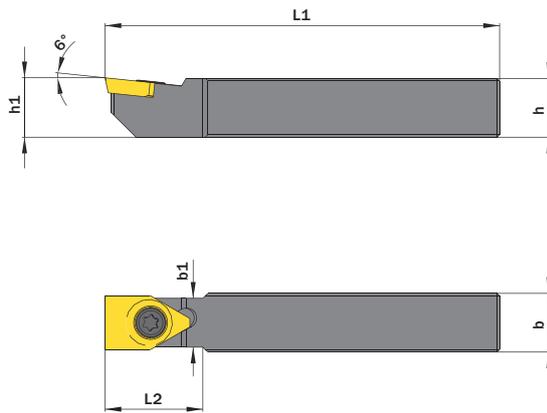
TW Legende
ST Legend

397



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	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1	h1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF10.B.30										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.B11.08.03	ATSM	10,0	10,0	-	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.B.30
12,0	12,0	80,0	F10.1212.B11.08.03	ATSP	10,0	12,0	20,0	F M4x11 T15F	T15F	TF10.B.30
▼ Connectcode = TF10.B.45										
10,0	10,0	80,0	F10.1010.B11.08.04	ATSN	10,0	10,0	-	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.B.45
12,0	12,0	80,0	F10.1212.B11.08.04	ATSQ	10,0	12,0	20,0	F M4x11 T15F	T15F	TF10.B.45

Bestellbeispiel // Order example: **F10.1212.B11.08.04**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

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)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
 "F M5x13 T20R": 6,0 Nm



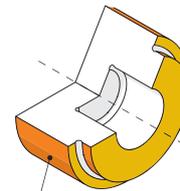
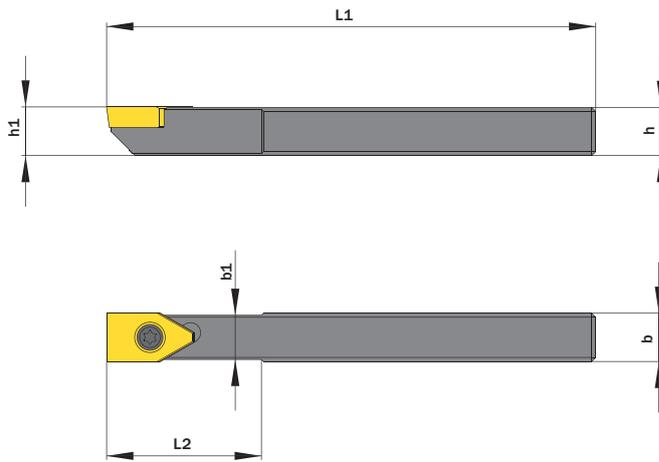
TW Legende
ST Legend

397



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1162



- 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: F12.1212.A12.10

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.A.12.10										
12,0	12,0	F12.1212.A12.10	AYV9	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.12.10
16,0	16,0	F12.1616.A12.10	AYWD	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.10
20,0	20,0	F12.2020.A12.10	AYWJ	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.10
▼ Connectcode = TF12.A.12.15										
12,0	12,0	F12.1212.A12.15	AYWA	125,0	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.12.15
16,0	16,0	F12.1616.A12.15	AYWE	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
20,0	20,0	F12.2020.A12.15	AYWK	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
25,0	25,0	F12.2525.A12.15	AYWQ	150,0	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.16.12
16,0	16,0	F12.1616.A16.12	AYWF	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.12
20,0	20,0	F12.2020.A16.12	AYWM	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.A.16.15
16,0	16,0	F12.1616.A16.15	AYWG	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
20,0	20,0	F12.2020.A16.15	AYWN	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
25,0	25,0	F12.2525.A16.15	AYWS	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
20,0	20,0	F12.2020.A20.15	AYWP	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
25,0	25,0	F12.2525.A20.15	AYWT	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.25.15

Bestellbeispiel // Order example: F12.1212.A12.10

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)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm



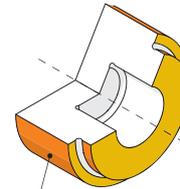
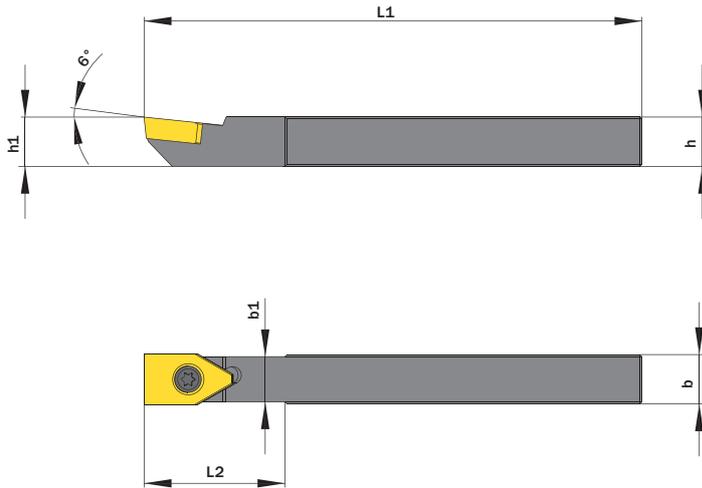
TW Legende
ST Legend

397



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1163



- 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: F12.1212.B12.10

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	b1	h1 ^{js14}	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.B.12.10										
12,0	12,0	F12.1212.B12.10	AYWV	120,5	11,0	12,0	35,0	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.12.10
16,0	16,0	F12.1616.B12.10	AYWZ	120,5	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
20,0	20,0	F12.2020.B12.10	AYW4	145,5	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.10
25,0	25,0	F12.2525.B12.10	AYW9	145,5	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.12.15
16,0	16,0	F12.1616.B12.15	AYW0	125,0	11,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
20,0	20,0	F12.2020.B12.15	AYW5	150,0	11,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.12.15
25,0	25,0	F12.2525.B12.15	AYXA	150,0	11,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.16.12
16,0	16,0	F12.1616.B16.12	AYW1	122,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.12
20,0	20,0	F12.2020.B16.12	AYW6	147,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x11,5 T20R	T20R	TF12.B.16.15
16,0	16,0	F12.1616.B16.15	AYW2	125,0	15,0	16,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
20,0	20,0	F12.2020.B16.15	AYW7	150,0	15,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.16.15
25,0	25,0	F12.2525.B16.15	AYXB	150,0	15,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
20,0	20,0	F12.2020.B20.15	AYW8	150,0	19,0	20,0	35,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.20.15
25,0	25,0	F12.2525.B20.15	AYXC	150,0	19,0	25,0	35,0	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: F12.2020.B12.10

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

Toolholder, Profiling

Square shank toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



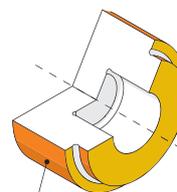
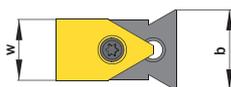
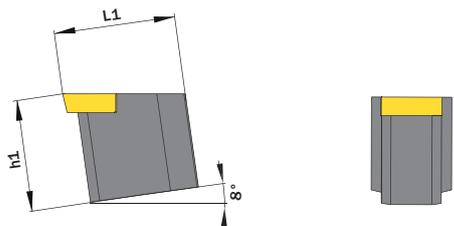
TW Legende
ST Legend

397



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/849



- 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: F25AW22.16

b	w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.A.12.15								
22,0	12,0	F25.AW22.12	ATYJ	28,0	23,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.12.15
▼ Connectcode = TF12.A.16.15								
22,0	16,0	F25.AW22.16	AHNZ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
28,0	16,0	F25.AW28.16	AQK3	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.16.15
▼ Connectcode = TF12.A.20.15								
22,0	20,0	F25.AW22.20	AQ39	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
28,0	20,0	F25.AW28.20	AFH7	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.20.15
▼ Connectcode = TF12.A.25.15								
28,0	25,0	F25.AW28.25	AMPJ	30,0	32,0	F M5x13 T20R	T20R	TF12.A.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F25.AW28.16**

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Klemmhalter, Formstechen

Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

Toolholder, Profiling

Toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



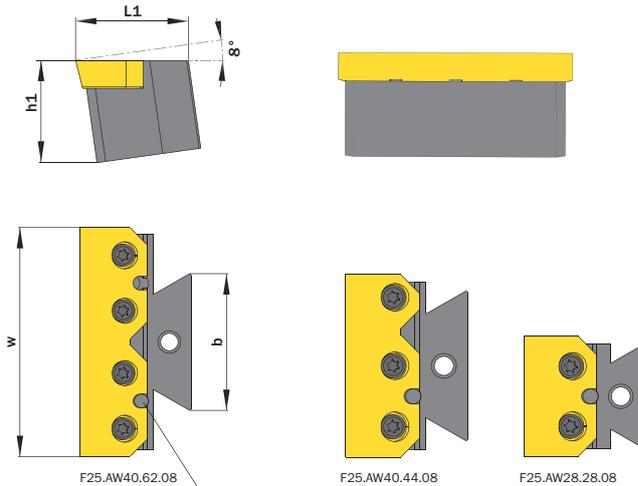
TW Legende
ST Legend

397



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/848



Zylinderstift F D4M6x10 DIN6325
 Pin F D4M6x10 DIN6325

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

b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	L1	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = TF12.A.32								
28,0	F25.AW28.28.08	AS90	30,0	32,0	32,0	F M5x12 T20T	T20T	TF12.A.32
▼ Connectcode = TF12.A.48								
40,0	F25.AW40.44.08	AS9Z	30,0	32,0	48,0	F M5x12 T20T	T20T	TF12.A.48
▼ Connectcode = TF12.A.66								
40,0	F25.AW40.62.08	AS9Y	30,0	32,0	66,0	F M5x12 T20T	T20T	TF12.A.66

Bestellbeispiel // Order example: **F25.AW28.28.08**

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

Halbzeuge, Formstechen

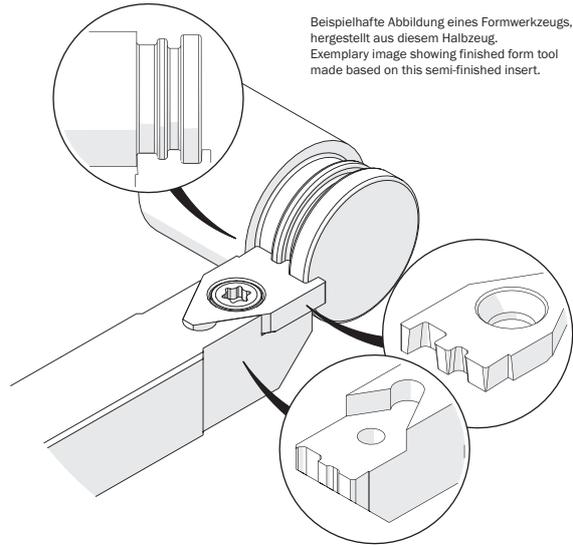
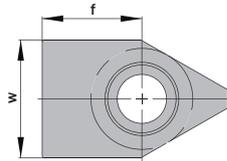
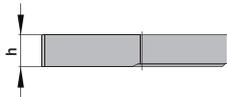
Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

Semi-Finished-Insert, Profiling

Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
388, 389

SP Legende **397**
HM Legend
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/727



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: F10.1109.30 M

w mm	h ^{+0,05} mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	f mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Connectcode = TF10.A.30 TF10.B.30						
11,1	2,95	F10.1109.30 M	ASAU	G	9,3	TF10.A.30 TF10.B.30
▼ Connectcode = TF10.A.45 TF10.B.45						
11,1	4,4	F10.1109.45 M	ASAY	G	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.

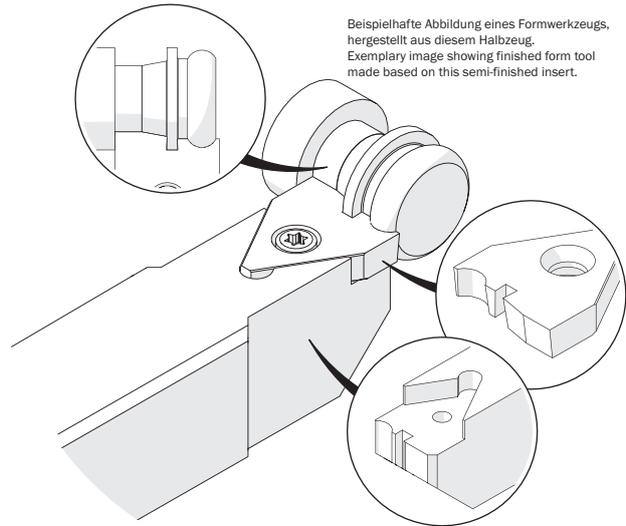
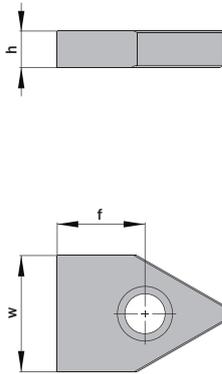
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
390, 391, 392



SP Legende
HM Legend

397

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	f	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	h ^{+0,05}	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	
▼ w = 12,3 mm						
12,3	10,7	F12.1210.00 M	AMWH	G	5,0	TF12.A.12.10 TF12.B.12.10
12,3	15,2	F12.1215.00 M	AG2E	G	5,0	TF12.A.12.15 TF12.B.12.15
▼ w = 16,3 mm						
16,3	12,2	F12.1612.00 M	AKWQ	G	5,0	TF12.A.16.12 TF12.B.16.12
16,3	15,2	F12.1615.00 M	AECD	G	5,0	TF12.A.16.15 TF12.B.16.15
▼ w = 20,3 mm						
20,3	15,2	F12.2015.00 M	AA30	G	5,0	TF12.A.20.15 TF12.B.20.15
▼ w = 25,3 mm						
25,3	15,2	F12.2515.00 M	AGXU	G	5,0	TF12.A.25.15 TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1210.00 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
 simturn DX
 simturn H2
 simturn K2
 simturn C4
 simturn GX
 simturn E3
 simturn E12
 simturn FX
 simturn Decolletage
 simturn OA
 Index

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
393



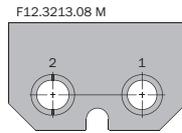
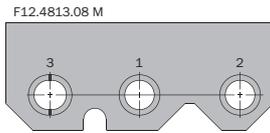
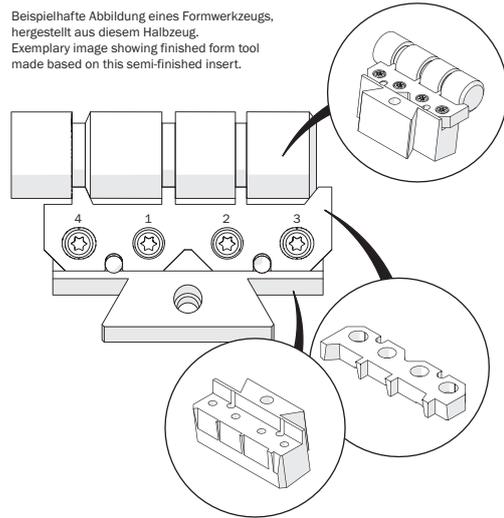
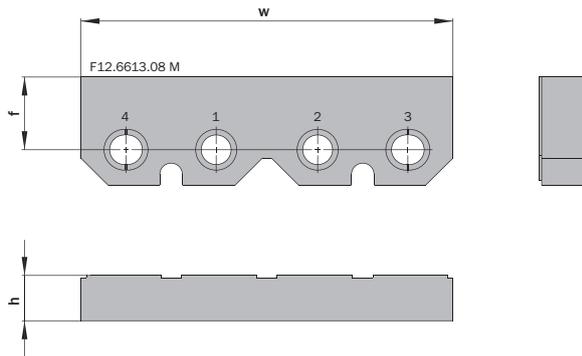
SP Legende
HM Legend

397

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	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	h	f	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	
▼ Connectcode = TF12.A.32						
32,0	F12.3213.08 M	AVFS	G	8,1	13,2	TF12.A.32
▼ Connectcode = TF12.A.48						
48,0	F12.4813.08 M	ATT4	G	8,1	13,2	TF12.A.48
▼ Connectcode = TF12.A.66						
66,0	F12.6613.08 M	ATT5	G	8,1	13,2	TF12.A.66

Bestellbeispiel // Order example: **F12.3213.08 M GK10** (GK10 = Schneidstoff // Grade)

Info

Legende
Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro
- HM** Inserto de carburo // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
- ST** Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn
Decolletage

simturn OA

Index

397

Index

simturn Decolletage Produktverzeichnis
simturn Decolletage Product List

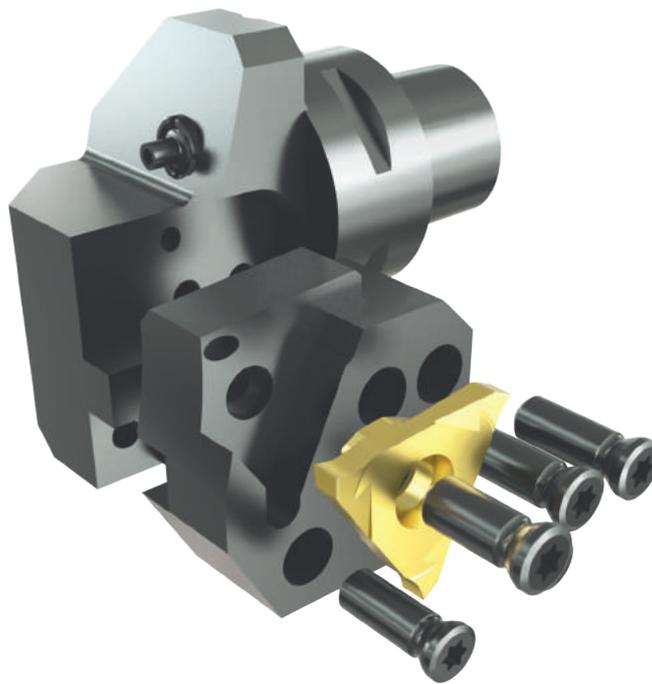
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
F10.1010.A11.08.03	388
F10.1010.A11.08.04	388
F10.1010.B11.08.03	389
F10.1010.B11.08.04	389
F10.1109.30 M	394
F10.1109.45 M	394
F10.1212.A11.08.03	388
F10.1212.A11.08.04	388
F10.1212.B11.08.03	389
F10.1212.B11.08.04	389
F12.1210.00 M	395
F12.1212.A12.10	390
F12.1212.A12.15	390
F12.1212.A16.12	390
F12.1212.A16.15	390
F12.1212.B12.10	391
F12.1212.B12.15	391
F12.1212.B16.12	391
F12.1212.B16.15	391
F12.1215.00 M	395
F12.1612.00 M	395
F12.1615.00 M	395
F12.1616.A12.10	390
F12.1616.A12.15	390
F12.1616.A16.12	390
F12.1616.A16.15	390
F12.1616.A20.15	390
F12.1616.B12.10	391
F12.1616.B12.15	391
F12.1616.B16.12	391
F12.1616.B16.15	391
F12.1616.B20.15	391
F12.2015.00 M	395
F12.2020.A12.10	390
F12.2020.A12.15	390
F12.2020.A16.12	390
F12.2020.A16.15	390
F12.2020.A20.15	390
F12.2020.B12.10	391
F12.2020.B12.15	391
F12.2020.B16.12	391
F12.2020.B16.15	391
F12.2020.B20.15	391
F12.2515.00 M	395
F12.2525.A12.15	390
F12.2525.A16.15	390
F12.2525.A20.15	390
F12.2525.A25.15	390
F12.2525.B12.10	391
F12.2525.B12.15	391
F12.2525.B16.15	391
F12.2525.B20.15	391
F12.2525.B25.15	391
F12.3213.08 M	396
F12.4813.08 M	396
F12.6613.08 M	396
F25.AW22.12	392
F25.AW22.16	392
F25.AW22.20	392
F25.AW28.16	392
F25.AW28.20	392
F25.AW28.25	392
F25.AW28.28.08	393
F25.AW40.44.08	393
F25.AW40.62.08	393

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

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

407

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 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)

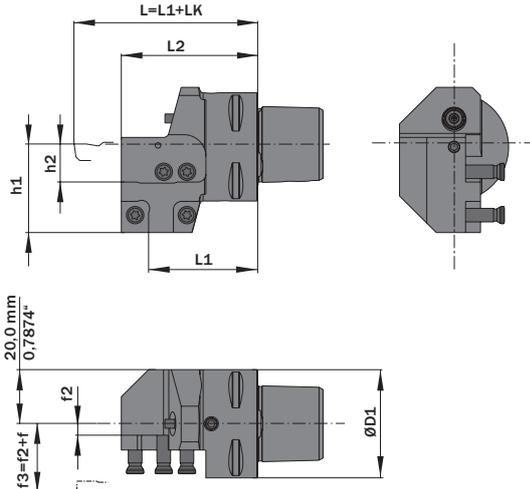
7,0 Nm



Legende
 Legend **402**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/334



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kasette
 Measures f and LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.00C4 R

Passende Kassetten // Available cassettes

simturn GX
 Seite/Page 271, Seite/Page 273, Seite/Page 275

simturn E3
 Seite/Page 303

simturn E12
 Seite/Page 343

simturn FX
 Seite/Page 372, Seite/Page 373, Seite/Page 374

ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1	h2	f2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm	mm				
32,0	TOA.00C3 R/L	R AAAD L AJUB	31,6	12,95	4,2	36,0	46,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
40,0	TOA.00C4 R/L	R AAXØ L AEEX	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
50,0	TOA.00C5 R/L	R AEN3 L AKM8	31,6	12,95	4,2	40,0	50,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
63,0	TOA.00C6 R/L	R AFJP L APM3	31,6	12,95	4,2	42,0	52,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.00C4 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.

Modularer Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623, Axiale Bearbeitung

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623 für TOA-Kassetten.

Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Face Applications

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm



Legende
Legend **402**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/335

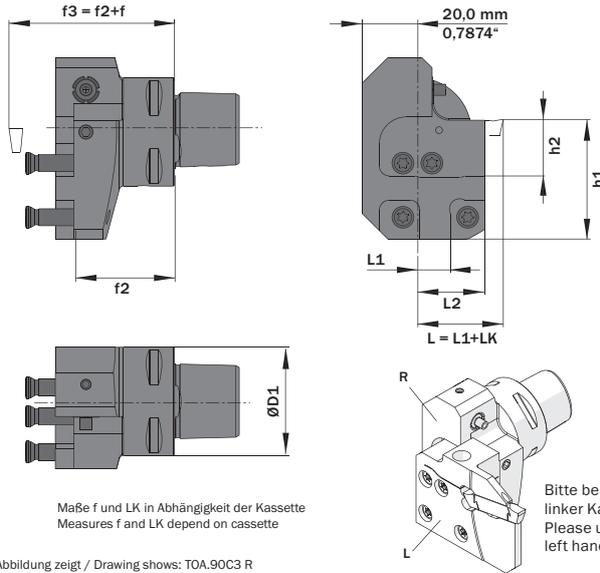


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.90C3 R

Passende Kassetten // Available cassettes

simturn GX
Seite/Page 271, Seite/Page 273, Seite/Page 275

simturn E3
Seite/Page 303

simturn E12
Seite/Page 343

simturn FX
Seite/Page 372, Seite/Page 373, Seite/Page 374

Bitte beachten: Rechter Grundhalter wird mit linker Kassette bestückt und umgekehrt.
Please use right hand base toolholder with left hand cassette and vice versa.

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	ACFP	31,6	12,95	29,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
40,0	TOA.90C4 R/L	AJVH	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
50,0	TOA.90C5 R/L	ANCY	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
63,0	TOA.90C6 R/L	AE57	31,6	12,95	36,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L

Bestellbeispiel // Order example: **TOA.90C5 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.

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index

Info

Legende
Legend

TW Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio
ST Portta-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 // İçten sogutmalı

Index

simturn OA Produktverzeichnis
simturn OA Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TOA.00C3 L	400
TOA.00C3 R	400
TOA.00C4 L	400
TOA.00C4 R	400
TOA.00C5 L	400
TOA.00C5 R	400
TOA.00C6 L	400
TOA.00C6 R	400
TOA.90C3 L	401
TOA.90C3 R	401
TOA.90C4 L	401
TOA.90C4 R	401
TOA.90C5 L	401
TOA.90C5 R	401
TOA.90C6 L	401
TOA.90C6 R	401

Informationen zu den Schnittparametern Information About The Cutting Parameters

Schnittgeschwindigkeiten ab Seite
Cutting speed recommendation as of page

404

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.

The given cutting parameters for speed and feed rates are ment as initial start values and are estimated for standard application conditions.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können je nach Gesamtsituation über oder unter diesen Startwerten liegen.

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
*T90 / *T91	HRC62
CBN	HRC65 (Je nach Anwendung // Depending on application)

simturn AX
simturn DX
simturn H2
simturn K2
simturn C4
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA

Index

403

Info

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schmelzstoff (*) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schmelzstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X808 X800 X802 X804	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	X400 / X600	210
			0,15 - 0,4 % C	X400 / X600	190
			≥ 0,4 % C	X400 / X600	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	X400 / X600	170
			Vergütet <i>Hardened</i>	X400 / X600	100
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	X400 / X600	110
			Vergütet <i>Hardened</i>	X400 / X600	90
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	X400 / X600	150
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	X400 / X600	120
				Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	X400 / X600
M	X408 / X608 X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T41	150
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	110
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T41	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T41	140
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	100
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	*T41	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T41	120
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	*T41	100
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T41	130
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	90
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T41	100
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T41	130
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T41	90
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T41	110
Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	*T41		90		

Info

Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation

ISO-Gruppe ISO-Group	Empfohlener Schnittdstoff (*) Recommended Cutting Grade	Werkstückstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schnittdstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)	
K	X808 X800 X802 X804	Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>	*T57	180	
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>	*T57	150	
		Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	*T57	200	
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	*T57	150	
		Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>	Ferritisch <i>Ferritic</i>	*T57	120	
			Perlitisch <i>Pearlitic</i>	*T57	110	
	Martensitisch <i>Martensitic</i>		*T57	110		
	N	X408 / X608 X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604	Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*F25	590
				Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	*F25	530
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>			Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*F25	590	
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	*F25	530	
Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>			< 5 % Si	*F25	240	
			5 - 12 % Si	*X17	240	
		> 12 % Si	PKD ¹	180		
Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper- and Copper Alloys</i>		Automatenlegierung, ≥1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb</i>	*F25	290		
		Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>	*F25	290		
		Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>	*F25	210		

simturn AX

simturn DX

simturn H2

simturn K2

simturn C4

simturn GX

simturn E3

simturn E12

simturn FX

simturn Decolletage

simturn OA

Index

405

Info

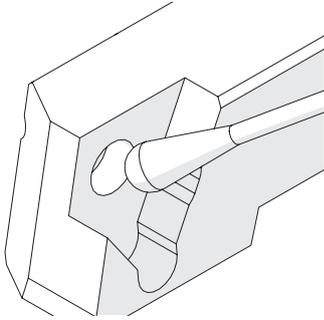
Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

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	X408 / X608 X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*X79	40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*X79	30
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*X79	40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*X79	20
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	*X79	30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*X79	10
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>	*X79	10
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	*X79	10
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>	*X79	80
			α , ähnlich α und $\alpha + \beta$ Legierungen, geglüht <i>α, near α and $\alpha + \beta$ alloys, annealed</i>	*X79	40
$\alpha + \beta$ Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i>$\alpha + \beta$ Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.</i>	*X79		40		
H	CBN ¹	Gehärtete Stähle <i>Hardened steel</i>	*T91	50	
		Kokillenhartguß, gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Chilled cast iron, cast or cast and aged</i>	*T91	90	

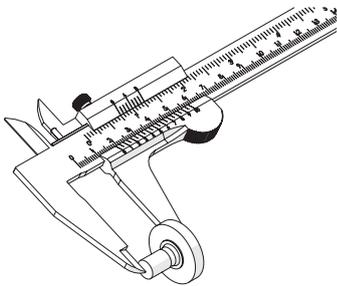
¹⁾ Zusätzlich wird eine besondere Schneidengeometrie für beste Ergebnisse empfohlen.
Bitte kontaktieren Sie im Bedarfsfall unseren technischen Support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.
For best results, a special cutting edge geometry is recommended here.
Please contact our technical support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.

^(*) 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.

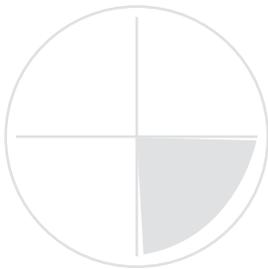
Allgemeine Gebrauchshinweise General Instructions For Use



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.

simmill

Info

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge The simmill Groove Milling Tools



Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≤ Ø 11,0 mm



Seite // Page

415



Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

Ø 10,0 – 42,0 mm



Seite // Page

427

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 611
A list of all the tools can be found as of page 611

Info

Die simmill Zirkularfräswerkzeuge The simmill Groove Milling Tools

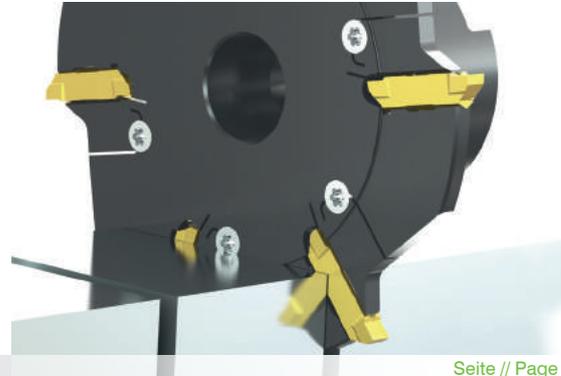
simmill H2
SIMTEK Milling Tools Type H2

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

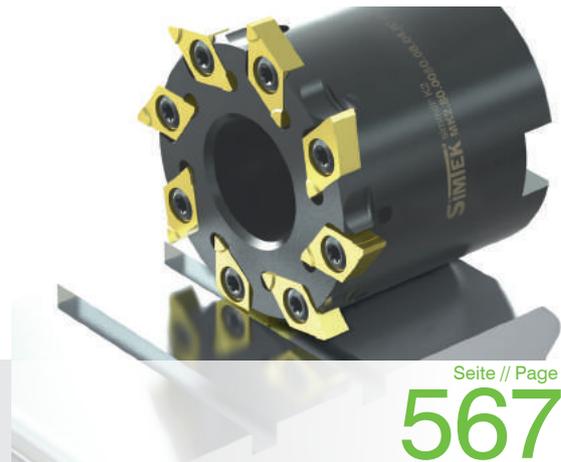
563

simmill K2
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

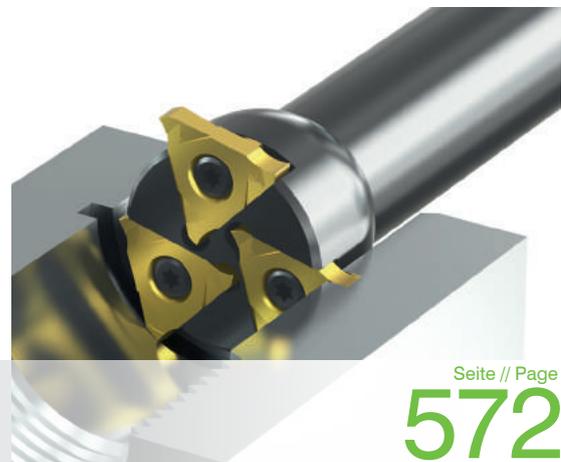
567

simmill MX
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

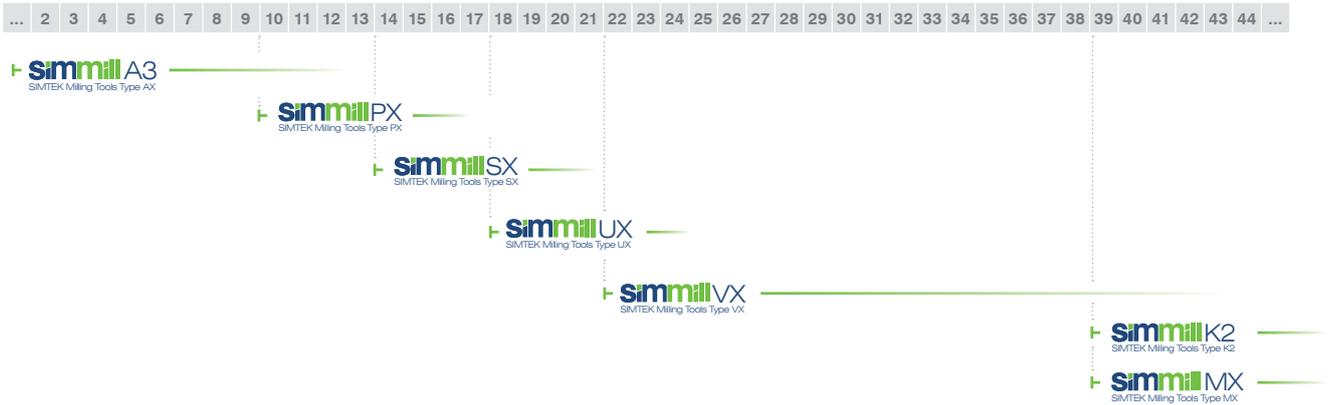
572

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 611
A list of all the tools can be found as of page 611

Die Zirkularfräs-Werkzeugsysteme im Vergleich The Groove Milling Tool System Comparison

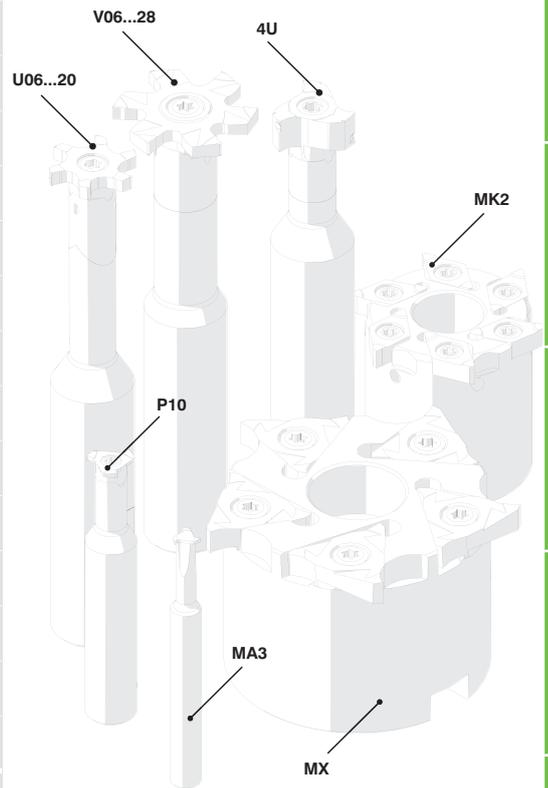
Vergleich der Werkzeugsystemeignung bei der Innenbearbeitung (bezogen auf den Bohrungsdurchmesser)
Comparison of the tool systems suitability for internal applications (based on work piece bore diameter)

Bohrungsdurchmesser (mm) // Bore diameter (mm)



Die Schneidwerkzeuge der einzelnen Systeme im Vergleich
Comparison of the tool system inserts

		2 Schneiden 2 cutting edge	3 Schneiden 3 cutting edges	4 Schneiden 4 cutting edges	6 Schneiden 6 cutting edges
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // For use as of minimum bore diameter	< Ø 6,0 mm	-	MA3 simmill A3	MA4 simmill A4	-
	Ø 8,0 mm	-	MA3 simmill A3	-	-
	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	-	-	



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.

Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

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 alphanumerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanumeric 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 607
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 428		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 614), H01 (Seite/Page 615)		
		Legende Legend 619
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/353		

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 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/connectcode	Schneidwerkzeug // Cutting tool															
	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“ an. Ein ausgefüllter grüner Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table contains all the „Connectcodes“ from this catalog. A full green circle on the intersection of cutting tool and toolholder indicates that the connection of both items is recommended.

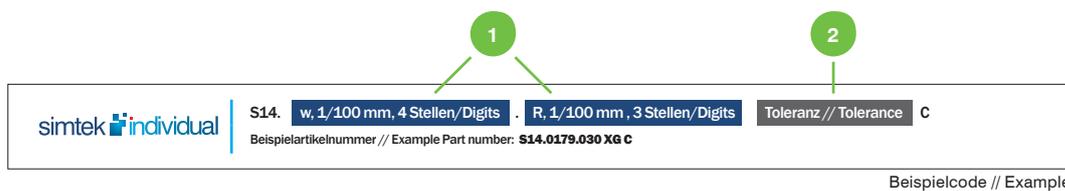
Werkzeuge nach Ihrem Bedarf Tools according to your need

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

Tools according to your need:
Very easy with 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.

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.



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 erstellten 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

simmill AX
SIMTEK Milling Tools Type AX

- + Schafffräser aus Feinstkornhartmetall
in den Schaftdurchmessern 6,0 oder 8,0 mm
Solid micro grain carbide milling cutter
with shank diameters 6,0 or 8,0 mm
- + Hohe Nutttiefen in kleinsten Bohrungen
High groove depths in smallest bores
- + Verbesserte Schnittbedingungen
mit 3 Schneiden in Bohrungen ab Ø 1,4 mm
Improved cutting conditions
with 3 cutting edges in bores as of Ø 1,4 mm
- + Hohe Gewindetiefen bei reduziertem Schnittdruck
Extended thread depths at low cutting pressure
- + Nutzbare Länge bis zu 35,6 mm
Usable length up to 35,6 mm

Hauptanwendungen

Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fassen,
Fräsen von Scheibenfedernuten

simtek-individual- und
Individualwerkzeuge verfügbar.

Main applications

Groove milling, thread milling,
chamfering, key way milling

simtek-individual and
customized tools available.



simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

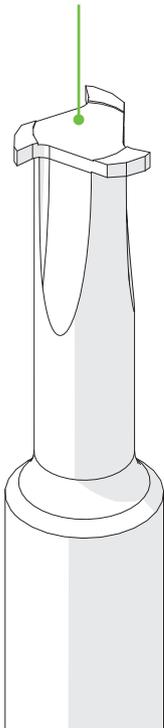
simmill MX

simmill OS

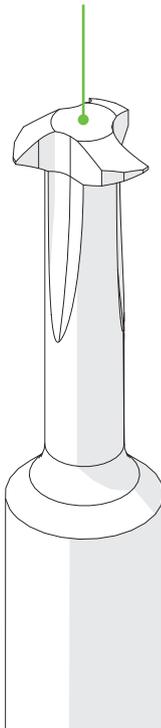
Index

415

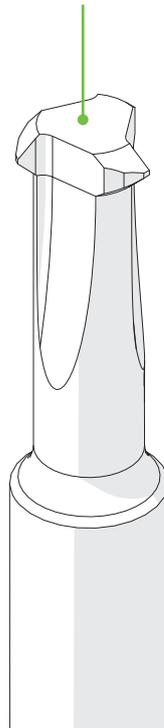
Nutfräsen
Groove milling



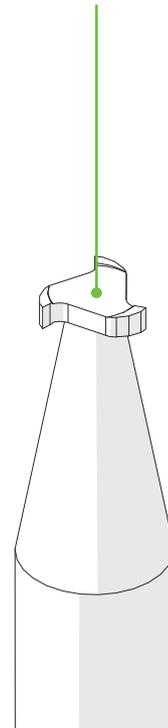
Gewindefräsen
Thread milling



Fasenfräsen
Chamfer milling



Fräsen von Scheibenfedernuten
Key way milling



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

417

419

425

426

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 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP Legende

HM Legend

Scan
QR-Code

610

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

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

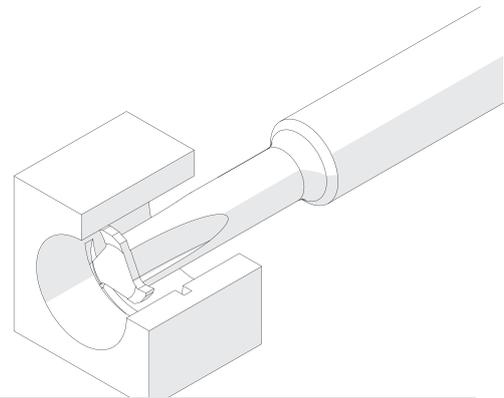
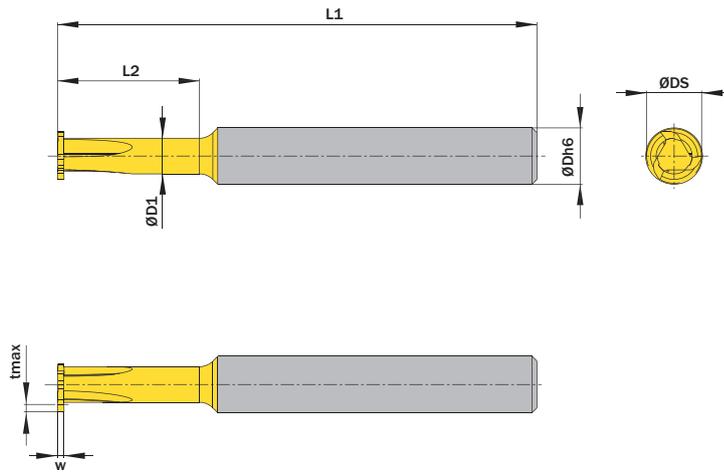


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
							mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	MA3.050.15.06.00 AG	AVT1	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-
2,0	25,0	8,0	MA3.200.25.08.00 AG	AFXV	X800 GT42	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,2	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.100.25.08.00 AG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance
 Beispiellartikelnnummer // 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
 Beispiellartikelnnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP

Legende

HM

Legende

610

Scan QR-Code

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

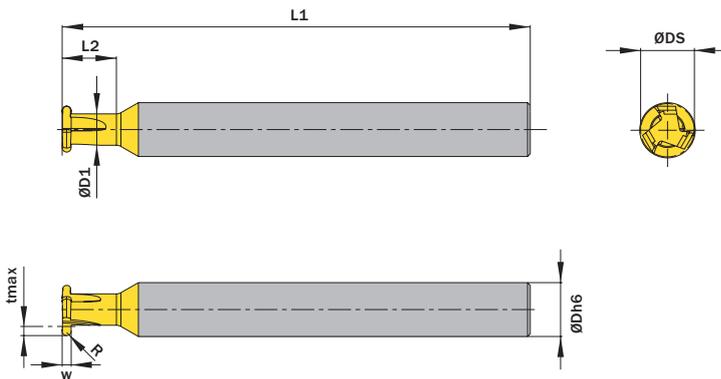


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	4	5,3	10,0	9,8	78,0	2,0	-

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

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Gewindefräsen ab Bohrungsdurchmesser 1,38 mm, metrisches ISO-Gewinde, Teilprofil. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, metric ISO-thread, Partial Profile

Thread milling as of bore diameter 1,38 mm, ISO metric thread, partial profile. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H04 (Seite/Page 608)

SP Legende
HM Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/294

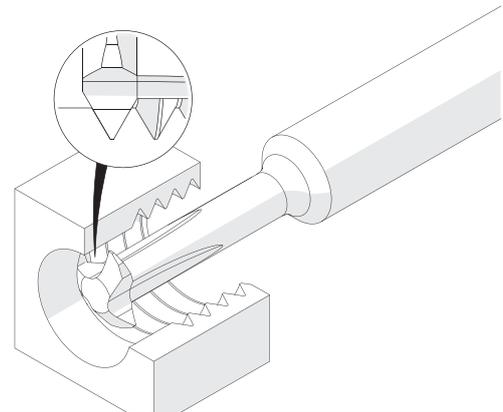
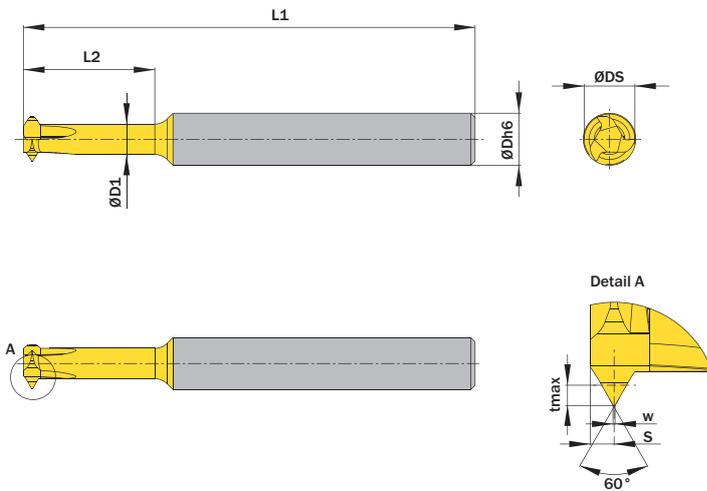


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	MA3.MT03.01.04.03 AM	AQ0E	X800 G142	3	0,67	1,38	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 G142	3	0,86	1,58	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 G142	4	0,92	2,07	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 G142	4	1,28	2,52	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 G142	4	1,67	2,96	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 G142	4	1,93	3,35	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 G142	4	2,12	3,74	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 G142	4	2,97	4,63	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 G142	4	3,51	5,92	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 G142	4	3,5	5,92	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 G142	3	3,5	6,0	5,8	58,0	0,92	0,06	0,8	-
▼ ØDh6 = 6,35 mm																
M7,0	0,5	1,5	15,0	6,35	MA3.MT15.01.15.250 AM	AS4P	X800 G142	3	3,5	6,0	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 G142	3	5,5	8,0	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 G142	3	5,0	8,0	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 G142	3	5,5	8,0	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 G142	3	5,0	8,0	7,8	68,0	1,19	0,12	1,0	-

Bestellbeispiel // Order example: MA4.MT10.01.15.05 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 609
 More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

ALL (Seite/Page 605), H04 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend

610

Scan QR-Code

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

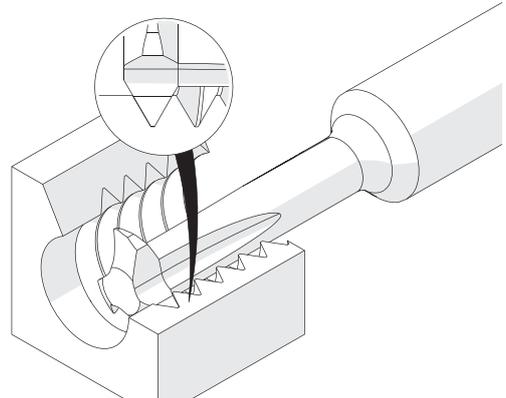
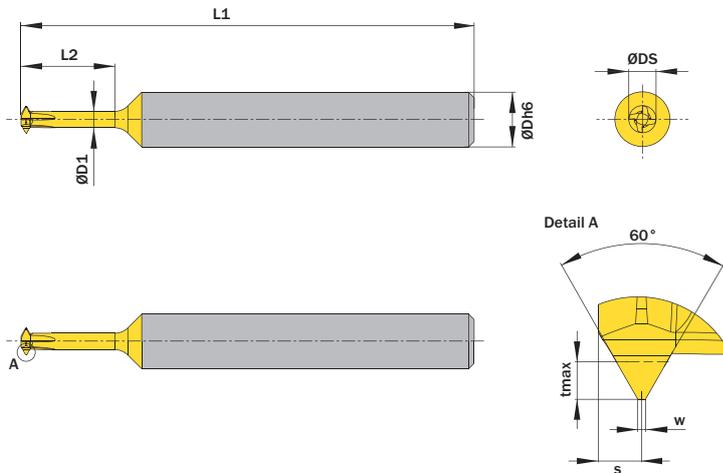


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (vom) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS	L1	tmax	w	S	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M2	0,4	0,45	5,0	3,0	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	AX06	X800 GT42	4	0,77	1,5	1,45	32,0	0,27	0,05	0,3	-
M2,5	0,45	0,5	6,0	3,0	MA4.MT04.C.01.06.03 AM	AX07	X800 GT42	4	1,06	1,9	1,8	32,0	0,29	0,05	0,3	-
M3	0,5	0,6	7,0	3,0	MA4.MT05.C.01.07.03 AM	AX08	X800 GT42	4	1,27	2,3	2,15	32,0	0,35	0,06	0,3	-
M3,5	0,6	0,7	8,0	3,0	MA4.MT06.C.01.08.03 AM	AX09	X800 GT42	4	1,39	2,7	2,4	32,0	0,4	0,07	0,4	-
▼ ØDh6 = 5,0 mm																
M4	0,7	0,8	9,0	5,0	MA4.MT07.C.01.09.05 AM	AX1A	X800 GT42	4	1,58	3,1	2,7	44,0	0,46	0,08	0,4	-
M5	0,8	1,0	10,0	5,0	MA4.MT08.C.01.10.05 AM	AX1B	X800 GT42	4	2,14	3,9	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 GT42	4	2,44	4,6	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 GT42	4	3,09	5,6	4,9	44,0	0,74	0,12	0,6	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA4.MT04.C.01.06.03 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 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

Gewindefräsen, UNC/UNF Vollprofil

Zur Herstellung des kompletten Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Thread milling, UNC/UNF full profile

For a complete thread profile with correct depth. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1247

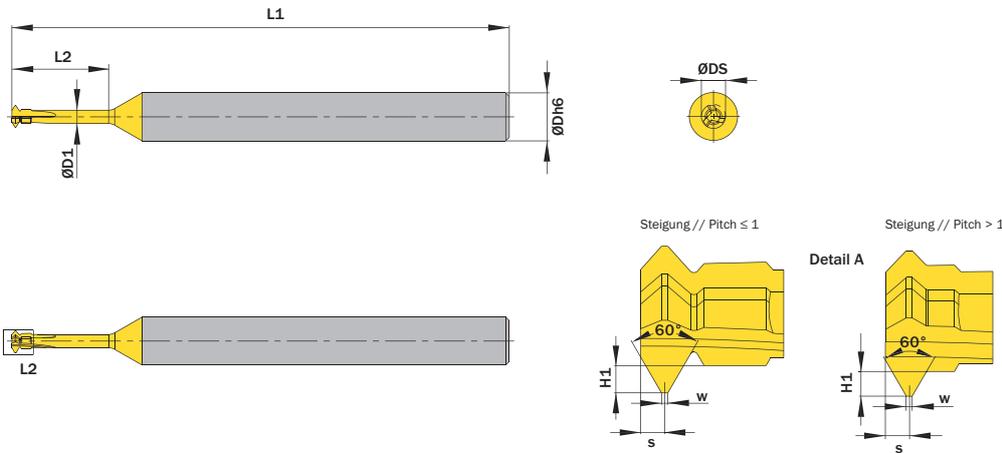


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.UN40.C.02.08.04 AM

Gang/Zoll Threads/inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
32	8,0	4,0	MA3.UN32.C.02.08.04 AM	AZ2T	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,14	2,6	2,2	0,43	44,0	0,794	0,4	0,1	-
40	8,0	4,0	MA3.UN40.02.08.04 AM	AZ2U	X800 GT42	3	Nein / No	1,41	2,8	2,3	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
40	8,0	4,0	MA3.UN40.C.02.08.04 AM	AZ2Q	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,11	2,4	2,0	0,344	44,0	0,635	0,3	0,08	-
44	8,0	4,0	MA3.UN44.02.08.04 AM	AZ2S	X800 GT42	3	Nein / No	1,18	2,5	2,0	0,312	44,0	0,577	0,3	0,07	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
16	25,0	6,0	MA4.UN16.C.02.25.06 AM	AZ20	X800 GT42	4	Ja / Yes	3,5	7,8	5,5	0,86	78,0	1,588	0,7	0,2	-
18	10,0	6,0	MA4.UN18.C.02.10.06 AM	AZ2Z	X800 GT42	4	Ja / Yes	2,47	6,4	4,2	0,764	68,0	1,411	0,6	0,18	-
20	10,0	6,0	MA4.UN20.C.02.10.06 AM	AZ2X	X800 GT42	4	Ja / Yes	1,93	10,0	3,5	0,687	68,0	1,27	0,6	0,16	-
24	10,0	6,0	MA3.UN24.C.02.10.06 AM	AZ2W	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,55	3,6	2,9	0,573	58,0	1,058	0,4	0,13	-
28	10,0	6,0	MA4.UN28.02.10.06 AM	AZ2Y	X800 GT42	4	Nein / No	2,32	5,3	3,5	0,491	68,0	0,907	0,4	0,1	-
36	10,0	6,0	MA3.UN36.02.10.06 AM	AZ2V	X800 GT42	3	Nein / No	1,53	3,4	2,5	0,382	58,0	0,706	0,3	0,09	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
14	25,0	8,0	MA4.UN14.C.02.25.08 AM	AZ21	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,5	9,1	6,8	0,982	78,0	1,814	0,8	0,23	-
20	30,0	8,0	MA4.UN20.02.30.08 AM	AZ22	X800 GT42	4	Nein / No	5,5	9,1	7,2	0,687	78,0	1,27	0,6	0,16	-

Bestellbeispiel // Order example: MA3.UN32.C.02.08.04 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1246

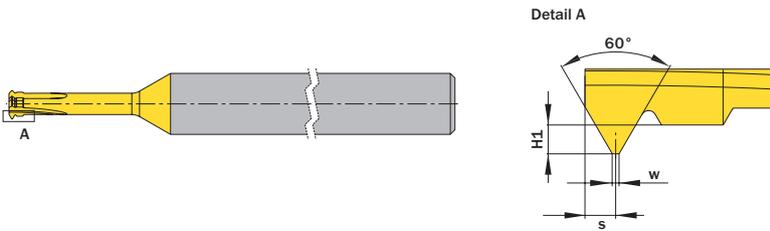
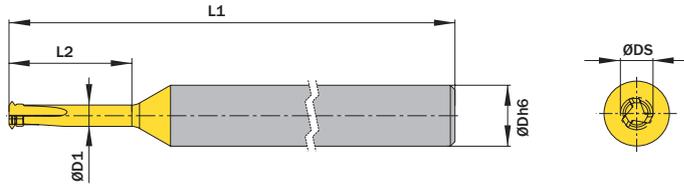


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
M3	8,0	4,0	MA3.MT03.02.08.04 AM	AZ2H	X800 GT42	3	Nein / No	1,4	2,4	2,0	0,19	44,0	0,35	0,2	0,04	-
M3	8,0	4,0	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	AZ2J	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,25	2,4	2,0	0,27	44,0	0,5	0,3	0,06	-
M3,5	9,0	4,0	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	AZ2K	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,4	2,7	2,3	0,33	44,0	0,6	0,3	0,08	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
M4	10,0	6,0	MA3.MT05.02.10.06 AM	AZ2M	X800 GT42	3	Nein / No	2,0	3,3	2,8	0,27	58,0	0,5	0,3	0,06	-
M4	10,0	6,0	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	AZ2N	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,85	3,3	2,8	0,38	58,0	0,7	0,4	0,09	-
M6	16,0	6,0	MA4.MT07.02.16.06 AM	AZ3H	X800 GT42	4	Nein / No	3,1	5,0	4,2	0,41	68,0	0,75	0,5	0,1	-
M8	16,0	6,0	MA4.MT10.02.16.06 AM	AZ3M	X800 GT42	4	Nein / No	4,0	6,5	5,5	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	AKT UPD
M6	16,0	6,0	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	AZ3J	X800 GT42	4	Ja / Yes	2,8	5,0	4,2	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	-
M8	16,0	6,0	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	AZ3N	X800 GT42	4	Ja / Yes	3,7	6,5	5,5	0,68	68,0	1,25	0,8	0,16	AKT UPD
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
M10	20,0	8,0	MA4.MT07.02.20.08 AM	AZ3P	X800 GT42	4	Nein / No	5,6	8,0	6,8	0,41	68,0	0,75	0,5	0,1	AKT UPD
M10	25,0	8,0	MA4.MT10.02.25.08 AM	AZ3Q	X800 GT42	4	Nein / No	5,4	8,0	6,8	0,54	78,0	1,0	0,6	0,12	AKT UPD
M10	20,0	8,0	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	AZ3S	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,7	8,0	6,8	0,81	68,0	1,5	1,0	0,19	AKT UPD
▼ ØDh6 = 10,0 mm																
M12	20,0	10,0	MA4.MT10.02.20.10 AM	AZ3T	X800 GT42	4	Nein / No	6,3	10,0	8,0	0,54	68,0	1,0	0,6	0,12	AKT UPD
M12	30,0	10,0	MA4.MT12.02.30.10 AM	AZ3U	X800 GT42	4	Nein / No	6,1	10,0	8,0	0,68	78,0	1,25	0,8	0,16	AKT UPD
M12	30,0	10,0	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	AZ3V	X800 GT42	4	Ja / Yes	5,5	10,0	8,0	0,95	78,0	1,75	1,0	0,22	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: MA3.MT05.C.02.08.04 AM X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Gewindefräsen, BSW/BSF Vollprofil

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

Thread Milling, BSW/BSF Full Profile

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP Legende

HM Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1245

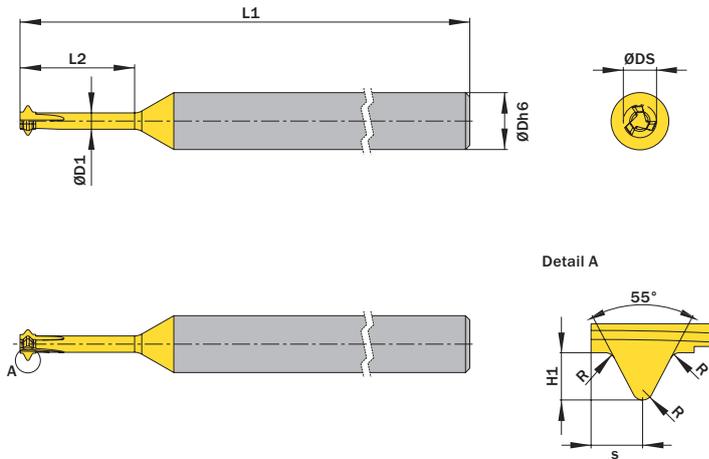


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.BS32.C.02.08.04 AM

Gang/Zoll Threads/inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 4,0 mm																
32	8,0	4,0	MA3.BS32.C.02.08.04 AM	AZ3X	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,15	2,9	2,3	0,51	44,0	0,794	0,11	0,6	-
40	8,0	4,0	MA3.BS40.C.02.08.04 AM	AZ3W	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,1	2,3	2,0	0,41	44,0	0,635	0,09	0,4	-
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
20	16,0	6,0	MA3.BS20.C.02.16.06 AM	AZ31	X800 GT42	3	Ja / Yes	2,1	4,7	4,0	0,81	68,0	1,27	0,17	1,0	-
24	10,0	6,0	MA3.BS24.C.02.10.06 AM	AZ3Y	X800 GT42	3	Ja / Yes	1,25	3,4	2,8	0,68	58,0	1,058	0,15	0,8	-
26	16,0	6,0	MA3.BS26.02.16.06 AM	AZ32	X800 GT42	3	Nein / No	2,65	5,0	4,2	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-
28	10,0	6,0	MA3.BS28.02.10.06 AM	AZ30	X800 GT42	3	Nein / No	2,2	4,3	3,6	0,58	58,0	0,907	0,13	0,6	-
32	10,0	6,0	MA3.BS32.02.10.06 AM	AZ3Z	X800 GT42	3	Nein / No	1,6	3,7	2,8	0,51	58,0	0,794	0,11	0,6	-
18	16,0	6,0	MA4.BS18.C.02.16.06 AM	AZ24	X800 GT42	4	Ja / Yes	3,0	6,1	5,2	0,9	68,0	1,411	0,19	1,0	-
22	16,0	6,0	MA4.BS22.02.16.06 AM	AZ25	X800 GT42	4	Nein / No	3,4	6,4	5,3	0,74	68,0	1,155	0,16	0,8	AKT UPD
26	16,0	6,0	MA4.BS26.02.16.06 AM	AZ23	X800 GT42	4	Nein / No	3,5	5,8	5,0	0,63	68,0	0,977	0,13	0,7	-
▼ ØDh6 = 8,0 mm																
14	25,0	8,0	MA4.BS14.C.02.25.08 AM	AZ29	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,3	8,7	7,2	1,16	78,0	1,814	0,25	1,2	AKT UPD
16	16,0	8,0	MA4.BS16.C.02.16.08 AM	AZ27	X800 GT42	4	Ja / Yes	4,0	7,4	6,3	1,02	68,0	1,588	0,22	1,1	AKT UPD
18	25,0	8,0	MA4.BS18.02.25.08 AM	AZ3A	X800 GT42	4	Nein / No	5,0	9,3	7,5	0,9	78,0	1,411	0,19	1,0	AKT UPD
20	16,0	8,0	MA4.BS20.02.16.08 AM	AZ28	X800 GT42	4	Nein / No	4,6	7,8	6,5	0,81	68,0	1,27	0,17	1,0	AKT UPD
▼ ØDh6 = 10,0 mm																
12	30,0	10,0	MA4.BS12.C.02.30.10 AM	AZ3B	X800 GT42	4	Ja / Yes	5,4	9,9	8,5	1,36	78,0	2,117	0,29	1,4	AKT UPD
16	30,0	10,0	MA4.BS16.02.30.10 AM	AZ3C	X800 GT42	4	Nein / No	7,0	10,6	9,5	1,02	78,0	1,588	0,22	1,2	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: MA4.BS16.C.02.16.08 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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

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

ALL (Seite/Page 605)



SP Legende
HM Legend
610



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1248

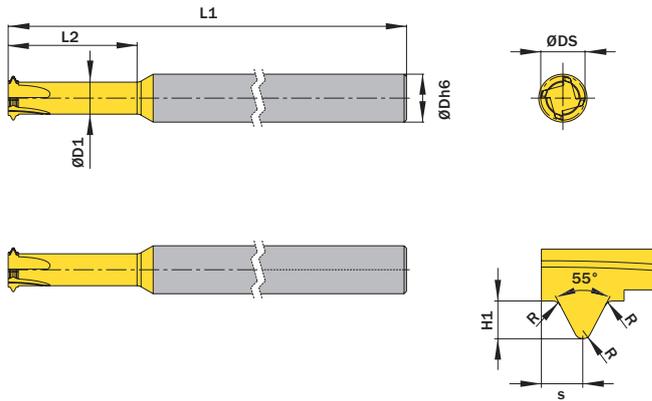


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of)	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
G 1/16"	28	16,0	6,0	MA4.BS28.P.02.16.06 AM	AZ3D	X800 GT42	4	4,0	6,5	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 GT42	4	5,0	8,5	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 GT42	4	7,0	11,4	9,5	0,86	68,0	1,34	0,18	1,0	-
▼ ØDh6 = 12,0 mm																
G 3/8"	19	30,0	12,0	MA4.BS19.P.02.30.12 AM	AZ3G	X800 GT42	4	9,3	14,9	11,8	0,86	78,0	1,34	0,18	1,0	-

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

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

Chamfering on both sides. 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 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP Legende
HM Legend

Scan
 QR-Code

610

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

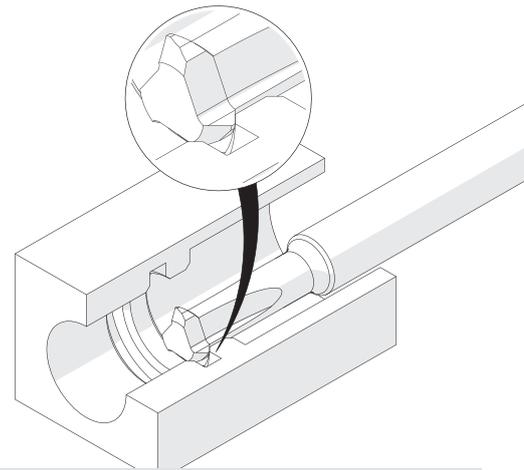
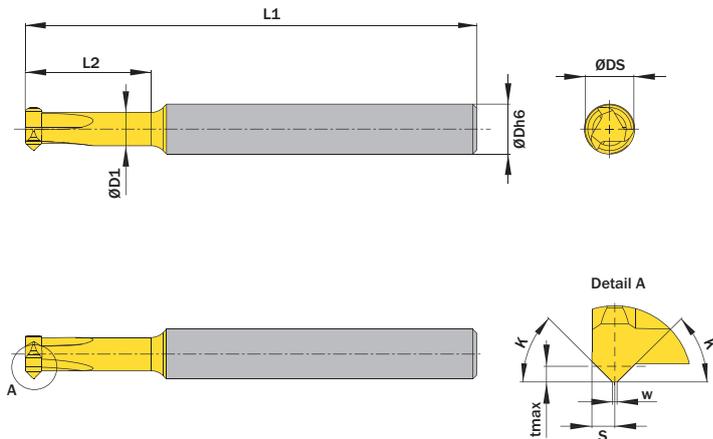


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

K	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
						B	M	K	S								
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm																	
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.06 AF	AHTP	X800	GT42	3	4,2	6,0	5,8	58,0	1,0	0,6	-	-	AKT UPD
45°	0,2	15,0	6,0	MA3.4545.02.15.250 AF	AS4Q	X800	GT42	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	GT42	3	4,2	6,0	5,8	68,0	1,0	0,6	-	-	AKT UPD
45°	0,2	25,0	6,0	MA3.4545.02.25.250 AF	AS4H	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	3	5,0	7,92	7,8	78,0	1,5	1,2	-	-	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.4545.02.25.06 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)		
fz 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/304

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

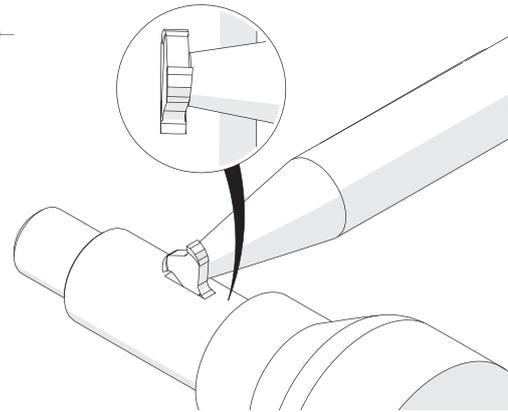
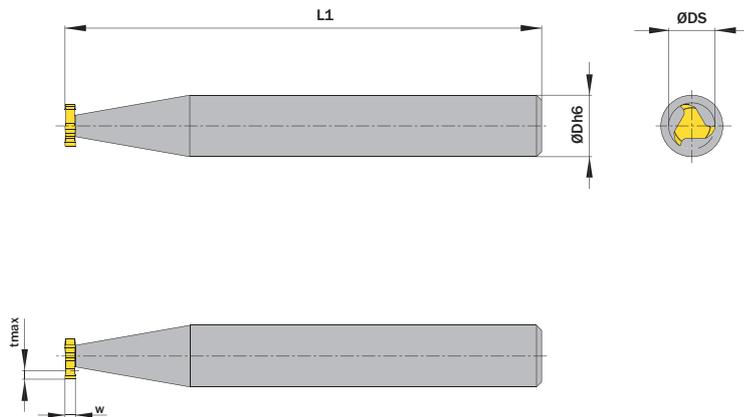


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

w ^{e8} mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	L1 mm	tmax mm	Aufnahme nach Shank according to	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDS = 4,5 mm										
1,0	4,5	6,0	MA3.100.04.06.00 AS	AKØY	X800 GT42	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 GT42	3	50,0	2,0	DIN 6535 HA	-
2,0	7,5	8,0	MA3.200.07.08.00 AS	AK6Z	X800 GT42	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 GT42	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
2,5	10,5	12,0	MA3.250.10.12.00 AS	ACMK	X800 GT42	3	60,0	2,9	DIN 6535 HA	-
3,0	10,5	12,0	MA3.300.10.12.00 AS	AM42	X800 GT42	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 GT42	3	70,0	3,8	DIN 1835 A	-
4,0	13,5	16,0	MA3.400.13.16.00 AS	AEØ1	X800 GT42	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 GT42	3	70,0	5,3	DIN 1835 A	-
4,0	16,5	16,0	MA3.400.16.16.00 AS	AJXW	X800 GT42	3	70,0	5,0	DIN 1835 A	-
5,0	16,5	16,0	MA3.500.16.16.00 AS	AGA J	X800 GT42	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 GT42	3	70,0	6,0	DIN 1835 A	-
5,0	19,5	16,0	MA3.500.19.16.00 AS	AMØX	X800 GT42	3	70,0	5,5	DIN 1835 A	-
6,0	19,5	16,0	MA3.600.19.16.00 AS	AB59	X800 GT42	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 GT42	3	70,0	7,0	DIN 1835 A	-
6,0	22,5	16,0	MA3.600.22.16.00 AS	AHC5	X800 GT42	3	70,0	6,6	DIN 1835 A	-
8,0	22,5	16,0	MA3.800.22.16.00 AS	ADG7	X800 GT42	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 GT42	3	70,0	7,6	DIN 1835 A	-

Bestellbeispiel // Order example: **MA3.600.22.16.00 AS X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Die Werkzeugsysteme simmill PX / SX / UX / VX
The tool systems simmill 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 ...

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

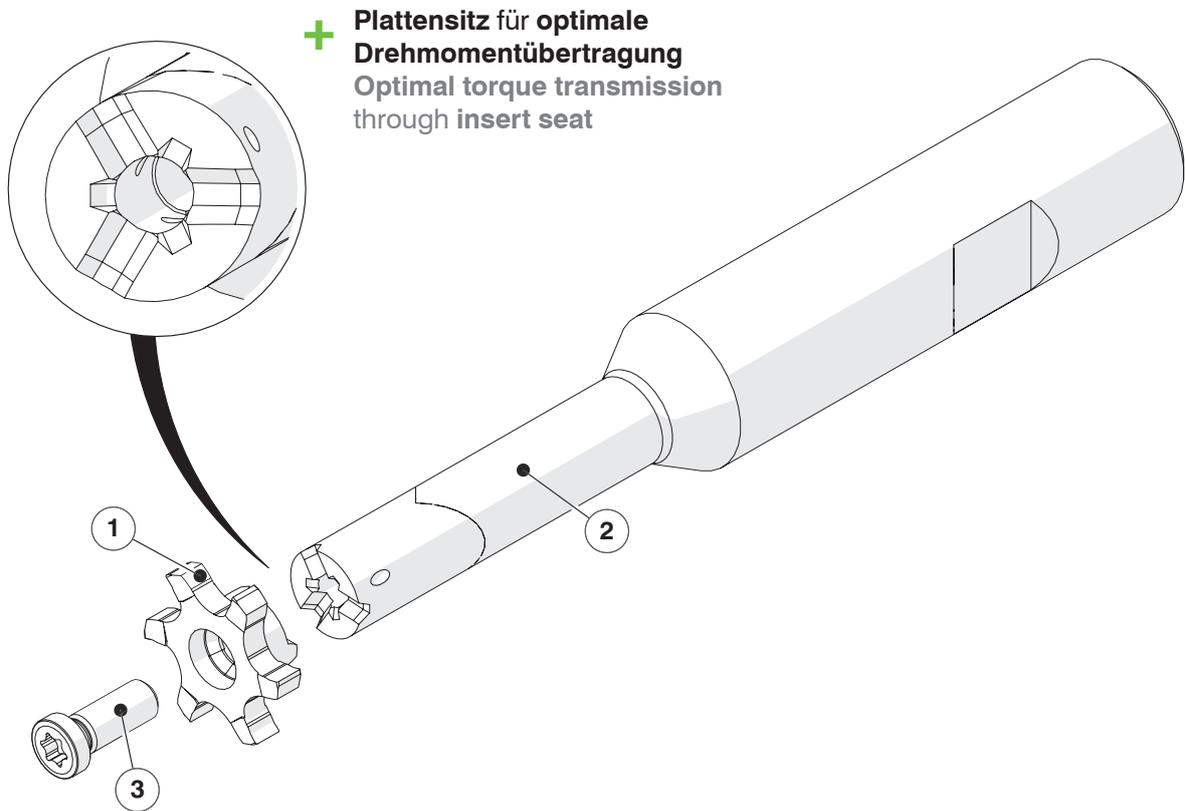
simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



+ Plattensitz für optimale Drehmomentübertragung
Optimal torque transmission through insert seat

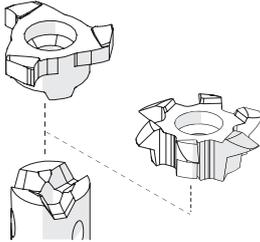
- 1 Wechselbare Hochleistungs-Frässchneidplatten** aus Feinstkorn-Hartmetall mit einer umfangreichen Auswahl an **Beschichtungen für höchste Anforderungen**
High performance micro grain carbide milling inserts available with a wide range of **coatings for every application**
- 2 Fräuserschäfte** aus **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 PX The Tool System simmill PX

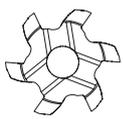


- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

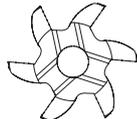


- + Für Bohrungen zwischen \varnothing 10,0 und \varnothing 15,0 mm
For bores between \varnothing 10,0 and \varnothing 15,0 mm

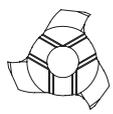
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen \varnothing 10,0 mm (P06 und P10) und \varnothing 12,0 mm (P12) auf einem Fräuserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes \varnothing 10,0 mm (P06 and P10) and \varnothing 12,0 mm (P12) usable on one milling cutter shank



P06...10



P06...12



P10



P12

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

433

Anwendungsübersicht
Application overview

449

Alle Werkzeuge
All tools

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

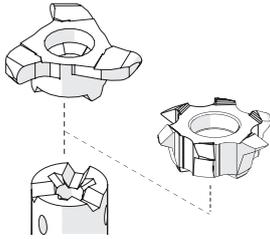
429

Info

Das Werkzeugsystem simmill SX The Tool System simmill SX

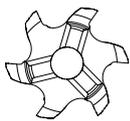
simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

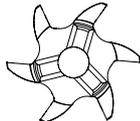


- + Für Bohrungen zwischen $\varnothing 14,0$ und $\varnothing 19,0$ mm
For bores between $\varnothing 14,0$ and $\varnothing 19,0$ mm

- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen $\varnothing 14,0$ (S06), $\varnothing 14,0$ (S14) und $\varnothing 16,0$ (S16) mm auf einem Fräuserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes $\varnothing 14,0$ (S06), $\varnothing 14,0$ (S14) and $\varnothing 16,0$ (S16) mm usable on one milling cutter shank



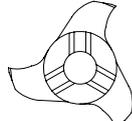
S06...14



S06...16



S14



S16

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

433

Anwendungsübersicht
Application overview

471

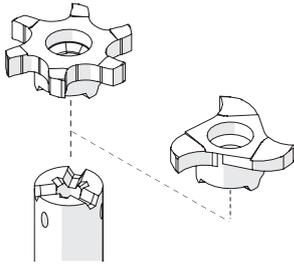
Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill UX The Tool System simmill UX

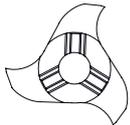


- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

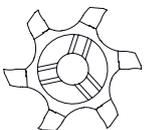


- + Für Bohrungen zwischen \varnothing 18,0 und \varnothing 23,0 mm
For bores between \varnothing 18,0 and \varnothing 23,0 mm

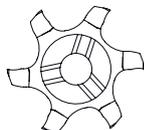
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen \varnothing 18,0 und \varnothing 20,0 mm auf einem Fräserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes \varnothing 18,0 and \varnothing 20,0 mm usable on one milling cutter shank



U18 / U20



U06...18



U06...20

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

433

Anwendungsübersicht
Application overview

491

Alle Werkzeuge
All tools

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

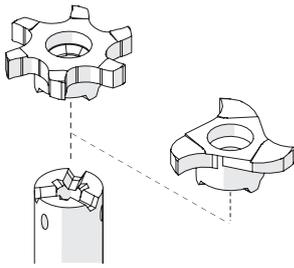
431

Info

Das Werkzeugsystem simmill VX The Tool System simmill VX

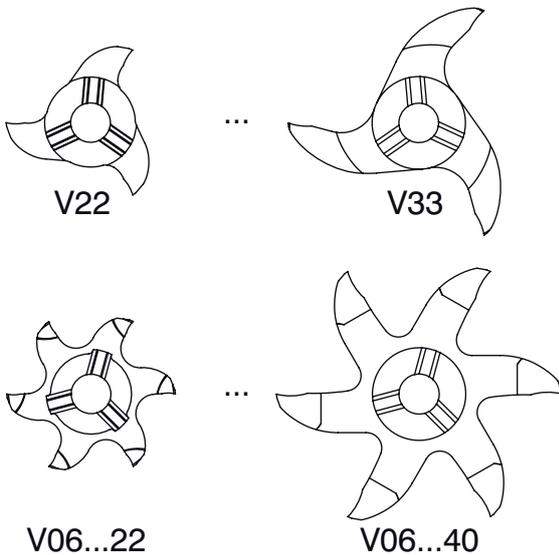
simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

- + System bestehend aus Fräuserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + Für Bohrungen zwischen $\varnothing 22,0$ und $\varnothing 40,0$ mm
For bores between $\varnothing 22,0$ and $\varnothing 40,0$ mm

- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in versch. Größen zwischen $\varnothing 22,0$ und $\varnothing 40,0$ mm
Three and six edged milling inserts in different sizes between $\varnothing 22,0$ and $\varnothing 40,0$ mm



- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

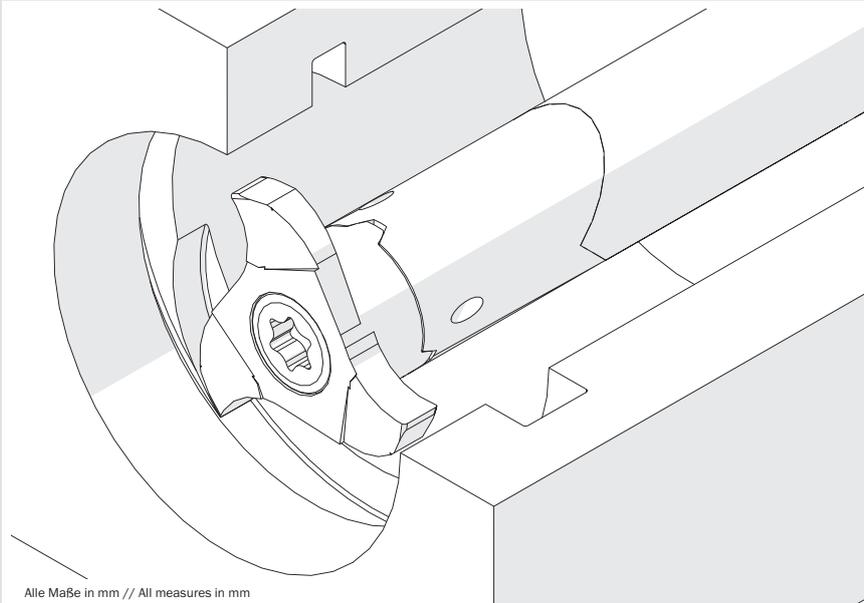


Ab Seite // As of page

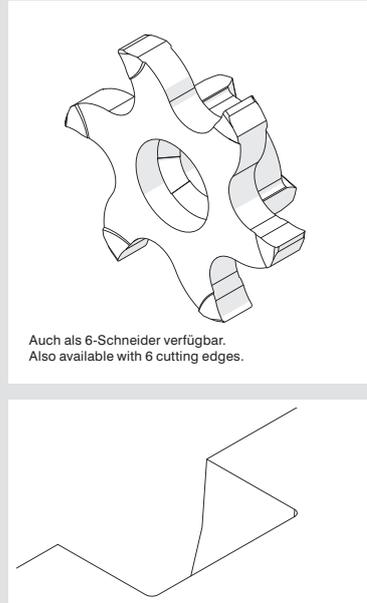
433 Anwendungsübersicht
Application overview

518 Alle Werkzeuge
All tools

Allgemeines Nutfräsen General Groove Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



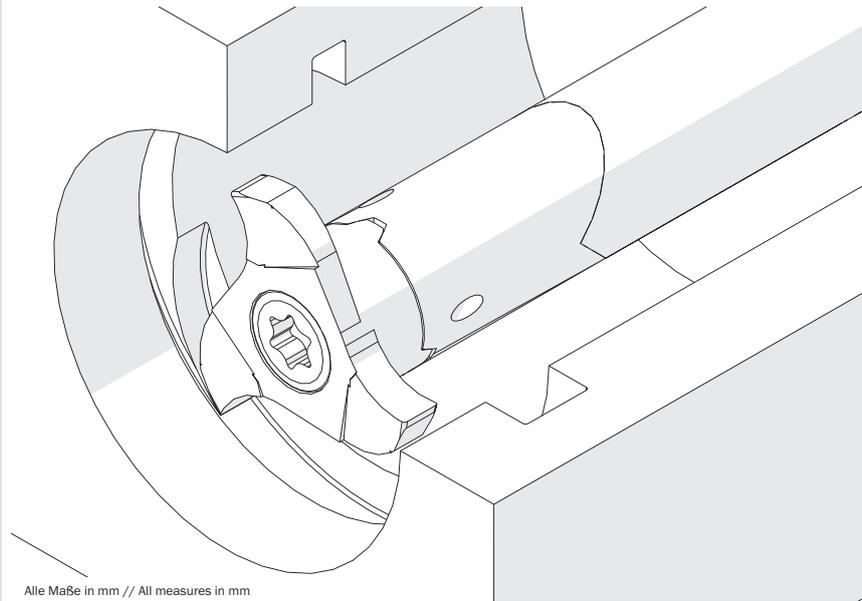
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P10.0100.01 G	10,0	1,0	3	458
P10.0150.02 G	10,0	1,5	3	458
P10.0157.00 G	10,0	1,57	3	458
P10.0200.02 G	10,0	2,0	3	458
P10.0250.02 G	10,0	2,5	3	458
P12.0150.02 G	12,0	1,5	3	459
P06.0150.02.12 G	12,0	1,5	6	460
P06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	6	461
P12.0157.02 G	12,0	1,57	3	459
P12.0200.02 G	12,0	2,0	3	459
P06.0200.02.12 G	12,0	2,0	6	460
P06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	6	461
P12.0250.02 G	12,0	2,5	3	459
P12.0300.02 G	12,0	3,0	3	459
S14.0100.01 G	14,0	1,0	3	477
S14.0100.00 G	14,0	1,04	3	477
S14.0117.00 G	14,0	1,17	3	477
S14.0142.00 G	14,0	1,42	3	477
S14.0150.02 G	14,0	1,5	3	477
S14.0157.02 G	14,0	1,57	3	477
S14.0200.02 G	14,0	2,0	3	477
S14.0239.02 G	14,0	2,39	3	477
S14.0250.02 G	14,0	2,5	3	477
S16.0117.00 G	16,0	1,17	3	478
S16.0142.00 G	16,0	1,42	3	478
S16.0150.02 G	16,0	1,5	3	478
S06.0150.02.16 G	16,0	1,5	6	479
S06.0150.020.16 GY	16,0	1,5	6	481
S16.0157.02 G	16,0	1,57	3	478
S16.0200.02 G	16,0	2,0	3	478
S06.0200.02.16 G	16,0	2,0	6	479
S06.0200.020.16 GY	16,0	2,0	6	481
S16.0239.02 G	16,0	2,39	3	478
S16.0250.02 G	16,0	2,5	3	478
S06.0250.02.16 G	16,0	2,5	6	479
S06.0250.020.16 GY	16,0	2,5	6	481
U18.0117.00 G	18,0	1,17	3	502
U18.0142.00 G	18,0	1,42	3	502
U18.0150.02 G	18,0	1,5	3	502
U06.0150.010.18 G	18,0	1,5	6	500
U18.0157.02 G	18,0	1,55	3	502

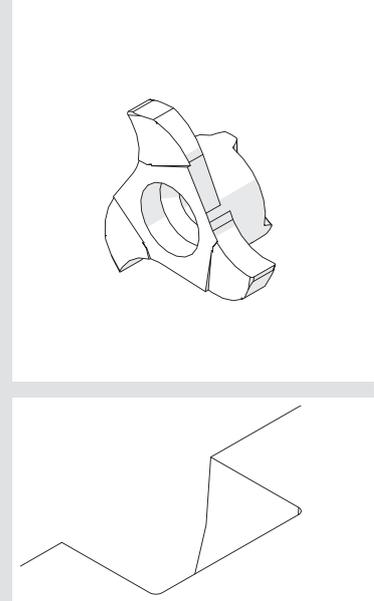
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
U18.0200.02 G	18,0	2,0	3	502
U06.0200.020.18 G	18,0	2,0	6	500
U06.0200.020.18 GY	18,0	2,0	6	504
U18.0239.02 G	18,0	2,39	3	502
U18.0250.02 G	18,0	2,5	3	502
U06.0250.020.18 G	18,0	2,5	6	500
U06.0250.020.18 GY	18,0	2,5	6	504
U18.0300.02 G	18,0	3,0	3	502
U06.0300.020.18 G	18,0	3,0	6	500
U06.0300.020.18 GY	18,0	3,0	6	504
U18.0318.02 G	18,0	3,18	3	502
U18.0400.02 G	18,0	4,0	3	502
U20.0150.02 G	20,0	1,5	3	503
U06.0150.010.20 G	20,0	1,5	6	501
U20.0200.02 G	20,0	2,0	3	503
U06.0200.020.20 G	20,0	2,0	6	501
U06.0200.020.20 GY	20,0	2,0	6	505
U20.0250.02 G	20,0	2,5	3	503
U06.0250.020.20 G	20,0	2,5	6	501
U06.0250.020.20 GY	20,0	2,5	6	505
U06.0300.020.20 G	20,0	3,0	6	501
U06.0300.020.20 GY	20,0	3,0	6	505
V22.0100.01 G	22,0	1,0	3	530
V06.0100.010.22 G	22,0	1,0	6	529
V22.0150.02 G	22,0	1,5	3	530
V06.0150.010.22 G	22,0	1,5	6	529
V22.0157.02 G	22,0	1,57	3	530
V22.0200.02 G	22,0	2,0	3	530
V06.0200.020.22 G	22,0	2,0	6	529
V06.0200.020.22 GY	22,0	2,0	6	531
V22.0239.02 G	22,0	2,39	3	530
V22.0250.02 G	22,0	2,5	3	530
V06.0250.020.22 G	22,0	2,5	6	529
V06.0250.020.22 GY	22,0	2,5	6	531
V22.0300.02 G	22,0	3,0	3	530
V06.0300.020.22 G	22,0	3,0	6	529
V06.0300.020.22 GY	22,0	3,0	6	531
V22.0318.02 G	22,0	3,18	3	530
V22.0318.04 G	22,0	3,18	3	530
V22.0350.02 G	22,0	3,5	3	530
V22.0356.02 G	22,0	3,56	3	530

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V22.0400.02 G	22,0	4,0	3	530
V22.0400.04 G	22,0	4,0	3	530
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	6	529
V06.0400.020.22 GY	22,0	4,0	6	531
V22.0437.02 G	22,0	4,37	3	530
V22.0437.04 G	22,0	4,37	3	530
V22.0475.02 G	22,0	4,75	3	530
V22.0500.02 G	22,0	5,0	3	530
V22.0635.02 G	22,0	6,35	3	530
V25.0200.02 G	25,0	2,0	3	548
V25.0239.02 G	25,0	2,39	3	548
V25.0250.02 G	25,0	2,5	3	548
V06.0250.020.25 GY	25,0	2,5	6	532
V06.0265.020.25 GY	25,0	2,76	6	532
V25.0300.02 G	25,0	3,0	3	548
V06.0300.020.25 GY	25,0	3,0	6	532
V25.0318.02 G	25,0	3,18	3	548
V25.0350.02 G	25,0	3,5	3	548
V25.0400.02 G	25,0	4,0	3	548
V06.0400.020.25 GY	25,0	4,0	6	532
V25.0475.02 G	25,0	4,75	3	548
V25.0500.02 G	25,0	5,0	3	548
V06.0500.020.25 GY	25,0	5,0	6	532
V06.0600.020.25 GY	25,0	6,0	6	532
V06.0100.010.28 G	28,0	1,0	6	552
V06.0120.010.28 G	28,0	1,2	6	552
V28.0150.02 G	28,0	1,5	3	549
V06.0150.010.28 G	28,0	1,5	6	552
V06.0150.020.28.09 G	28,0	1,5	6	551
V28.0200.02 G	28,0	2,0	3	549
V06.0200.020.28 G	28,0	2,0	6	552
V06.0240.020.28.09 G	28,0	2,4	6	551
V28.0250.02 G	28,0	2,5	3	549
V06.0250.020.28 G	28,0	2,5	6	552
V06.0250.020.28 GY	28,0	2,5	6	532
V06.0265.020.28 GY	28,0	2,76	6	532
V28.0300.02 G	28,0	3,0	3	549
V06.0300.020.28 G	28,0	3,0	6	552
V06.0300.020.28 GY	28,0	3,0	6	532
V28.0350.02 G	28,0	3,5	3	549
V28.0400.02 G	28,0	4,0	3	549

Standardwerkzeuge // Standard Tools

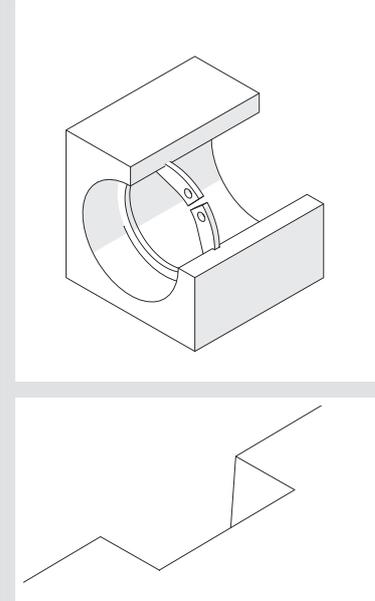
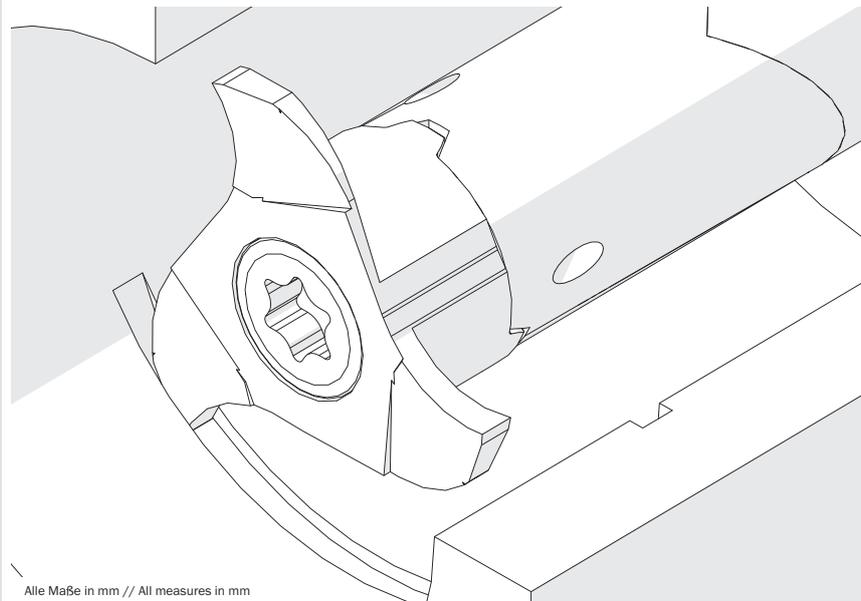
Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall
General Groove Milling in light alloys

Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P12.0150.42 C	12,0	1,5	3	462
P12.0200.42 C	12,0	2,0	3	462
P12.0250.42 C	12,0	2,5	3	462
S16.0100.40 C	16,0	1,04	3	482
S16.0200.42 C	16,0	2,0	3	482
S16.0250.42 C	16,0	2,5	3	482
U18.0150.42 C	18,0	1,5	3	506
U18.0200.42 C	18,0	2,0	3	506
U18.0250.42 C	18,0	2,5	3	506
U18.0300.42 C	18,0	3,0	3	506
V22.0150.42 C	22,0	1,5	3	535
V22.0200.42 C	22,0	2,0	3	535
V22.0250.42 C	22,0	2,5	3	535
V22.0300.42 C	22,0	3,0	3	535
V22.0400.42 C	22,0	4,0	3	535
V28.0200.42 C	28,0	2,0	3	554
V28.0250.42 C	28,0	2,5	3	554
V28.0300.42 C	28,0	3,0	3	554
V28.0350.42 C	28,0	3,5	3	554
V28.0400.42 C	28,0	4,0	3	554
V32.0200.42 C	32,0	2,0	3	558
V32.0250.42 C	32,0	2,5	3	558
V32.0300.42 C	32,0	3,0	3	558
V32.0600.42 C	32,0	6,0	3	558
V33.0110.42.10 C	33,0	1,1	3	559
V33.0120.42.10 C	33,0	1,2	3	559
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	3	559
V33.0150.42.10 C	33,0	1,5	3	559
V33.0160.42.10 C	33,0	1,6	3	559
V33.0170.42.10 C	33,0	1,7	3	559
V33.0200.42.10 C	33,0	2,0	3	559
V33.0250.42.10 C	33,0	2,5	3	559
V33.0170.42.12 C	33,9	1,7	3	559
V33.0200.42.12 C	33,9	2,0	3	559
V33.0250.42.12 C	33,9	2,5	3	559

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)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	3	455
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	3	455
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	3	455
P10.0100.00 G	10,0	1,0	3	455
P10.0110.00 G	10,0	1,1	3	455
P10.0130.01 G	10,0	1,3	3	455
P10.0160.01 G	10,0	1,6	3	455
P12.0110.00 G	12,0	1,1	3	456
P12.0110.40 C	12,0	1,1	3	457
P12.0130.01 G	12,0	1,3	3	456
P12.0130.41 C	12,0	1,3	3	457
P12.0160.01 G	12,0	1,6	3	456
P12.0160.41 C	12,0	1,6	3	457
S16.0160.01 G	16,0	1,6	3	480
U18.0070.00 Z	18,0	0,7	3	498
U18.0080.00 Z	18,0	0,8	3	498
U18.0090.00 Z	18,0	0,9	3	498
U18.0110.00 G	18,0	1,1	3	498
U18.0110.40 C	18,0	1,1	3	499
U06.0110.000.18 G	18,0	1,1	6	497
U18.0130.01 G	18,0	1,3	3	498
U18.0130.41 C	18,0	1,3	3	499
U06.0130.000.18 G	18,0	1,3	6	497
U18.0160.01 G	18,0	1,6	3	498
U18.0160.41 C	18,0	1,6	3	499
U06.0160.000.18 G	18,0	1,6	6	497
V22.0070.00 Z	22,0	0,7	3	527
V22.0080.00 Z	22,0	0,8	3	527
V22.0090.00 Z	22,0	0,9	3	527
V22.0100.00 Z	22,0	1,0	3	527
V22.0110.00 Z	22,0	1,1	3	527
V22.0130.01 G	22,0	1,3	3	527
V22.0130.41 C	22,0	1,3	3	528
V22.0160.01 G	22,0	1,6	3	527
V22.0160.41 C	22,0	1,6	3	528
V22.0185.02 G	22,0	1,85	3	527
V22.0185.42 C	22,0	1,85	3	528
V22.0215.02 G	22,0	2,15	3	527
V22.0215.42 C	22,0	2,15	3	528
V22.0265.02 G	22,0	2,65	3	527
V22.0265.42 C	22,0	2,65	3	528

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V22.0315.02 G	22,0	3,15	3	527
V22.0315.42 C	22,0	3,15	3	528
V22.0415.02 G	22,0	4,15	3	527
V22.0415.42 C	22,0	4,15	3	528
V22.0515.02 G	22,0	5,15	3	527
V22.0515.04 G	22,0	5,15	3	527
V22.0515.42 C	22,0	5,15	3	528

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

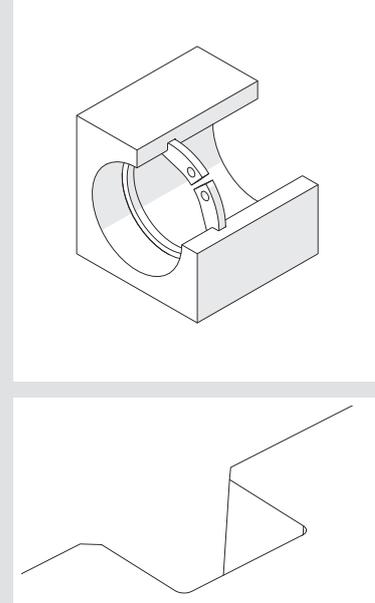
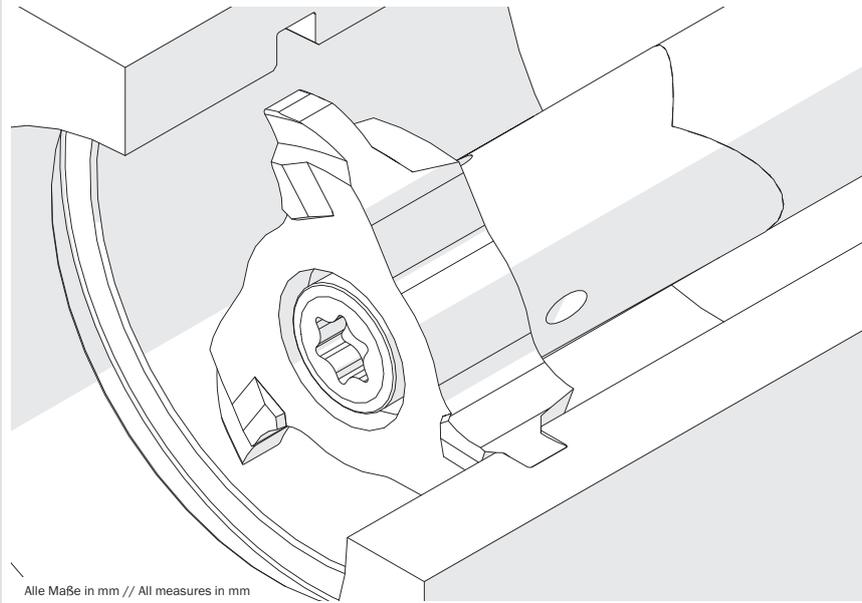
simmill K2

simmill MX

simmill OS

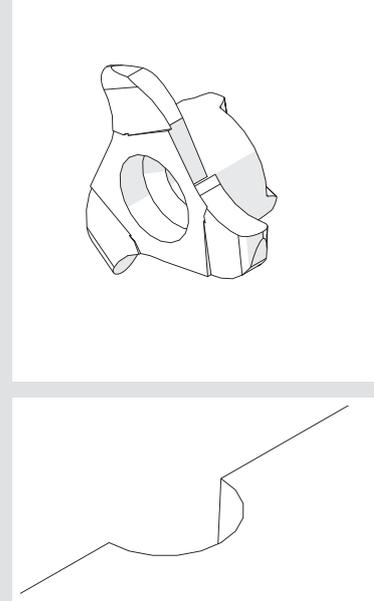
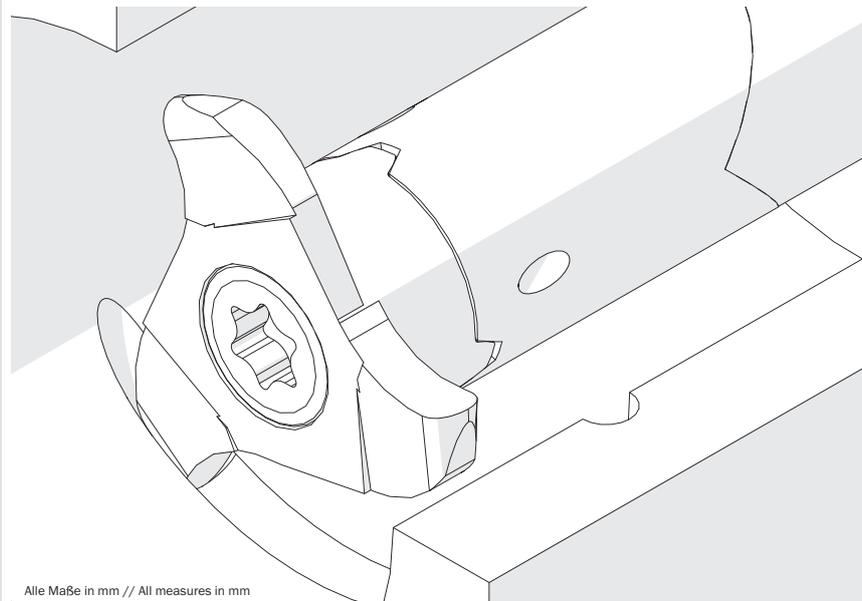
Index

Fräsen von Sicherungsringuten mit Nutaußenkantenfasung Circlip Ring Groove Milling with Chamfering



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	3	534
V22.1307.30 F	22,0	1,3	3	534
V22.1308.30 F	22,0	1,3	3	534
V22.1609.35 F	22,0	1,6	3	534
V22.1610.35 F	22,0	1,6	3	534
V22.1812.35 F	22,0	1,85	3	534
V22.2215.35 F	22,0	2,15	3	534
V22.2616.45 F	22,0	2,65	3	534
V22.2617.45 F	22,0	2,65	3	534
V22.3118.45 F	22,0	3,15	3	534
V22.4120.55 F	22,0	4,15	3	534
V22.4125.55 F	22,0	4,15	3	534

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	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P12.0011.22 V	12,0	1,1	3	463
S16.0011.22 V	16,0	1,1	3	483
U18.0010.20 V	18,0	1,0	3	507
U18.0011.22 V	18,0	1,1	3	507
U18.0012.24 V	18,0	1,194	3	507
U18.0015.30 V	18,0	1,5	3	507
V22.0005.10 V	22,0	0,5	3	536
V22.0008.16 V	22,0	0,8	3	536
V22.0010.20 V	22,0	1,0	3	536
V22.0012.24 V	22,0	1,2	3	536
V22.0014.28 V	22,0	1,4	3	536
V22.0015.30 V	22,0	1,5	3	536
V22.0020.40 V	22,0	2,0	3	536
V22.0022.44 V	22,0	2,2	3	536
V22.0025.50 V	22,0	2,5	3	536
V22.0032.64 V	22,0	3,2	3	536

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

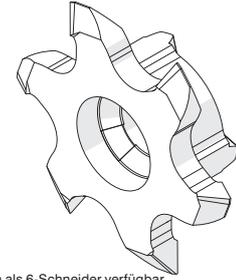
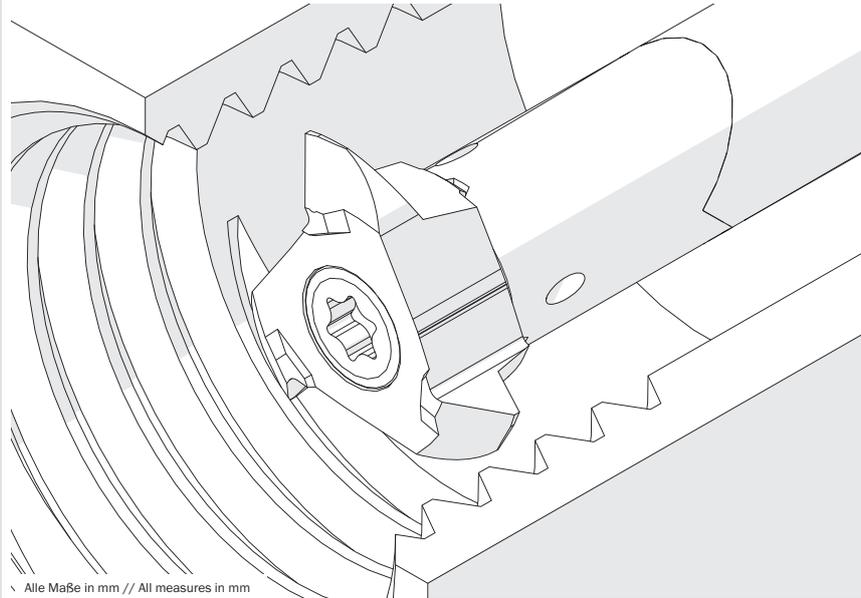
simmill K2

simmill MX

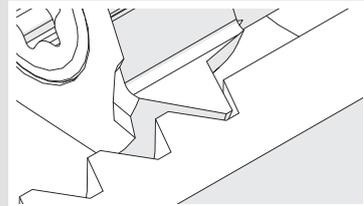
simmill OS

Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil
Thread Milling, Metric ISO-Thread, Partial Profile

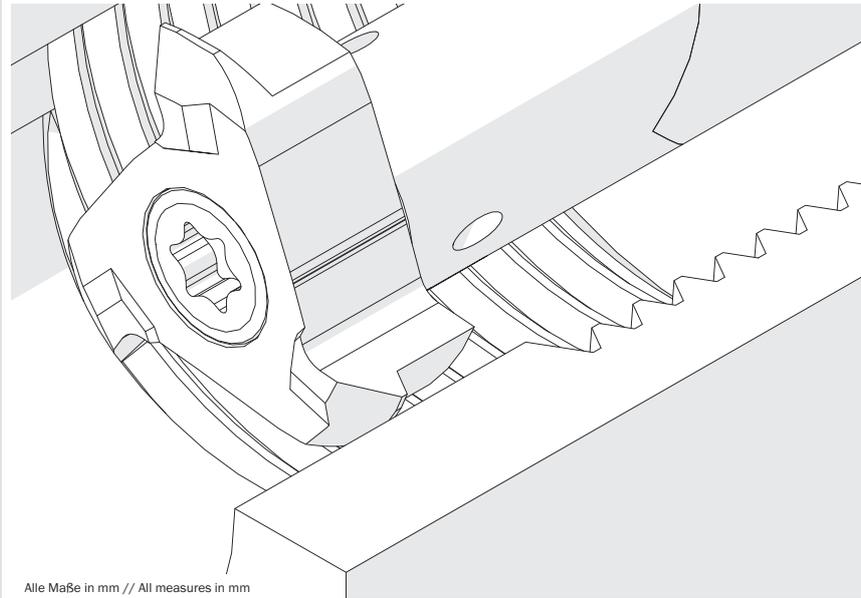
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



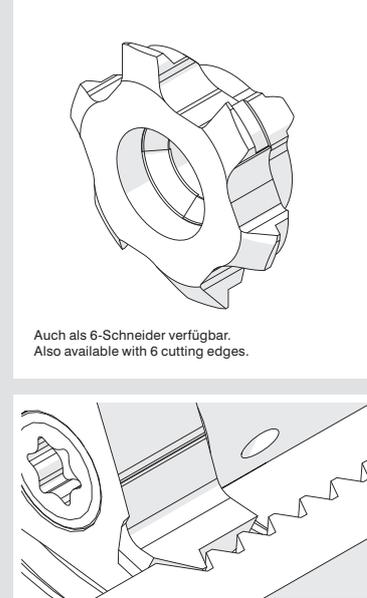
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see page
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	464
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	465
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	464
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	464
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	465
S06.0510.01.12 M	M16	1,0	1,75	484
S06.0720.01.12 M	M16	1,0	2,0	484
P06.0815.01.11 M	M16	1,5	2,75	464
P12.0815.01 M	M16	1,5	2,75	465
P06.2530.01.11 M	M16	2,0	3,0	464
P12.2530.01 M	M16	2,0	3,0	465
S16.0510.01 M	M18	1,0	1,75	485
S16.0720.01 M	M18	1,0	2,0	485
S06.0815.01.13 M	M18	1,5	2,75	484
S06.2530.01.13 M	M18	2,0	3,0	484
S16.0815.01 M	M20	1,5	2,75	485
U18.0510.01 M	M22	1,0	1,75	511
U06.0720.01.18 M	M22	1,0	2,0	510
U18.0720.01 M	M22	1,0	2,0	511
U18.0815.01 M	M22	1,5	2,75	511
S16.2530.01 M	M22	2,5	3,0	485
U18.1325.01 M	M24	2,0	3,0	511
U06.2535.01.18 M	M24	2,0	3,5	510
U18.2535.01 M	M24	2,0	3,5	511
U18.1020.01 M	M24	2,0	3,75	511
U18.1630.01 M	M24	2,5	5,0	511
U18.1835.01 M	M24	3,0	5,5	511
V06.0720.01.22 M	M27	1,0	2,0	539
V22.0720.01 M	M27	1,0	2,0	540
V22.0815.01 M	M27	1,5	2,75	540
V22.1020.01 M	M27	2,0	3,75	540
V06.2545.01.22 M	M27	2,0	4,5	539
V22.2545.01 M	M27	2,5	4,5	540
V22.1630.01 M	M30	2,5	5,0	540
V22.2140.01 M	M30	3,5	6,0	540
V22.2445.01 M	M30	3,5	6,5	540
V28.0720.01 M	M33	1,0	2,0	556
V06.1525.01.28 M	M33	1,5	2,5	555
V28.1525.01 M	M33	1,5	2,5	556
V06.3050.01.28 M	M36	2,5	5,0	555
V28.3050.01 M	M36	2,5	5,0	556

Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see page
V28.5060.01 M	M39	4,0	6,0	556

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)	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P10.0407.02 M	M12	0,75	3	466
P10.0510.02 M	M12	1,0	3	466
P10.0815.02 M	M14	1,5	3	466
P10.0917.02 M	M14	1,75	3	466
P10.1020.02 M	M14	2,0	3	466
S14.0510.02 M	M16	1,0	3	486
P10.1325.02 M	M16	2,5	3	466
S14.0815.02 M	M18	1,5	3	486
S14.0917.02 M	M18	1,75	3	486
S14.1020.02 M	M18	2,0	3	486
S14.1325.02 M	M20	2,5	3	486
U18.0815.02 M	M22	1,5	3	509
U06.0815.02.18 M	M22	1,5	6	508
U18.0917.02 M	M22	1,75	3	509
U18.1020.02 M	M22	2,0	3	509
U06.1020.02.18 M	M22	2,0	6	508
S14.1630.02 M	M22	3,0	3	486
V22.0815.02 M	M24	1,5	3	538
V06.0815.02.22 M	M24	1,5	6	537
U18.1325.02 M	M24	2,5	3	509
V22.0917.02 M	M27	1,75	3	538
V06.0917.02.22 M	M27	1,75	6	537
V22.1020.02 M	M27	2,0	3	538
V06.1020.02.22 M	M27	2,0	6	537
U18.1630.02 M	M27	3,0	3	509
U06.1630.02.18 M	M27	3,0	6	508
U18.1835.02 M	M27	3,5	3	509
U06.1835.02.18 M	M27	3,5	6	508
V22.1630.02 M	M30	3,0	3	538
V06.1630.02.22 M	M30	3,0	6	537
V22.1835.02 M	M30	3,5	3	538
V22.2140.02 M	M33	4,0	3	538
V06.2140.02.22 M	M33	4,0	6	537
V22.2445.02 M	M33	4,5	3	538

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

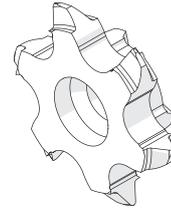
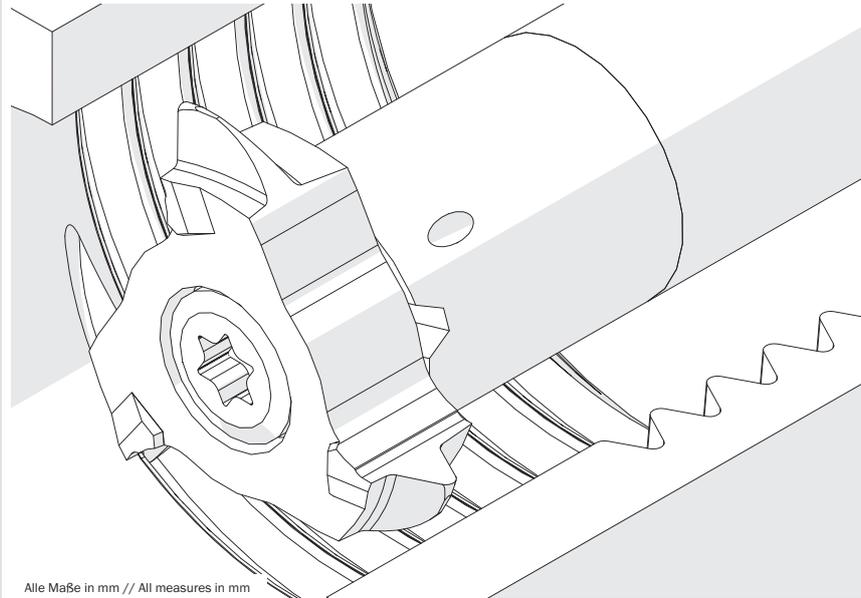
simmill K2

simmill MX

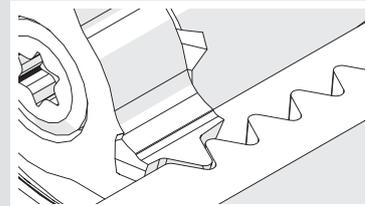
simmill OS

Index

Whitworth-Gewinde, Vollprofil Whitworth Thread, Full Profile

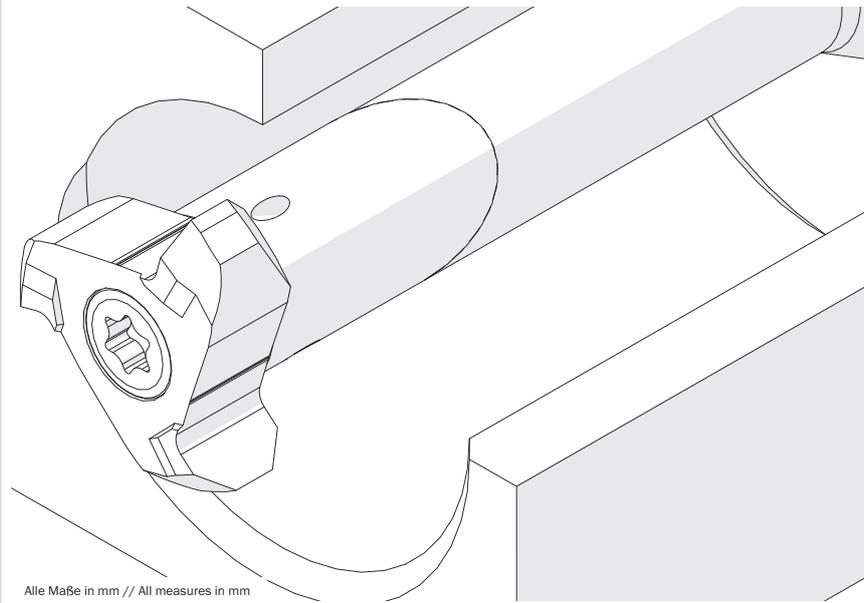


Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

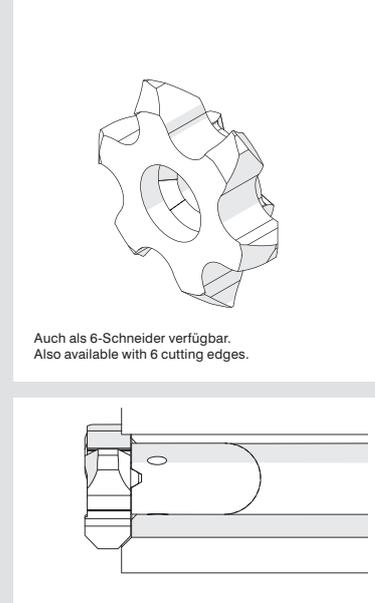


Artikelnummer Part number	Gang/Zoll Threads/Inch	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P12.1423.11 M	11	3	468
S16.1423.11 M	11	3	488
U18.BS11.02 M	11	3	514
V22.5511.02 M	11	3	543
S06.1423.11.14 M	11	6	487
V06.5511.02.22 M	11	6	542
P12.1118.14 M	14	3	468
S16.1118.14 M	14	3	488
U18.BS14.02 M	14	3	514
S06.1118.14.14 M	14	6	487
P10.0813.19 M	19	3	468
P12.0813.19 M	19	3	468
U18.BS19.02 M	19	3	514
V22.5506.02 M	6	3	543
V06.5506.02.22 M	6	6	542
V22.5508.02 M	8	3	543
V06.5508.02.22 M	8	6	542

Fräsen von Fasen Chamfering



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P09.4545.02 F	9,6	3	470
P10.4545.35 F	10,0	3	470
P06.1515.02.10 F	10,0	6	469
P06.2020.02.10 F	10,0	6	469
P06.3030.02.10 F	10,0	6	469
P06.4545.02.10 F	10,0	6	469
P12.4545.35 F	12,0	3	470
S06.1515.02.14 F	14,0	6	489
S06.2020.02.14 F	14,0	6	489
S06.3030.02.14 F	14,0	6	489
S06.4545.02.14 F	14,0	6	489
U15.4545.58 F	15,0	3	515
U06.4545.050.15 F	15,0	6	516
S16.4545.02 F	16,0	3	490
S16.4545.45 F	16,0	3	490
U18.4545.20 F	18,0	3	515
U18.4545.58 F	18,0	3	515
U06.3030.020.18 F	18,0	6	516
U06.4545.020.18 F	18,0	6	516
V22.4545.58 F	22,0	3	544
V22.4545.94 F	22,0	3	544
V06.4545.020.22 F	22,0	6	545
V06.4545.020.28 F	28,0	6	545

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

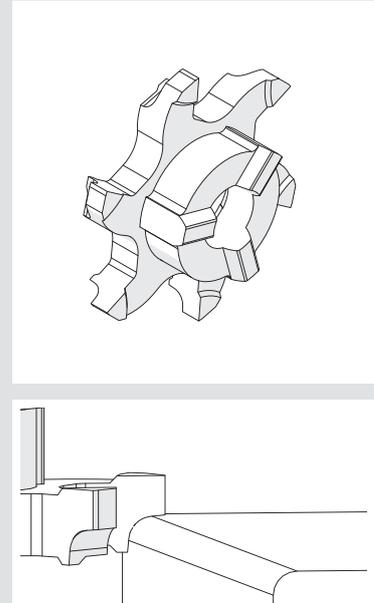
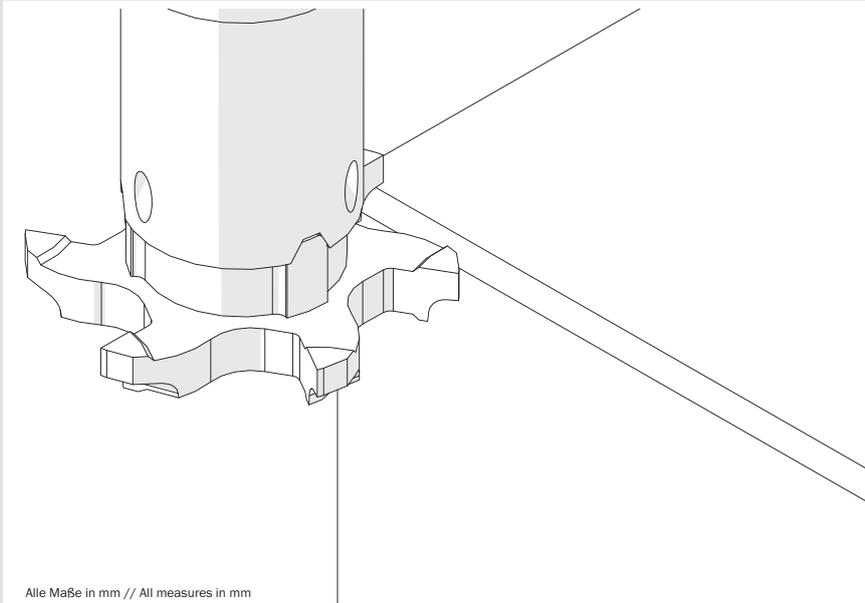
simmill K2

simmill MX

simmill OS

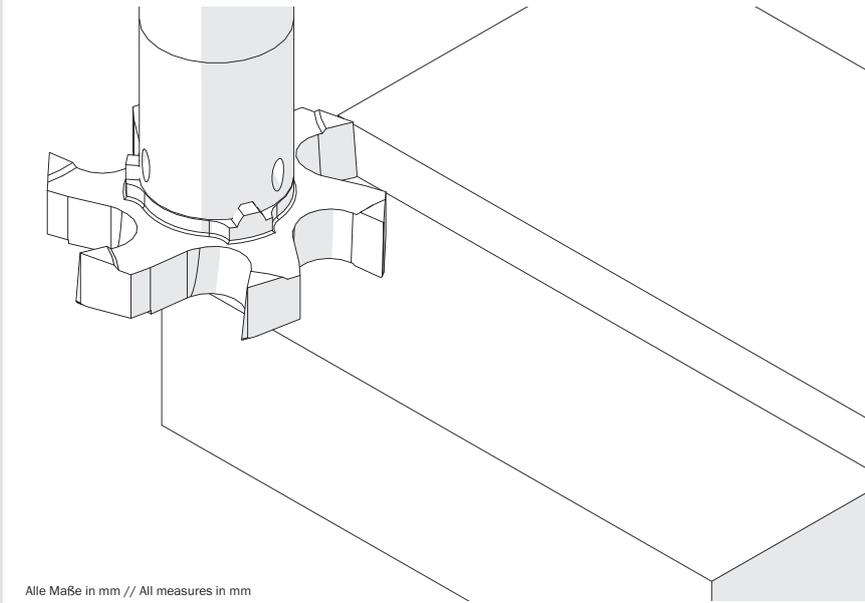
Index

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten) Corner Rounding (Deburring)

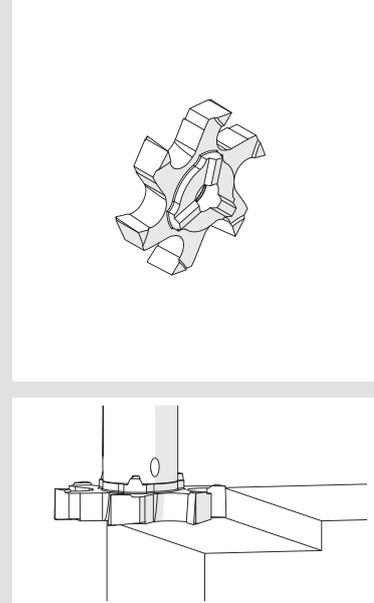


Artikelnummer Part number	R	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V06.R020.22 F	0,2	6	546
V06.R050.22 F	0,5	6	546
V06.R060.22 F	0,6	6	546
V06.R080.22 F	0,8	6	546
V06.R100.22 F	1,0	6	546
V06.R125.22 F	1,25	6	546
V06.R150.22 F	1,5	6	546
V06.R200.22 F	2,0	6	546
V06.R225.22 F	2,25	6	546
V06.R250.22 F	2,5	6	546
V06.R300.22 F	3,0	6	546

Stirn- und Planfräsen Face Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
U06.PL55.020.18 Y	17,7	6	517
U06.ST40.020.18 Y	17,7	6	517
V06.PL50.020.20 Y	19,7	6	547
V06.ST40.020.22 Y	21,7	6	547
V06.PL50.020.28 Y	27,7	6	547

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

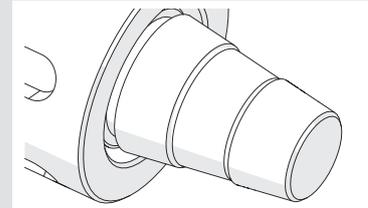
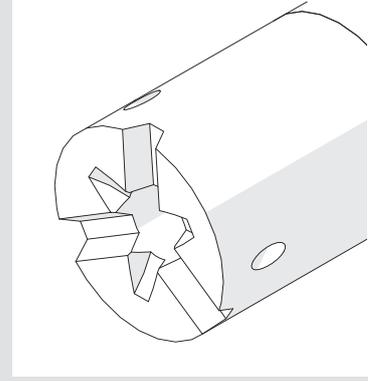
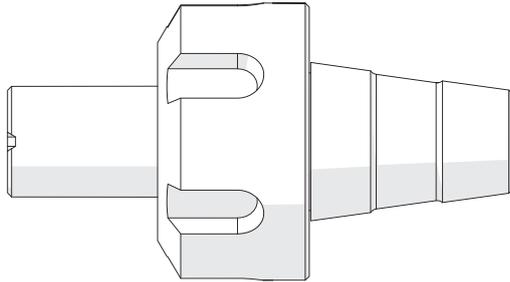
simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

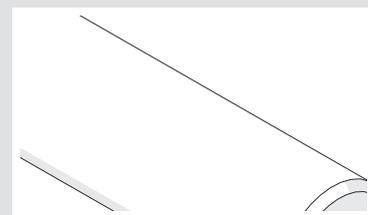
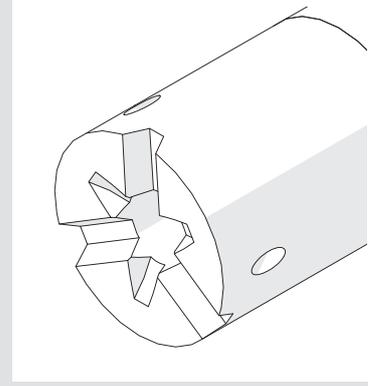
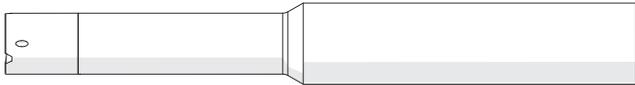
Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499) Milling Cutter Shank, for Collet Chucks (DIN 6499)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Für Spannzange For collet chuck	siehe Seite see page
P10.ER11.06.16	ER11	454
P10.ER11.06.16.B	ER11	454
S14.ER11.08.16	ER11	476
S14.ER11.08.16.B	ER11	476
U18.ER11.09.22	ER11	496
U18.ER11.09.22.B	ER11	496
S14.ER16.08.22	ER16	476
S14.ER16.08.22.B	ER16	476
S14.ER16.08.22.C	ER16	476
U18.ER16.09.22	ER16	496
U18.ER16.09.22.B	ER16	496
U18.ER16.09.22.C	ER16	496
V22.ER16.12.30	ER16	525
V22.ER16.12.30.B	ER16	525
V22.ER16.12.30.C	ER16	525
S14.ER20.08.22	ER20	476
S14.ER20.08.22.B	ER20	476
U18.ER20.09.22	ER20	496
U18.ER20.09.22.B	ER20	496
V22.ER20.12.30	ER20	525
V22.ER20.12.30.B	ER20	525
V28.ER20.14.35	ER20	525
V28.ER20.14.35.B	ER20	525
U18.ER25.09.22	ER25	496
U18.ER25.09.22.B	ER25	496
V22.ER25.12.30	ER25	525
V22.ER25.12.30.B	ER25	525
V22.ER25.14.19	ER25	525
V22.ER25.14.19.B	ER25	525
V28.ER25.14.35	ER25	525
V28.ER25.14.35.B	ER25	525
V22.ER32.12.30	ER32	525
V22.ER32.14.19	ER32	525
V28.ER32.14.35	ER32	525

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
P10.1206.21 A HM	12,0	450
P10.1206.30 A HM	12,0	450
P10.1206.42 A HM	12,0	450
P10.1207.30 A HM	12,0	450
S14.1208.29 A HM	12,0	472
S14.1208.42 A HM	12,0	472
S14.1208.56 A HM	12,0	472
S14.1209.42 A HM	12,0	472
U18.1209.32 A HM	12,0	492
U18.1209.45 A HM	12,0	492
U18.1209.64 A HM	12,0	492
V22.1212.42 A HM	12,0	519
V22.1212.60 A HM	12,0	519
P10.0.500.06.21 A HM	12,7	450
P10.0.500.06.30 A HM	12,7	450
P10.0.500.06.42 A HM	12,7	450
P10.0.500.07.30 A HM	12,7	450
S14.0.500.08.29 A HM	12,7	472
S14.0.500.08.42 A HM	12,7	472
S14.0.500.08.56 A HM	12,7	472
S14.0.500.09.42 A HM	12,7	472
U18.0.500.09.32 A HM	12,7	492
U18.0.500.09.45 A HM	12,7	492
U18.0.500.09.64 A HM	12,7	492
V22.0.500.13.42 A HM	12,7	520
V22.0.500.13.60 A HM	12,7	520
P10.0.625.07.25 A HM	15,875	450
S14.0.625.09.33 A HM	15,875	472
U18.0.625.09.25 A HM	15,875	492
U18.0.625.09.32 A HM	15,875	492
U18.0.625.09.45 A HM	15,875	492
U18.0.625.09.64 A HM	15,875	492
U18.0.625.13.64 A HM	15,875	492
U18.0.625.13.66 A HM	15,875	492
V22.0.625.11.30 A HM	15,875	520
V22.0.625.12.42 A HM	15,875	520
V22.0.625.12.60 A HM	15,875	520
V22.0.625.12.85 A HM	15,875	520
V28.0.625.14.42 A HM	15,875	520
V28.0.625.14.60 A HM	15,875	520
V28.0.625.14.85 A HM	15,875	520

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see page
P10.1607.25 A HM	16,0	450
S14.1609.33 A HM	16,0	472
U18.1609.25 A HM	16,0	492
U18.1609.32 A HM	16,0	492
U18.1609.45 A HM	16,0	492
U18.1609.64 A HM	16,0	492
U18.1613.64 A HM	16,0	492
U18.1613.66 A HM	16,0	492
V22.1611.30 A HM	16,0	519
V22.1612.42 A HM	16,0	519
V22.1612.60 A HM	16,0	519
V22.1612.85 A HM	16,0	519
V28.1614.42 A HM	16,0	519
V28.1614.60 A HM	16,0	519
V28.1614.85 A HM	16,0	519
V33.1609.33 A HM	16,0	519
V22.2016.45 A HM	20,0	519
V22.2016.65 A HM	20,0	519
V28.2013.35 A HM	20,0	519
V28.2014.85 A HM	20,0	519

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

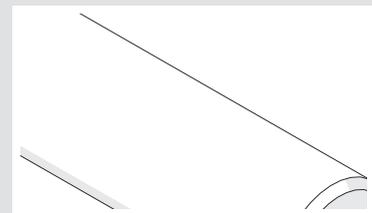
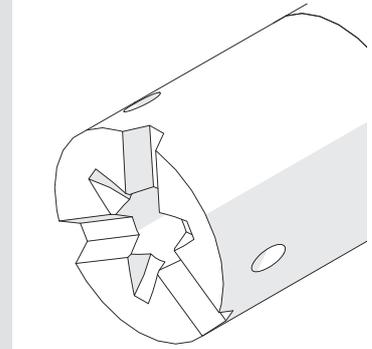
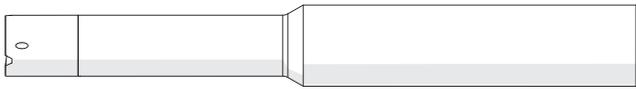
simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

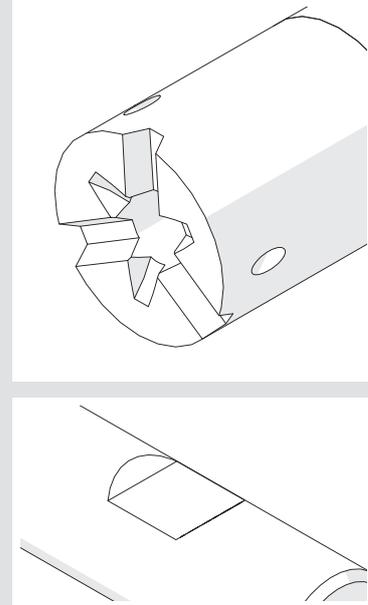
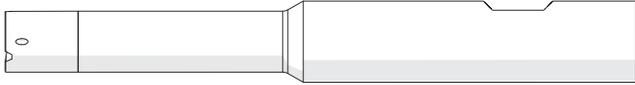
Fräserschaft aus Stahl, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A) Steel Milling Cutter Shank, Cylindrical (DIN 1835 A)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see page
P10.1006.15 A ST	10,0	451
S14.1008.17 A ST	10,0	473
U18.1009.17 A ST	10,0	493
V22.1011.10 A ST	10,0	521
U18.1209.18 A ST	12,0	493
S14.1308.25 A ST	13,0	473
U18.1309.25 A ST	13,0	493
V22.1311.25 A ST	13,0	521
V28.1314.10 A ST	13,0	521
P10.0.625.06.12 A ST	15,875	451
S14.0.625.08.16 A ST	15,875	473
U18.0.625.09.18 A ST	15,875	493
V22.0.625.12.24 A ST	15,875	521
P10.1606.12 A ST	16,0	451
S14.1608.16 A ST	16,0	473
U18.1609.18 A ST	16,0	493
V22.1612.24 A ST	16,0	521
V28.2014.35 A ST	20,0	521

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	452
P10.1206.30 B HM	12,0	452
P10.1206.42 B HM	12,0	452
P10.1207.30 B HM	12,0	452
S14.1208.29 B HM	12,0	474
S14.1208.42 B HM	12,0	474
S14.1208.56 B HM	12,0	474
S14.1209.42 B HM	12,0	474
U18.1209.32 B HM	12,0	494
U18.1209.45 B HM	12,0	494
U18.1209.64 B HM	12,0	494
V22.1212.42 B HM	12,0	522
V22.1212.60 B HM	12,0	522
P10.0.500.06.21 B HM	12,7	452
P10.0.500.06.30 B HM	12,7	452
P10.0.500.06.42 B HM	12,7	452
P10.0.500.07.30 B HM	12,7	452
S14.0.500.08.29 B HM	12,7	474
S14.0.500.08.42 B HM	12,7	474
S14.0.500.08.56 B HM	12,7	474
S14.0.500.09.42 B HM	12,7	474
U18.0.500.09.32 B HM	12,7	494
U18.0.500.09.45 B HM	12,7	494
U18.0.500.09.64 B HM	12,7	494
V22.0.500.13.42 B HM	12,7	523
V22.0.500.13.60 B HM	12,7	523
P10.0.625.07.25 B HM	15,875	452
S14.0.625.09.33 B HM	15,875	474
U18.0.625.09.25 B HM	15,875	494
U18.0.625.09.32 B HM	15,875	494
U18.0.625.09.45 B HM	15,875	494
U18.0.625.09.64 B HM	15,875	494
U18.0.625.13.64 B HM	15,875	494
U18.0.625.13.66 B HM	15,875	494
V22.0.625.11.30 B HM	15,875	523
V22.0.625.12.42 B HM	15,875	523
V22.0.625.12.60 B HM	15,875	523
V22.0.625.12.85 B HM	15,875	523
V28.0.625.14.42 B HM	15,875	523
V28.0.625.14.60 B HM	15,875	523
V28.0.625.14.85 B HM	15,875	523

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1607.25 B HM	16,0	452
S14.1609.33 B HM	16,0	474
U18.1609.25 B HM	16,0	494
U18.1609.32 B HM	16,0	494
U18.1609.45 B HM	16,0	494
U18.1609.64 B HM	16,0	494
U18.1612.45 B HM	16,0	494
U18.1613.64 B HM	16,0	494
U18.1613.66 B HM	16,0	494
V22.1611.30 B HM	16,0	522
V22.1612.42 B HM	16,0	522
V22.1612.60 B HM	16,0	522
V22.1612.85 B HM	16,0	522
V28.1614.42 B HM	16,0	522
V28.1614.60 B HM	16,0	522
V28.1614.85 B HM	16,0	522
V33.1609.33 B HM	16,0	522
V22.2016.45 B HM	20,0	522
V22.2016.65 B HM	20,0	522
V28.2013.35 B HM	20,0	522
V28.2014.85 B HM	20,0	522

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

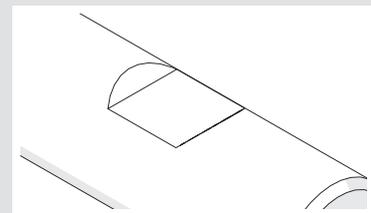
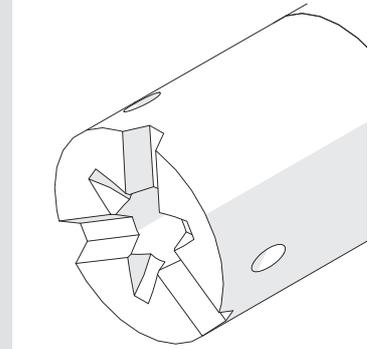
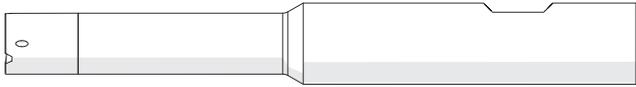
simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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
P10.1006.15 B ST	10,0	453
P10.1206.15 B ST	12,0	453
U18.1209.18 B ST	12,0	495
P10.0.625.06.12 B ST	15,875	453
S14.0.625.08.16 B ST	15,875	475
U18.0.625.09.18 B ST	15,875	495
V22.0.625.12.24 B ST	15,875	524
P10.1606.12 B ST	16,0	453
S14.1608.16 B ST	16,0	475
U18.1609.18 B ST	16,0	495
V22.1612.24 B ST	16,0	524
V33.1609.20 B ST	16,0	524
V28.2014.35 B ST	20,0	524



Ab Seite // As of page

433

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

449

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

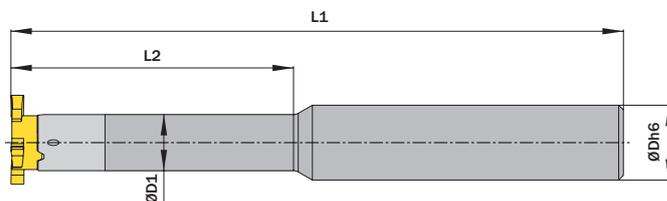
Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
445

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

ALL (Seite/Page 605)Legende
Legend **610**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/346

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 A HM	AE35	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 A HM	AG5A	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 A HM	AMEK	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 A HM	AHBF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 A HM	AE25	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 A HM	AKHS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 A HM	AMMM	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 A HM	APFF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 A HM	AF2B	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 A HM	ADVZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3

| Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.42 A HM**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.

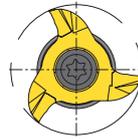
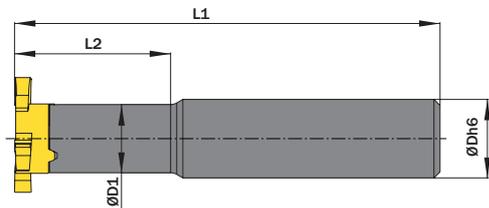
Milling Cutter Shank, Cylindrical (DIN 1835 A)

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
446
 Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



TW **ST**  **Legende** **610**
Legend
 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/code
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 A ST	AG7K	Nein / No	60,0	P M2,6x8 T8F	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	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 A ST	AE8E	Ja / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

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

simmill AX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

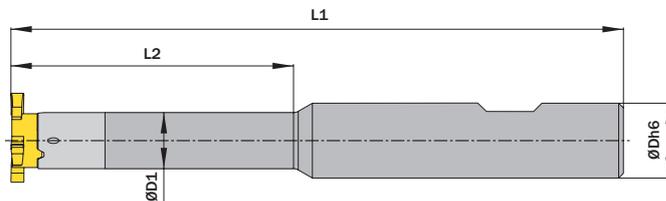
Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 NmVergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
447

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

ALL (Seite/Page 605)Legende
Legend **610**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/347Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 B HM	AKJM	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 B HM	AC5B	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 B HM	AHUG	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 B HM	AHJ7	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 B HM	AFUZ	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 B HM	AJXS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 B HM	ABXZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 B HM	AEDG	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 B HM	ADDD	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 B HM	AP0F	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.21 B HM**

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

448

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

ALL (Seite/Page 605)



Legende
Legend

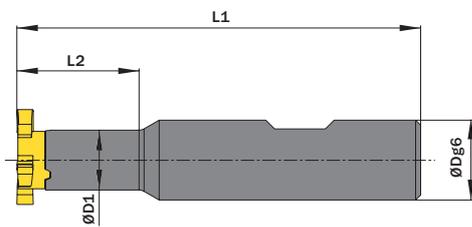
610



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/code
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	Nein / No	60,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	Ja / Yes	74,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	6,0	12,0	P10.0.625.06.12 B ST	AH0P	Ja / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	6,0	12,0	P10.1606.12 B ST	AAB7	Ja / Yes	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

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

Fräferschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling Cutter Shank, for Collet Chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

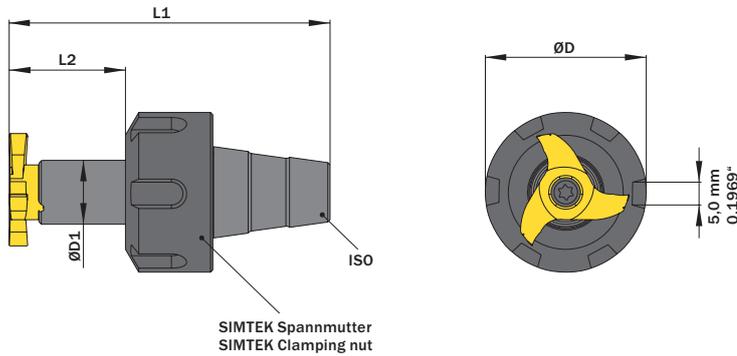


TW Legende
ST Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/452



Fräferschaft 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	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping cut	ØD	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm					mm	mm			
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16	AJFH	PER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16.B	AVMP	PER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.ER11.06.16.B**

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
435

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/349

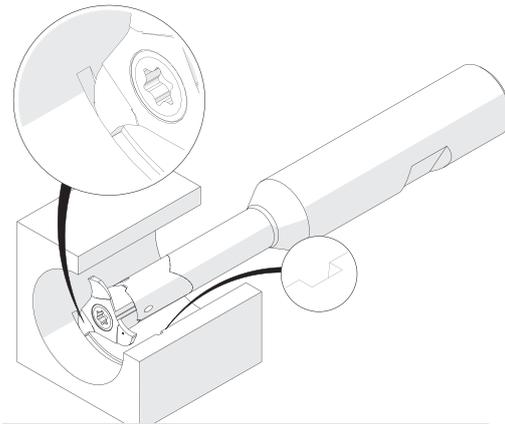
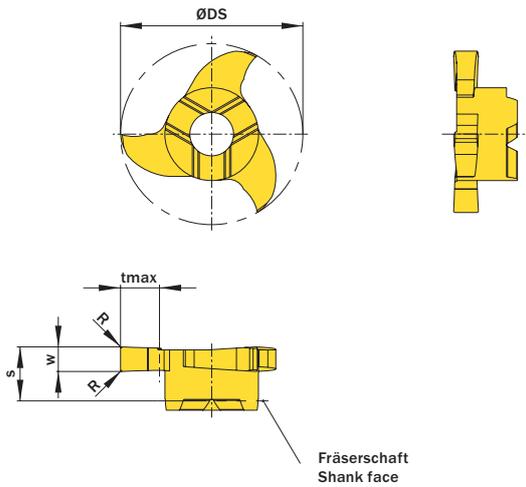


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w ^{-0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
						P M K N S	G T A Z						
0,74	0,7	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	X800	G142	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
0,84	0,8	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	X800	G142	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
0,94	0,9	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	X800	G142	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
1,04	1,0	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	X800	G142	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
1,21	1,1	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	X800	G142	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	
1,41	1,3	0,1	10,0	P10.0130.01 G	AJVP	X800	G142	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	
1,71	1,6	0,1	10,0	P10.0160.01 G	AGG7	X800	G142	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0090.00 Z 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**

simmill AX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

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

Circlip Ring Groove Milling, Internal

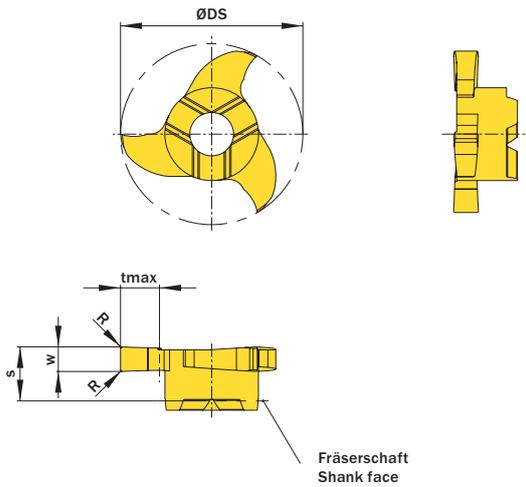
Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 450, 451, 452, 453, 454		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 435		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legende

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

610



Fräserschaft
Shank face

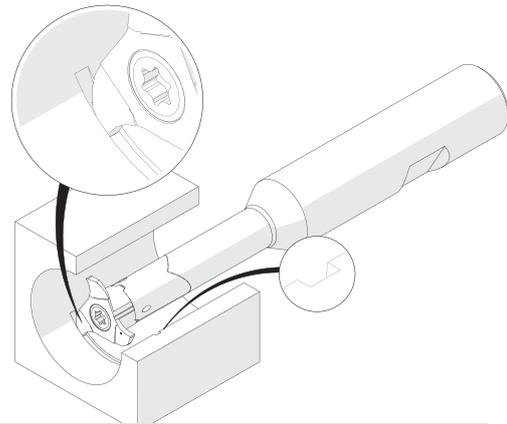


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.01 G	AGB6	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.01 G	AK06	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0160.01 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**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, Internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
435

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)

QR Code

SP HM LM Legende Legend 610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/353

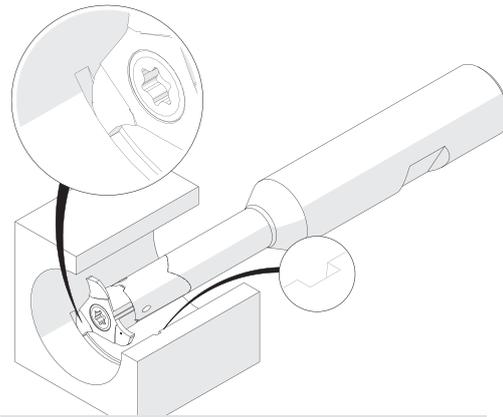
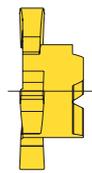
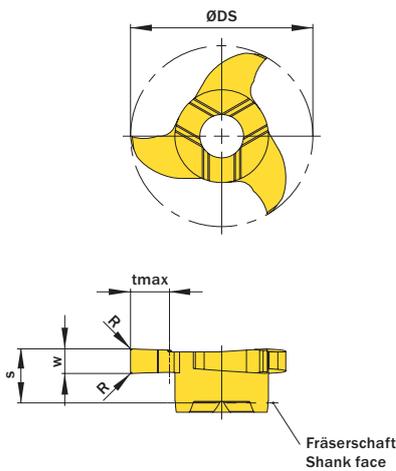


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.41 C

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.40 C	AKAK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.41 C	AGC3	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.41 C	AGNK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0110.40 C X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



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

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

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)

SP

Legende

HM

Legende

610

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

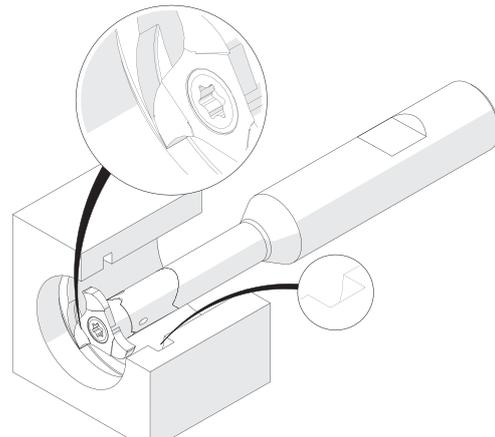
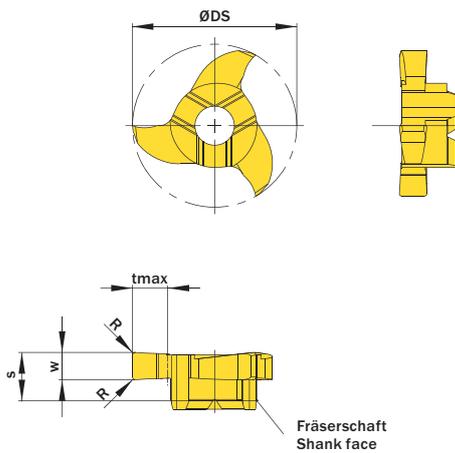


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S	G T					
1,0	-	0,1	10,0	P10.0100.01 G	AVH5	X800	G T42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	-	0,2	10,0	P10.0150.02 G	APHM	X800	G T42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,57	-	-	10,0	P10.0157.00 G	APT8	X800	G T42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	10,0	P10.0200.02 G	ABGQ	X800	G T42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	10,0	P10.0250.02 G	AM11	X800	G T42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0250.02 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 450, 451, 452, 453, 454		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

Legende

HM

Legende

610

Scan QR-Code

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

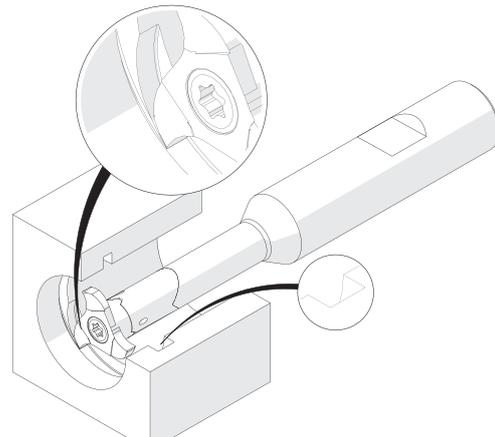
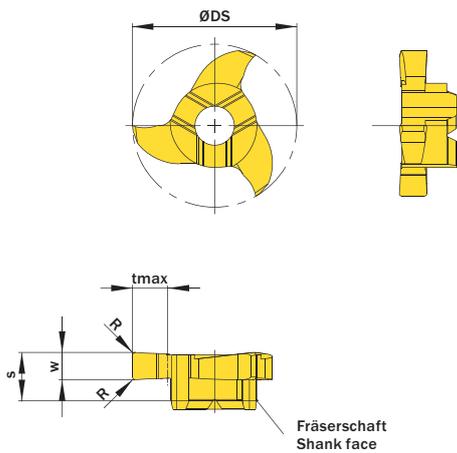


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S						
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,57	-	0,2	12,0	P12.0157.02 G	APGW	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.02 G	APVD	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.02 G	ABHM	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
3,0	-	0,2	12,0	P12.0300.02 G	A019	X800	GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0 NEU

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0150.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 450, 451, 452, 453, 454		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

Legende

HM

Legende

Scan QR-Code

610

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

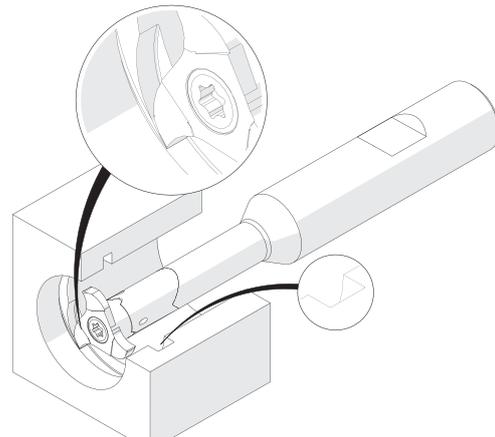
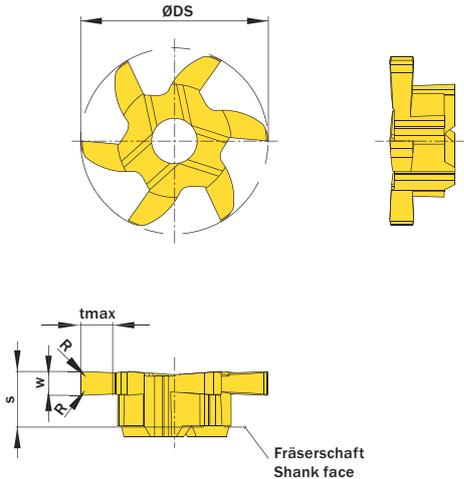


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

w ^{+0,02}	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P06.0150.02.12 G	AU7N	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	P06.0200.02.12 G	AU7P	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0200.02.12 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 new 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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1121

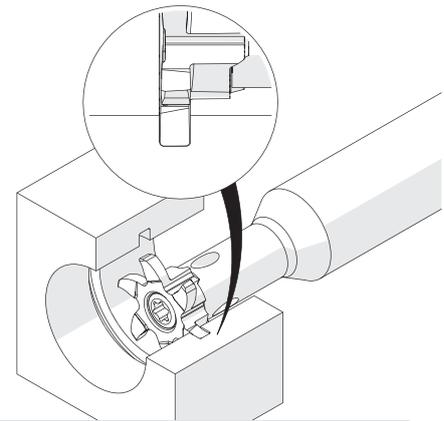
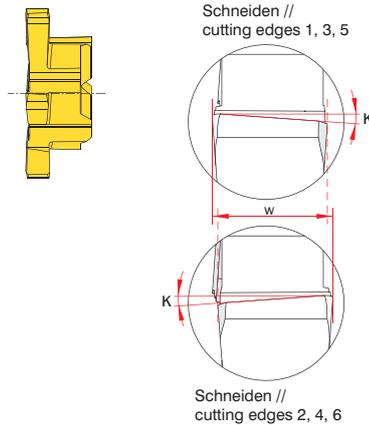
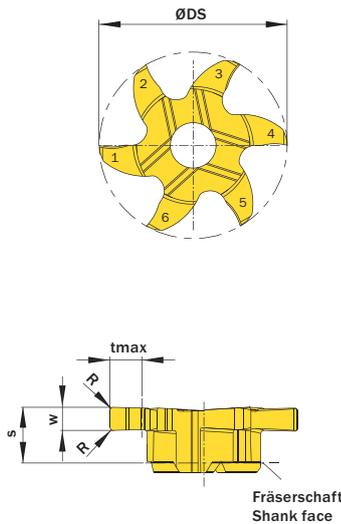


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.020.12 GY

w ^{+0,02}	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P06.0150.020.12 GY	AYF3	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	P06.0200.020.12 GY	AYF4	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

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

simmill AX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in Light Alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
434

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)





 Legende
 Legend **610**


 Scan
 QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/354

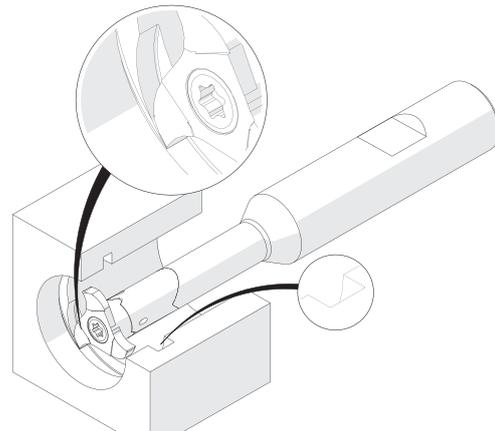
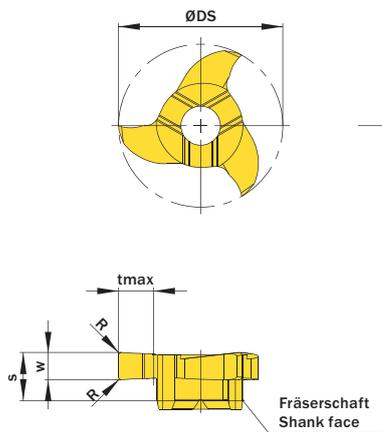


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0200.42 C

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			N	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.42 C	AKVT	HF25	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.42 C	AMPQ	HF25	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.42 C	AKX9	HF25	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0250.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)


P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG C**

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
437

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)



SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/400

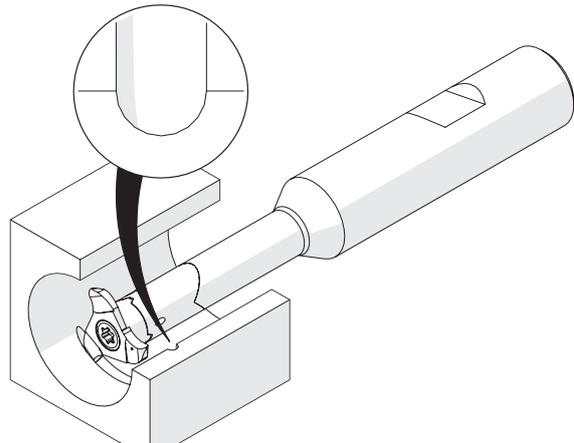
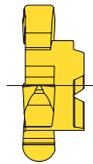
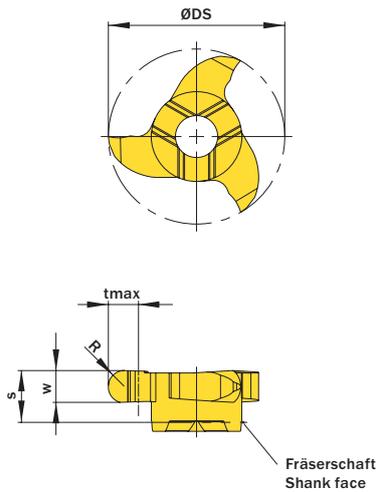


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,1	2,2	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

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

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
438

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

ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/969

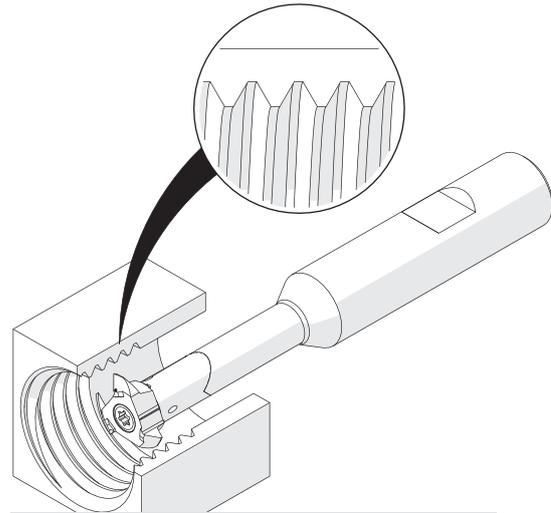
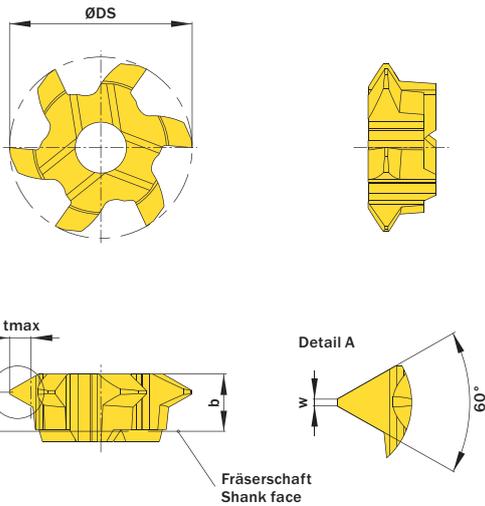


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	AKT UPD
					PMKN	S								
M12	1,0	1,75	P06.0510.01.10 M	AU7Q	X800	GT42	3,2	2,4	0,13	1,08	9,8	6	PD06.0 PD07.3	AKT UPD
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.10 M	AU7S	X800	GT42	3,2	2,2	0,12	1,25	10,1	6	PD06.0 PD07.3	AKT UPD
M14	1,0	2,0	P06.0720.01.12 M	AUGB	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 450, 451, 452, 453, 454		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/357

610

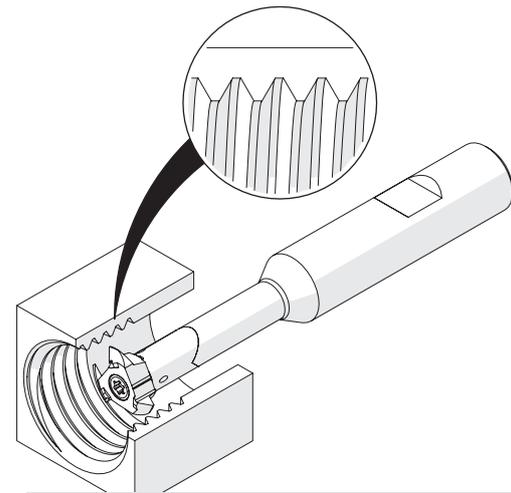
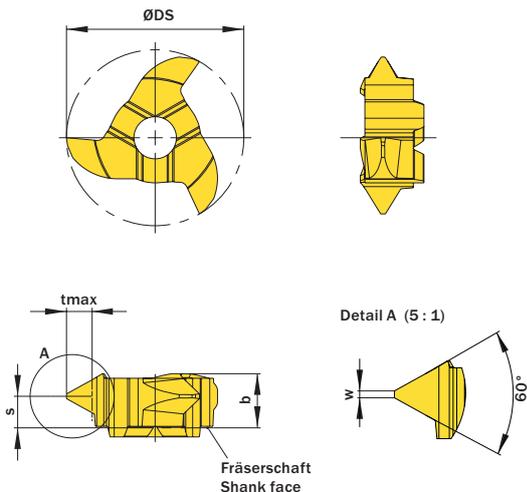


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			PMKN	S							
M14	1,0	1,75	P12.0510.01 M	ANQC	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	3,6	2,2	0,25	1,78	11,7	3	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P12.2530.01 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 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 450, 451, 452, 453, 454		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 439		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)		

SP Legende
HM Legende

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

610

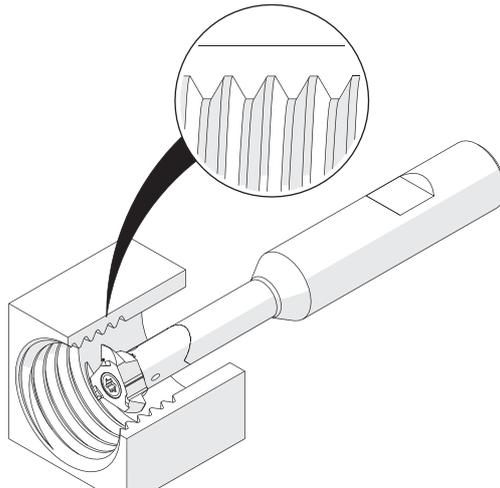
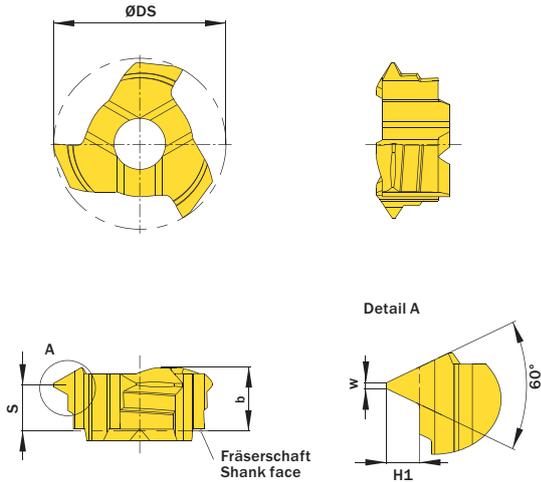


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	b	ØDS	s	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm										
M12	0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	X800 GT42	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3
M12	0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	X800 GT42	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3
M14	0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3
M14	0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,7	0,2	PD06.0 PD07.3
M14	1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3
M16	1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0

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

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

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

Whitworth-Thread Milling, Full Profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with six cutting edges and tooldiameter as of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

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

ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H05 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend

610



Scan
 QR-Code

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

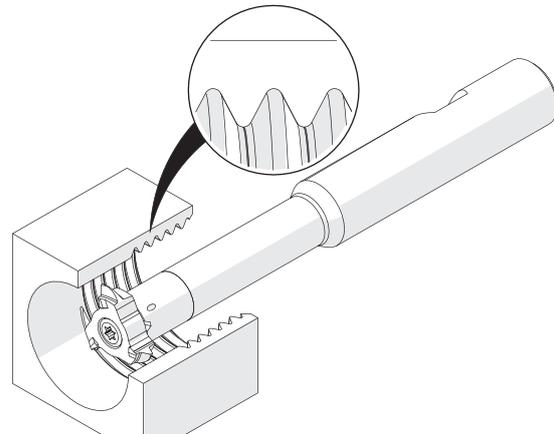
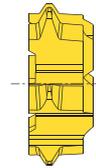
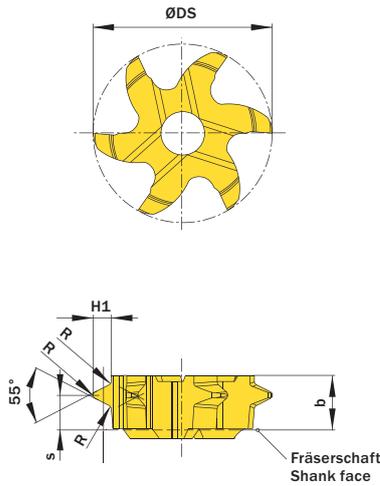


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

H1	Steigung (von)	Gang/Zoll	Artikelnummer	Webcode	Unsere erste Wahl		R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße	Alternativ ab	Anzahl Schneiden	Connectcode	NEU
	(von)				Threads/Inch	Part number									
0,87	1,34	19	P06.0813.19.10 M	A0Y9	X800	GT42	0,18	3,6	2,5	9,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3	NEU
0,87	1,34	19	P06.0813.19.12 M	A09N	X800	GT42	0,18	3,6	2,5	11,7	G 3/8"	15,1	6	PD06.0 PD07.3	NEU
1,18	1,81	14	P06.1118.14.12 M	A099	X800	GT42	0,24	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	6	PD06.0 PD07.3	NEU

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

simmill AX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

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

Whitworth-Thread Milling, Full Profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three cutting edges and tool diameter of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

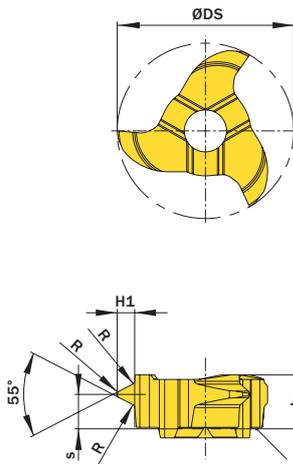
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
440

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)



SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/413



Fräsertschaft
 Shank face

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

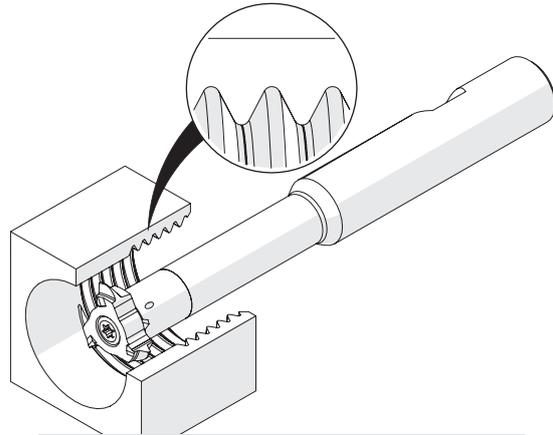
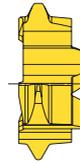


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm			
0,86	1,34	19	P10.0813.19 M	A1EK	X800 GT42	0,18	3,6	2,5	9,7	G 1/4"	13,0	3	PD06.0 PD07.3	NEU
0,86	1,34	19	P12.0813.19 M	AC8H	X800 GT42	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 GT42	0,25	3,6	2,3	11,7	G 1/2"	17,5	3	PD06.0 PD07.3	AKT
1,48	2,31	11	P12.1423.11 M	AC4K	X800 GT42	0,32	3,6	2,0	11,7	G 1"	18,8	3	PD06.0 PD07.3	AKT

Bestellbeispiel // Order example: **P12.1118.14 M 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
450, 451, 452, 453, 454		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
441		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605)		

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/971

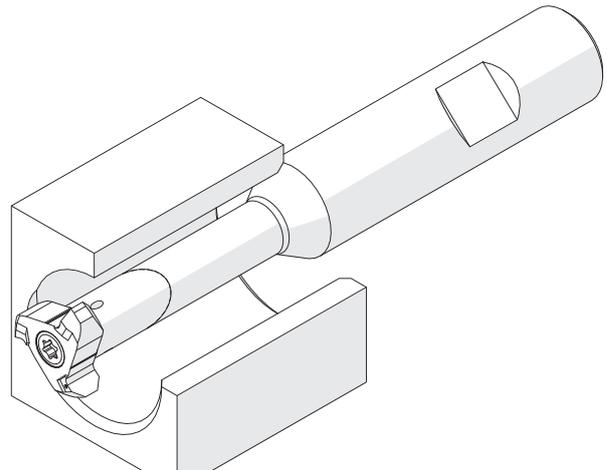
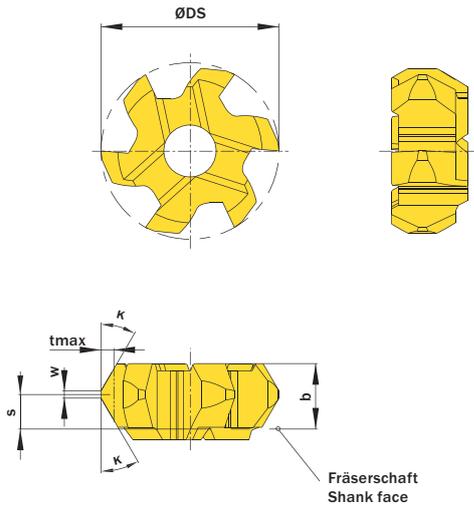


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	s mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P M K N S							
15°	0,2	10,0	P06.1515.02.10 F	AU7W	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	3,6	1,9	1,2	9,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.4545.02.10 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/404

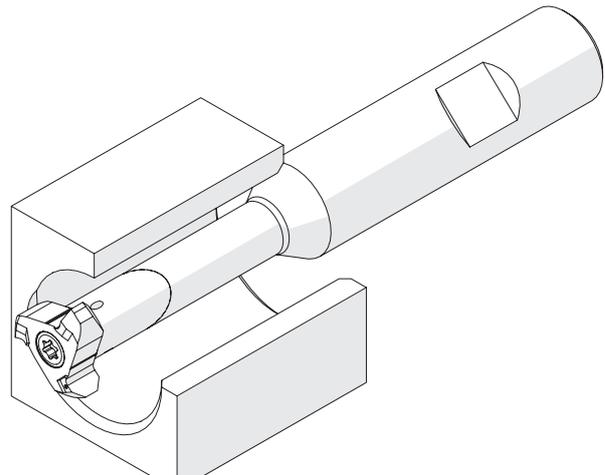
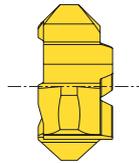
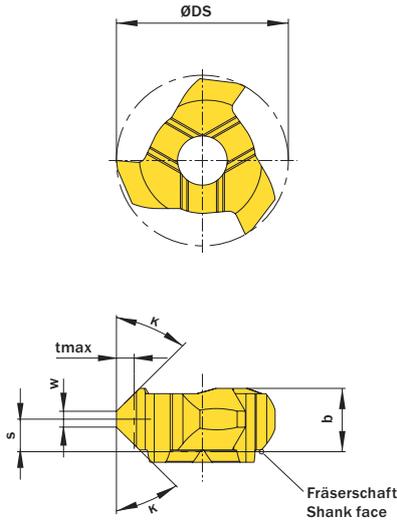


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	s mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P	S						
45°	0,2	9,6	P09.4545.02 F	AAØU	X800	GT42	3,37	1,7	1,4	9,3	3	PD06.0
45°	0,9	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	X800	GT42	3,5	1,8	1,0	9,7	3	PD06.0 PD07.3
45°	1,2	12,0	P12.4545.35 F	ABGØ	X800	GT42	3,5	1,8	0,8	11,7	3	PD06.0 PD07.3

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

AKT
UPD

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



Ab Seite // As of page

433

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

471

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)

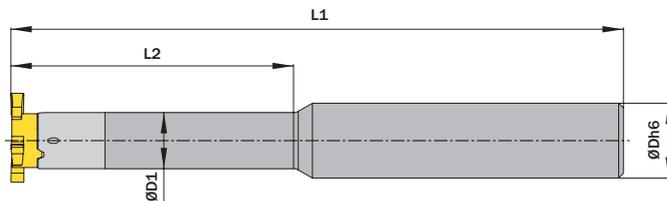
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
445

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/389

Legende Legend **610**



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 A HM	AM5T	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 A HM	AAD5	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 A HM	ADVQ	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 A HM	AG09	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 A HM	ACPS	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 A HM	ABPC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 A HM	AMWW	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 A HM	AJQS	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 A HM	AH1U	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 A HM	AJTB	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1208.42 A HM**

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.

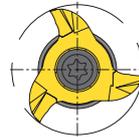
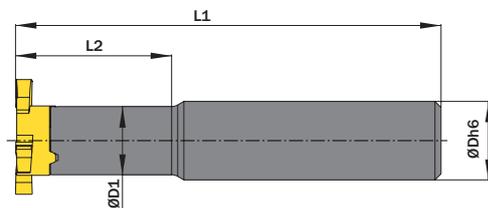
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

446

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

ALL (Seite/Page 605)
TW
ST
Legende
Legend**610**Scan
QR-CodeOder 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/code
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	S14.1008.17 A ST	AAKP	Nein / No	60,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	S14.1308.25 A ST	AE8U	Nein / No	70,0	SM3,5x10 T10F	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	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 A ST	AABY	Ja / Yes	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

 | Bestellbeispiel // Order example: **S14.1608.16 A ST**

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
447

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

ALL (Seite/Page 605)



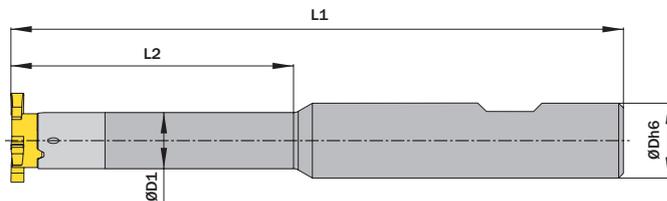
Legende
 Legend **610**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/390

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



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 B HM	AG22	95,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	AKT UPD
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 B HM	ACPK	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 B HM	AC9E	120,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 B HM	AAKT	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 B HM	AMUB	95,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 B HM	AJSC	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 B HM	AMKD	120,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 B HM	AB5C	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	S14.0.625.09.33 B HM	AMHU	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	S14.1609.33 B HM	AH8J	110,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1208.29 B HM**

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
448

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



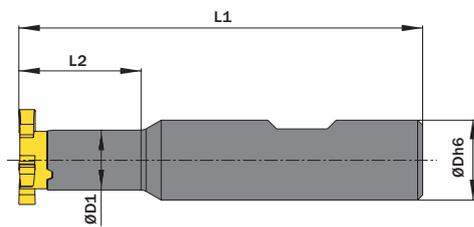
Legende
 Legend **610**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/421

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



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 B ST	AF5E	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 B ST	AH01	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1608.16 B ST**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling Cutter Shank, for Collet Chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

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

ALL (Seite/Page 605)

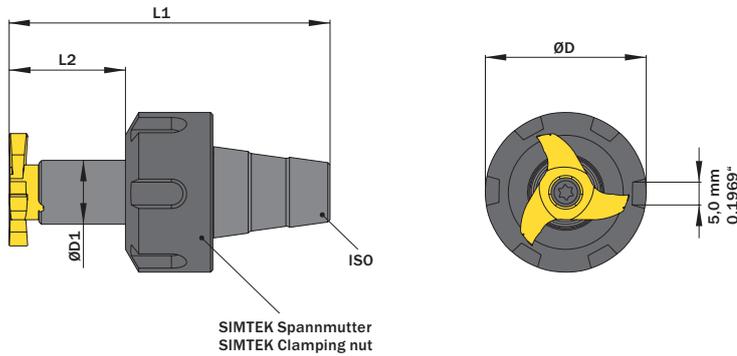


Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/454



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	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm					mm	mm			
ER11	8,0	16,0	S14.ER11.08.16	AJE5	SER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER11	8,0	16,0	S14.ER11.08.16.B	AVMQ	SER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22	ACTZ	SER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.B	AVMT	SER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.C	AVMU	SER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22	AFFE	SER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22.B	AVMZ	SER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.ER16.08.22.B**

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

Legende

610

HM

Legende

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/359

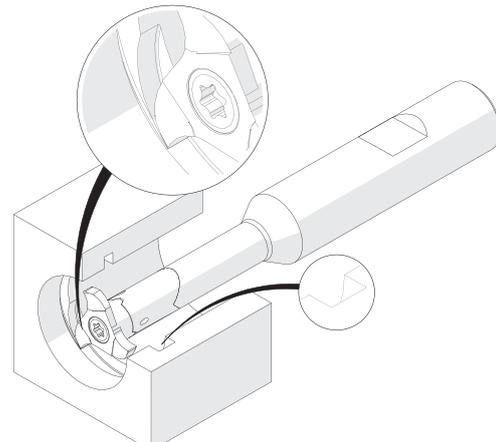
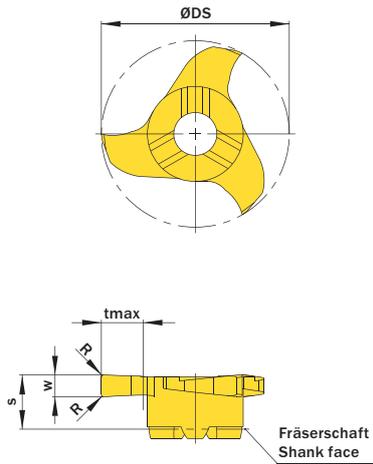


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S						
1,04	-	-	14,0	S14.0100.00 G	AVH6	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,0	-	0,1	14,0	S14.0100.01 G	ADNZ	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,17	-	-	14,0	S14.0117.00 G	AB4V	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,42	-	-	14,0	S14.0142.00 G	AAD1	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,5	-	0,2	14,0	S14.0150.02 G	AGJ3	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,57	-	0,2	14,0	S14.0157.02 G	AHP3	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,0	-	0,2	14,0	S14.0200.02 G	AMG7	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,39	-	0,2	14,0	S14.0239.02 G	APC6	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
2,5	-	0,2	14,0	S14.0250.02 G	ANZT	X800	GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



S14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **S14.0179.030 XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/368

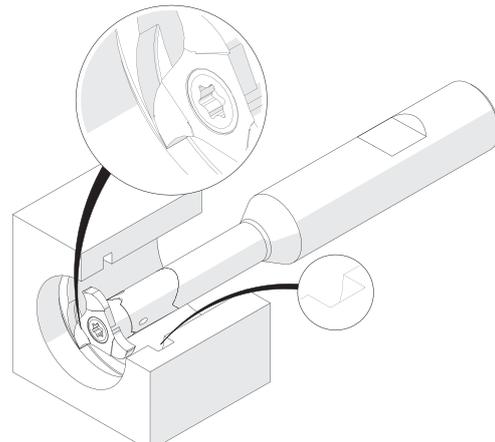
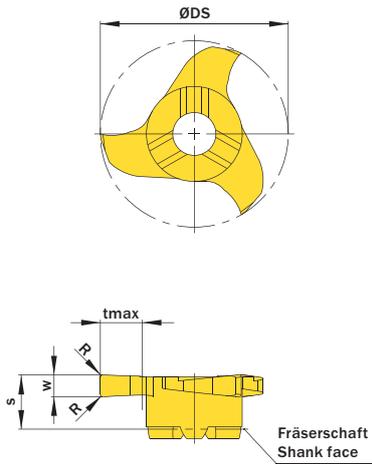


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
						P M K N S						
1,17	-	-	16,0	S16.0117.00 G	ABPS	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
1,42	-	-	16,0	S16.0142.00 G	AFV8	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
1,5	-	0,2	16,0	S16.0150.02 G	AMBC	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
1,57	-	0,2	16,0	S16.0157.02 G	ACMX	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
2,0	-	0,2	16,0	S16.0200.02 G	ABYC	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
2,39	-	0,2	16,0	S16.0239.02 G	AFN8	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
2,5	-	0,2	16,0	S16.0250.02 G	AF11	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)

SP

HM

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/968

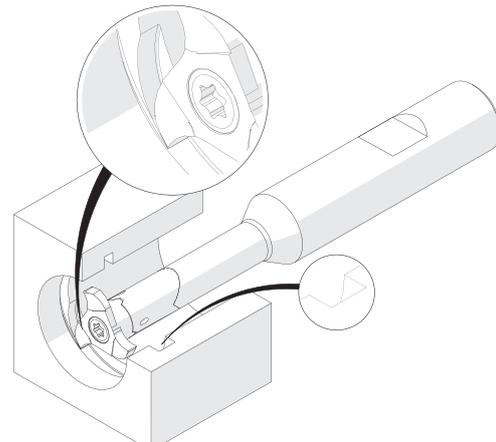
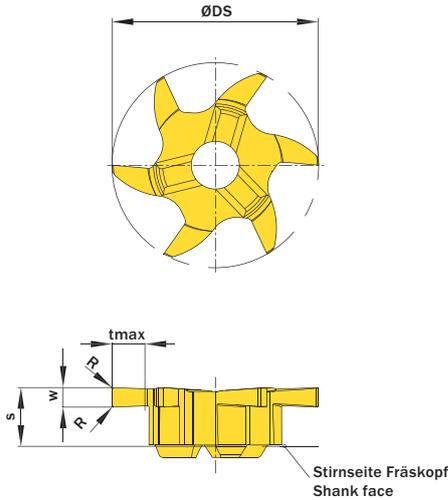


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	16,0	S06.0150.02.16 G	AU7Z	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	S06.0200.02.16 G	AU70	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	S06.0250.02.16 G	AU71	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0200.02.16 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**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 435		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1138

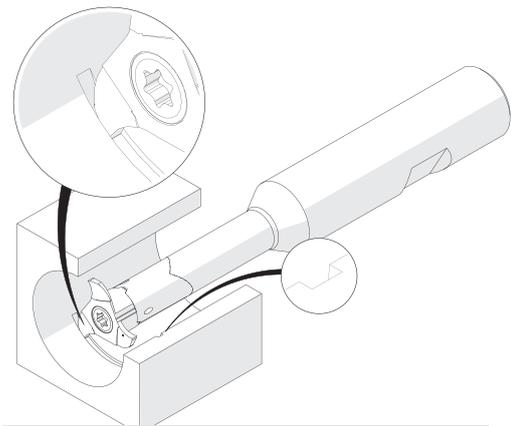
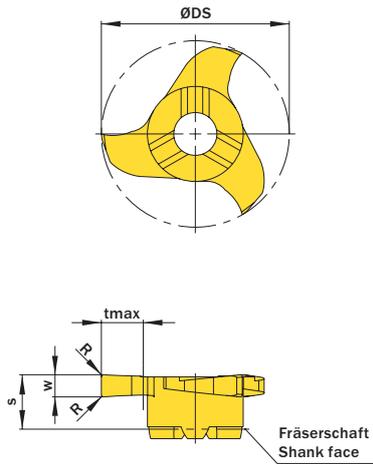


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{-0,01}	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S X800 GT42	mm	mm	mm		
1,71	1,6	0,1	16,0	S16.0160.01 G	AJ4J	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0160.01 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 new 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1122

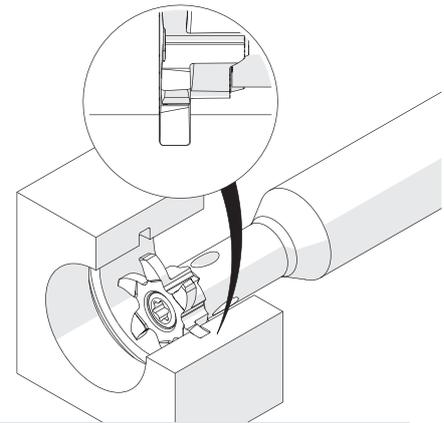
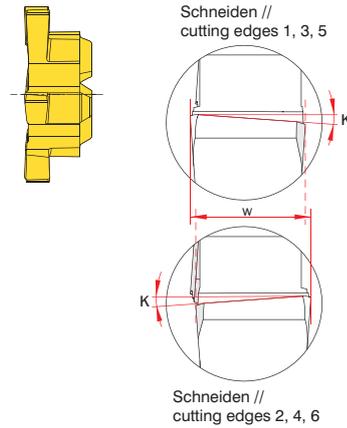
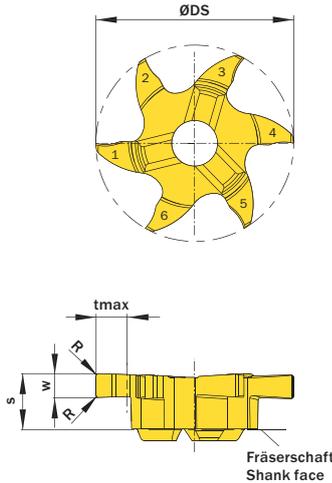


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S						
1,5	-	0,2	16,0	S06.0150.020.16 GY	AYF0	X800	GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,0	-	0,2	16,0	S06.0200.020.16 GY	AYF1	X800	GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0
2,5	-	0,2	16,0	S06.0250.020.16 GY	AYF2	X800	GT42	3,5	4,5	15,7	6	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S06.0150.020.16 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 16,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 434		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

HM

LM

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/360

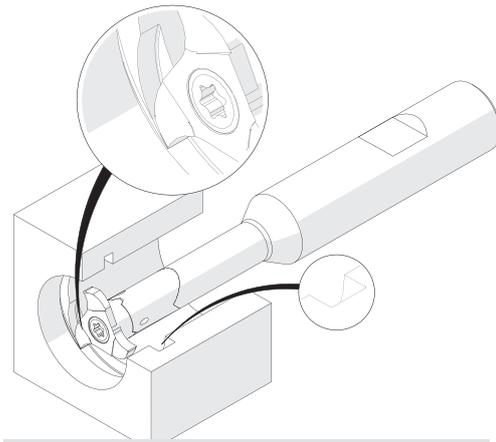
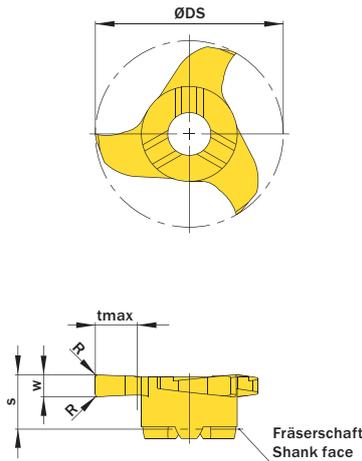


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.42 C

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØDS	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			N		mm	mm	mm	
16,0	1,04	-	-	S16.0100.40 C	AX5H	HF25	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,0	-	0,2	S16.0200.42 C	ANVD	HF25	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,5	-	0,2	S16.0250.42 C	AF2X	HF25	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0250.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | S16. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG C**

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 437		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

Legende

HM

Legende

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/401

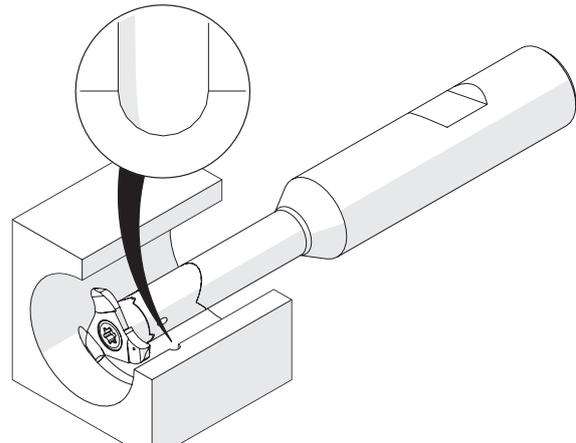
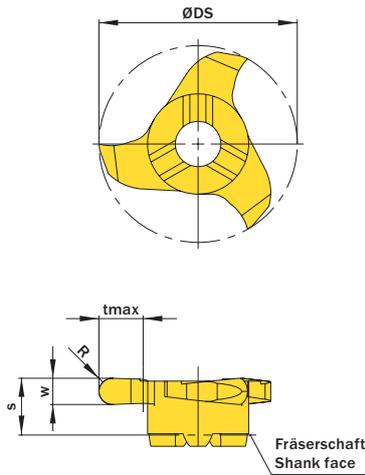


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,1	2,2	16,0	S16.0011.22 V	ACJP	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0011.22 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/970

610

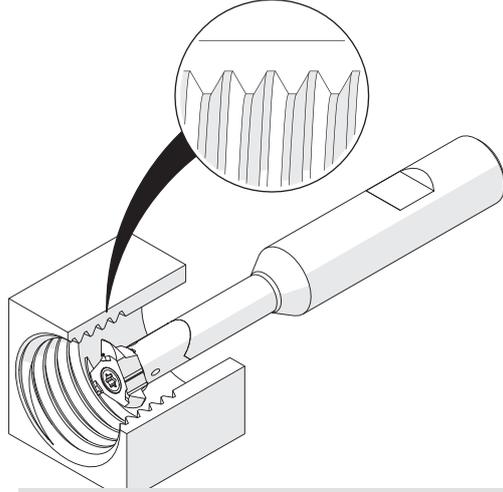
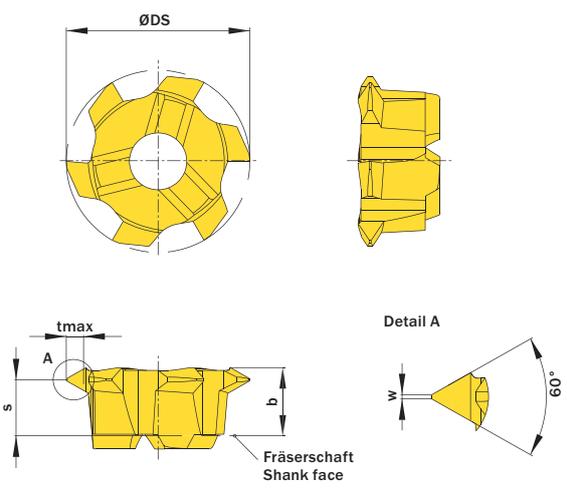


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			PMKN	S							
M16	1,0	1,75	S06.0510.01.12 M	AU72	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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 Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608)		

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/393

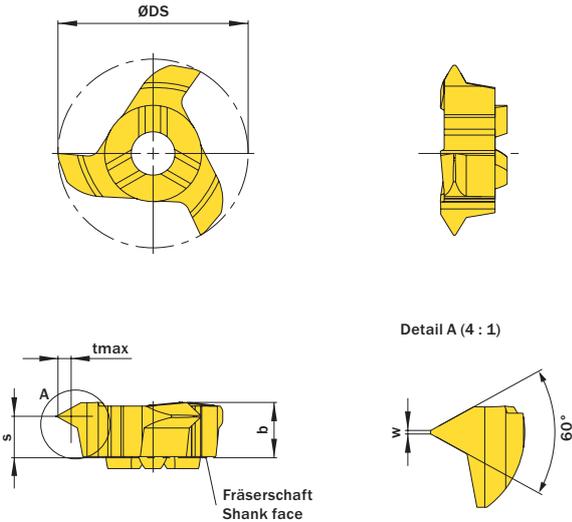


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 M

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	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					PMKN	S							
M18	1,0	1,75	S16.0510.01 M	AA4J	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	4,6	3,5	0,19	1,67	15,7	3	SD08.0 SD09.5
M22	2,5	3,0	S16.2530.01 M	AEE5	X800	GT42	4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0720.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 439		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605)		

SP Legende
HM Legend

Scan
QR-Code

610

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1087

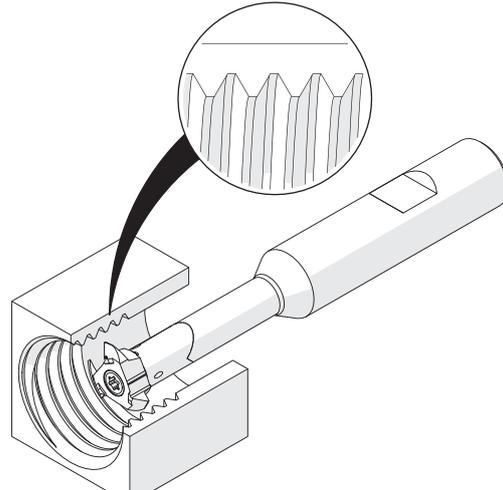
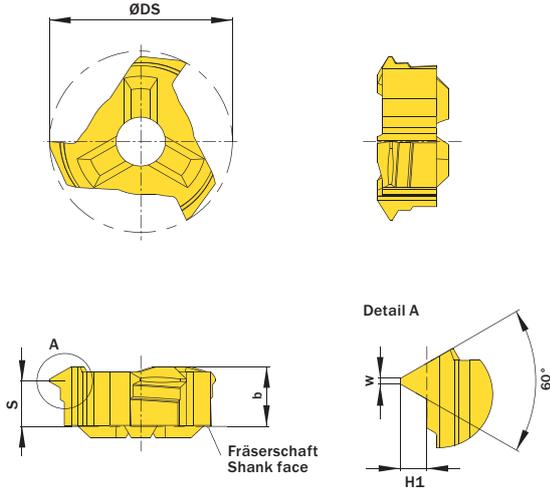


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm										
M16	0,54	1,0	S14.0510.02 M	AXXY	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 SD09.5
M18	0,81	1,5	S14.0815.02 M	AXXZ	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 SD09.5
M18	0,95	1,75	S14.0917.02 M	AXX0	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,4	0,2	SD08.0 SD09.5
M18	1,08	2,0	S14.1020.02 M	AXX1	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 SD09.5
M20	1,35	2,5	S14.1325.02 M	AXX2	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 SD09.5
M22	1,62	3,0	S14.1630.02 M	AXX3	X800 GT42	3	4,5	13,7	2,9	0,37	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1325.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

AKT
UPD

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 13,7 mm.

Whitworth-Thread Milling, Full Profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three cutting edges and tooldiameter of 13,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 440		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605)		

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/982

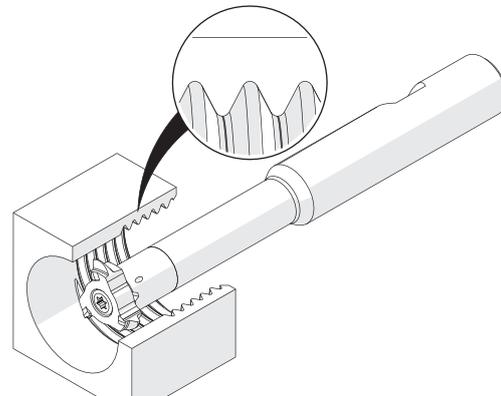
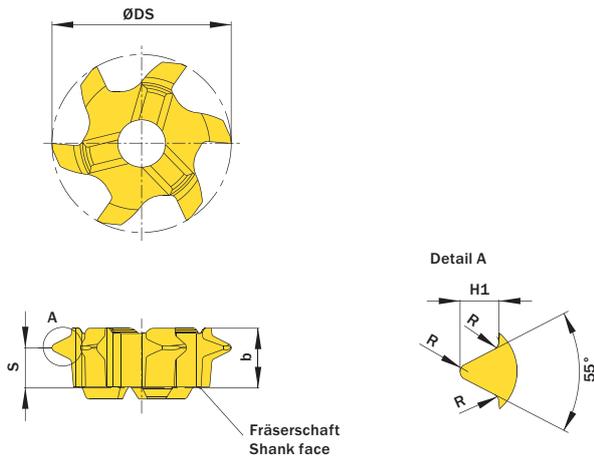


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.1423.11.14 M

H1	Steigung (von)	Gang/Zoll	Artikelnummer	Webcode	Unsere erste Wahl		R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße	Alternativ ab	Anzahl Schneiden	Connectcode
	Pitch (as of)				Threads./inch	Part number						www.simtek.com/webcode		
1,16	1,81	14	S06.1118.14.14 M	AVKB	X800	GT42	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	GT42	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)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 15,7 mm.

Whitworth-Thread Milling, Full Profile

Thread milling of Whitworth-threads, 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 472, 473, 474, 475, 476		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 440		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605)		



SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/938

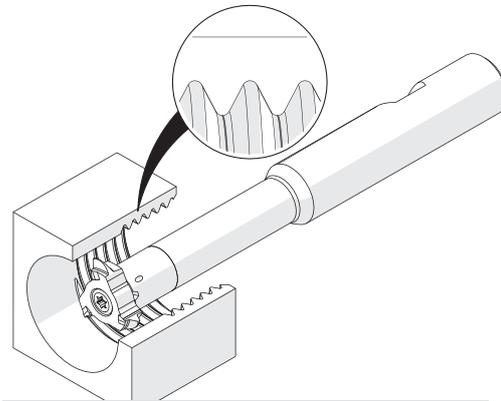
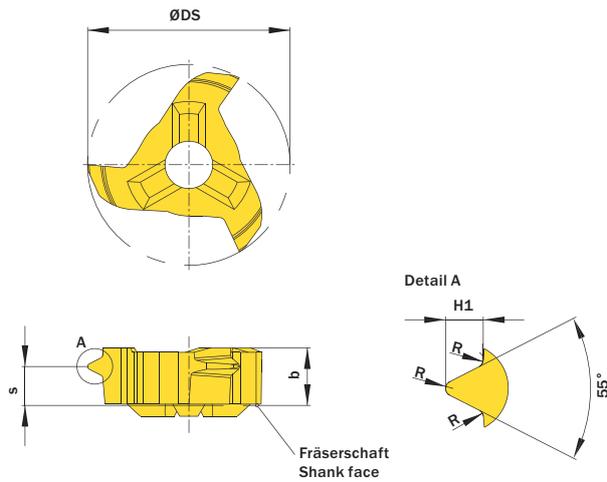


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads./inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	s	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
1,17	1,814	14	S16.1118.14 M	AT8A	X800 GT42	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8"	22,0	3	SD08.0 SD09.5
1,48	2,31	11	S16.1423.11 M	AT79	X800 GT42	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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/972

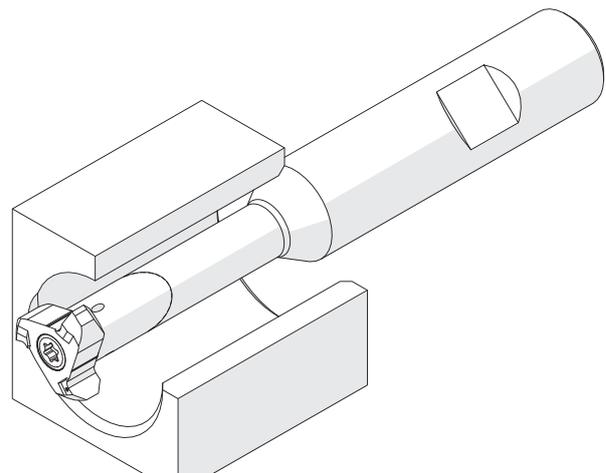
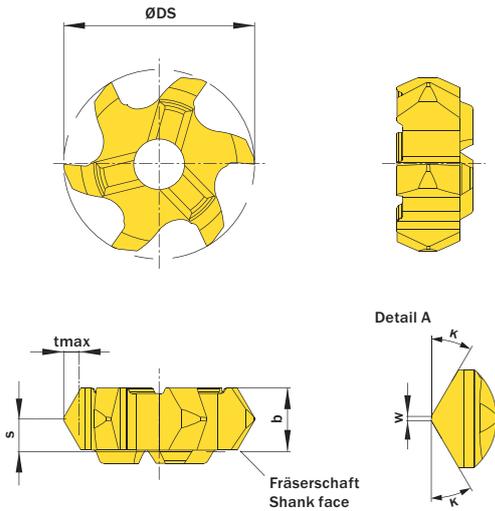


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	s mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
					P M K N S	GT42						
15°	0,2	14,0	S06.1515.02.14 F	AU77	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/406

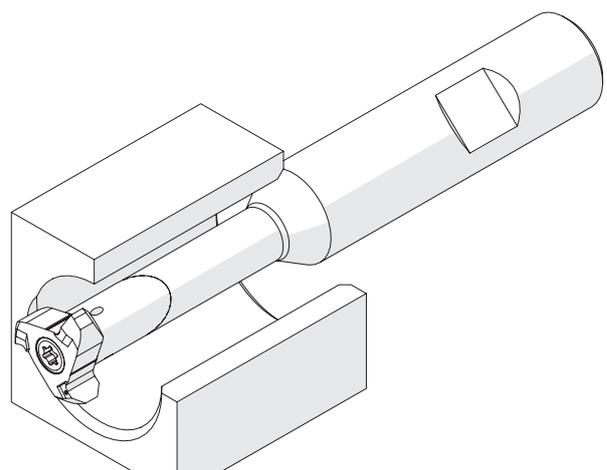
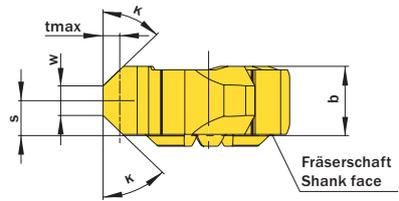
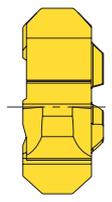
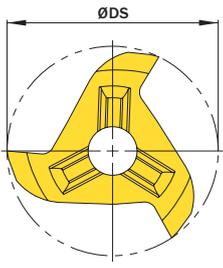


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.58 F

K	W mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	b mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P M K N S	S						
45°	0,2	16,0	S16.4545.02 F	AF2U	X800	GT42	1,8	4,6	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5
45°	1,4	16,0	S16.4545.45 F	AH98	X800	GT42	1,4	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.4545.02 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

AKT
UPD

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index



Ab Seite // As of page

433

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

491

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

445

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

ALL (Seite/Page 605)

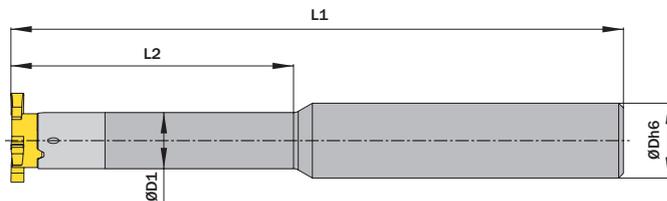


Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/271



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH5Ø	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AHØT	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.25 A HM**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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
446

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



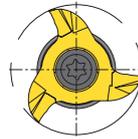
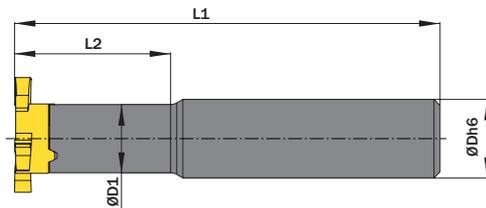
Legende
Legend **610**



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/code
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	Nein / No	60,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 A ST	AV6D	Ja / Yes	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0 <small>AKT UPD</small>
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	Nein / No	70,0	UM4x12 T15F	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	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	Ja / Yes	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 A ST**

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
447

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

ALL (Seite/Page 605)



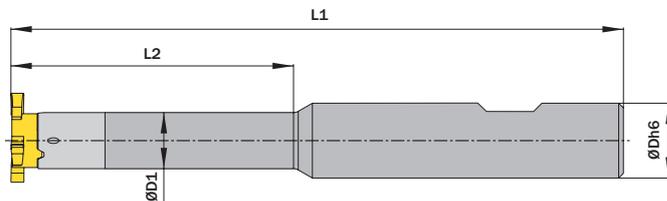
Legende
 Legend **610**



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	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 B HM	AHQG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 B HM	AGXG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 B HM	AC32	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 B HM	AMW6	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 B HM	AEW9	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 B HM	AEYX	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 B HM	AET2	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 B HM	ACQM	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 B HM	AD9P	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 B HM	AE40	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 B HM	APQG	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 B HM	AHS9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 B HM	AJ83	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 B HM	AH75	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 B HM	AA3N	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 B HM	ACGX	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	12,0	45,0	U18.1612.45 B HM	ADG9	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD12.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 B HM	AMT0	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 B HM	AJK6	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 B HM**

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
448

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



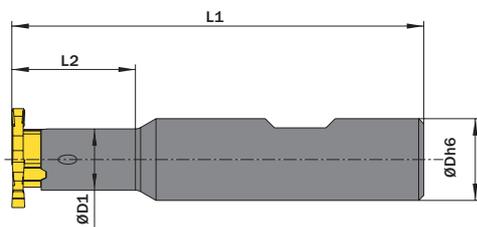
Legende
 Legend **610**



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	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 B ST	AV6E	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 B ST**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

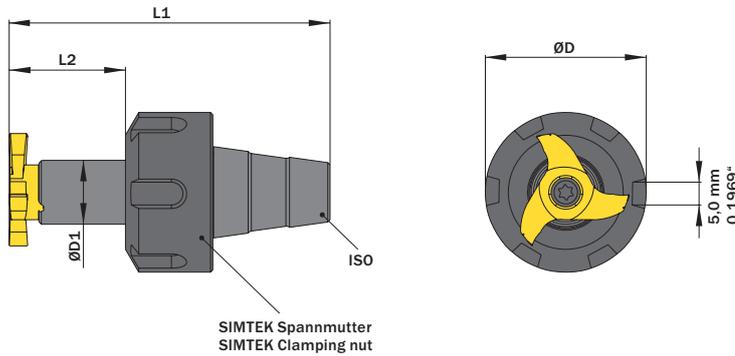


TW Legende
ST Legend

610

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	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm					mm	mm			
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22	AAV2	U ER11.12.19	M14x0,75	19,0	42,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22.B	AVMS	U ER11.12.16	M13x0,75	16,0	42,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22	APHJ	U ER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.B	AVMV	U ER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.C	AVMW	U ER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22	AC9J	U ER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22.B	AVM0	U ER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22	AA1F	U ER25.20.42	M25x1,5	42,0	60,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22.B	AVM3	U ER25.20.35	M30x1,0	35,0	60,0	UM4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.ER16.09.22.B**

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
435

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)

SP Legende Legend **610**
HM Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/365

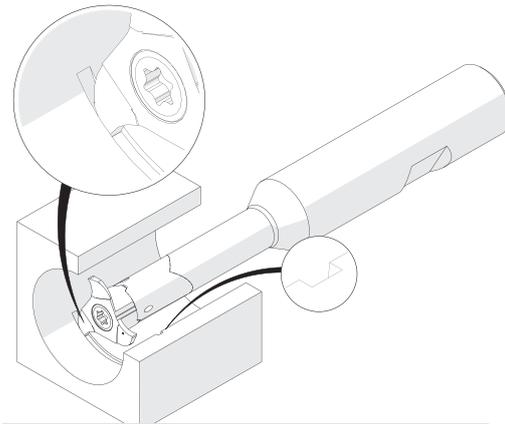
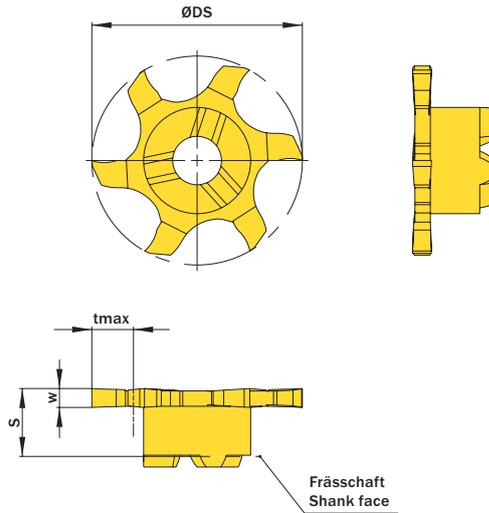


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,21	1,1	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,41	1,3	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
1,71	1,6	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0130.000.18 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**

simmill AX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 435		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/363

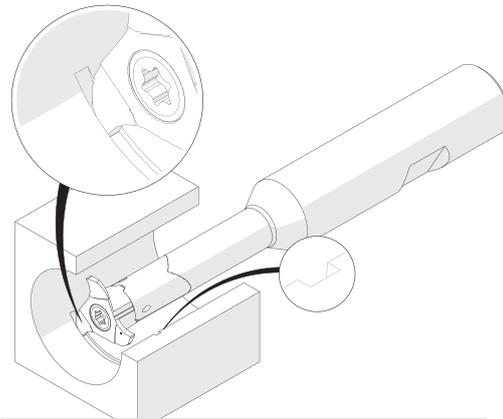
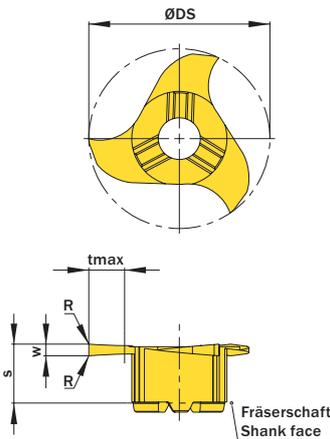


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
0,74	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	X808 HT42	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
0,84	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	X808 HT42	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
0,94	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	X808 HT42	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
1,21	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,41	1,3	0,1	18,0	U18.0130.01 G	AG1P	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,71	1,6	0,1	18,0	U18.0160.01 G	AKKZ	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0070.00 Z X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



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**

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 435		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP
HM

LM

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/364

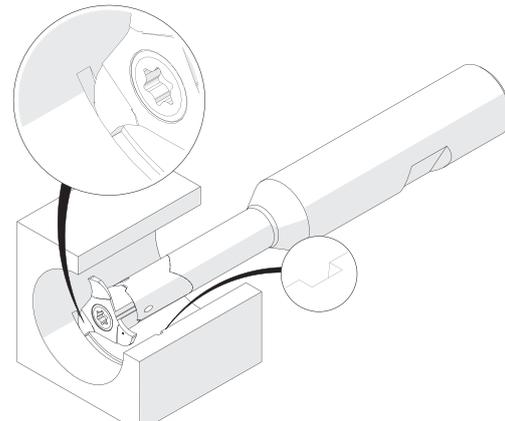
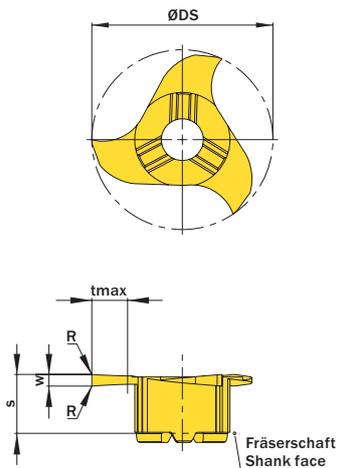


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm			N	mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	18,0	U18.0110.40 C	APAJ	HF25	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,41	1,3	0,1	18,0	U18.0130.41 C	AG89	HF25	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,71	1,6	0,1	18,0	U18.0160.41 C	ANCA	HF25	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0130.41 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)



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**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende

HM Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/362

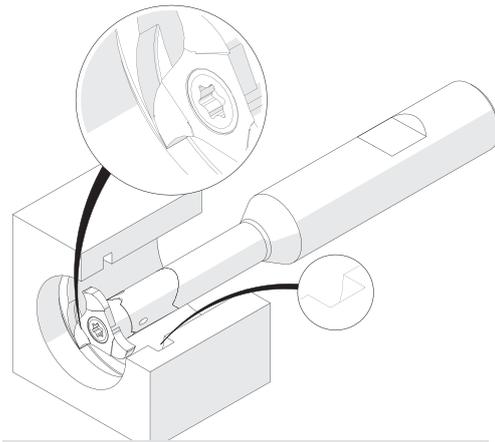
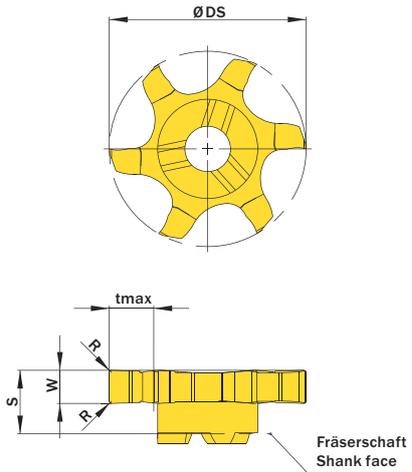


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0250.020.18 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
 Beispielpartikelnummer // 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/369

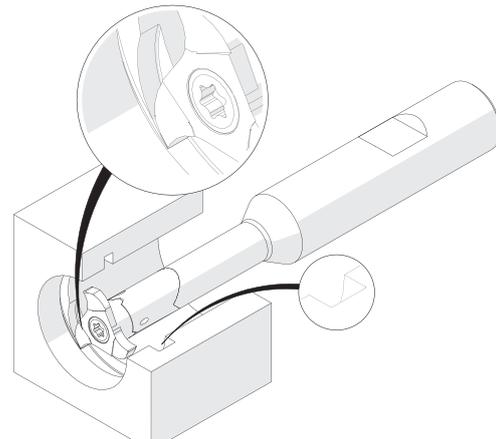
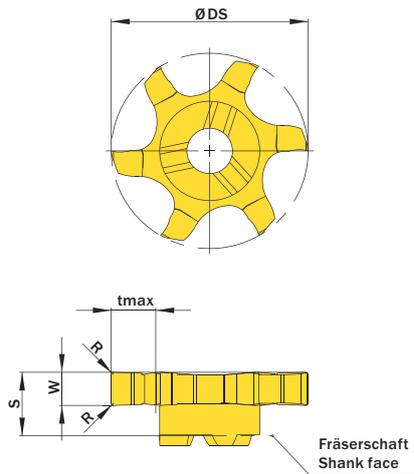


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S	GT42					
1,5	-	0,1	20,0	U06.0150.010.20 G	AGE9	X800	GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 G	AJ2T	X800	GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 G	ANY1	X800	GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 G	ACAZ	X800	GT42	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
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/361

610

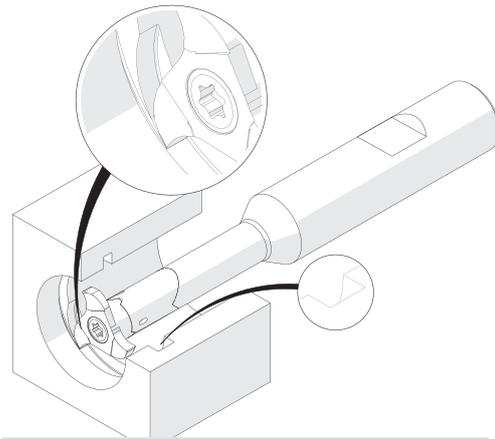
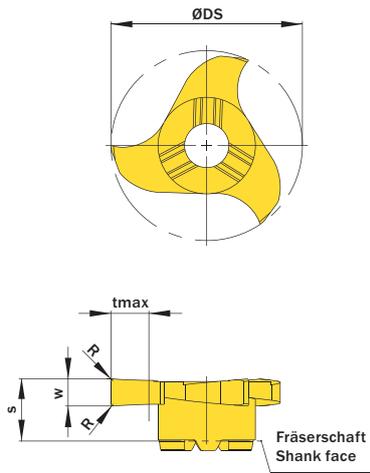


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S						
1,17	-	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,42	-	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,55	-	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXX	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,39	-	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.02 G	ABXH	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.02 G	ADJZ	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,18	-	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
4,0	-	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUJ	X800	G142	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0150.02 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 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

Legende

HM

Legende

Scan QR-Code

610

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1150

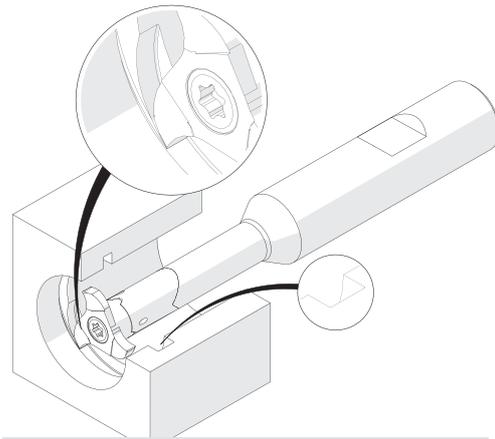
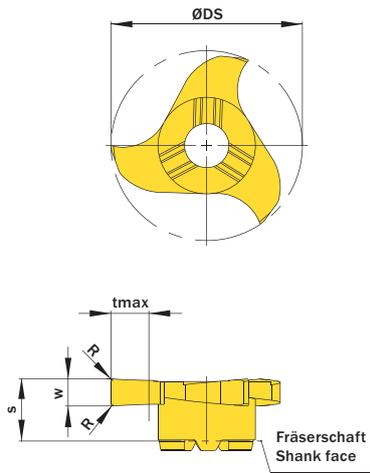


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S						
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	20,0	U20.0150.02 G	AX11	X800	GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	20,0	U20.0200.02 G	AX13	X800	GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U20.0250.02 G	AX12	X800	GT42	4,5	5,8	19,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U20.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 new 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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

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

ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1123

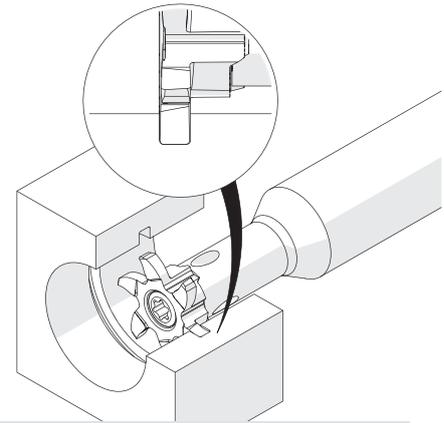
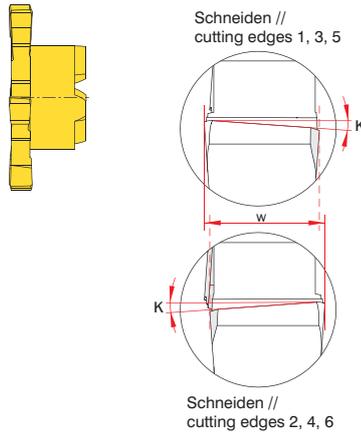
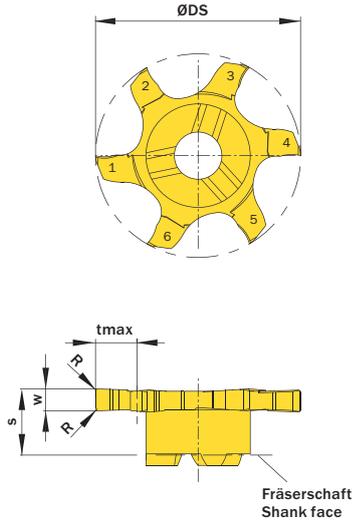


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 GY	AYFP	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 GY	AYFS	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 GY	AYFT	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0200.020.18 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 new 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP

Legende
Legend

HM

Legende
Legend

610

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1134

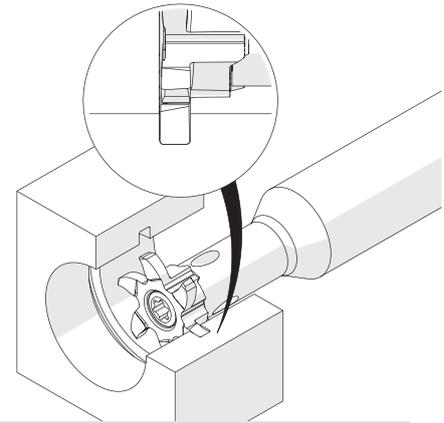
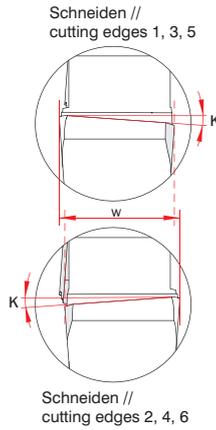
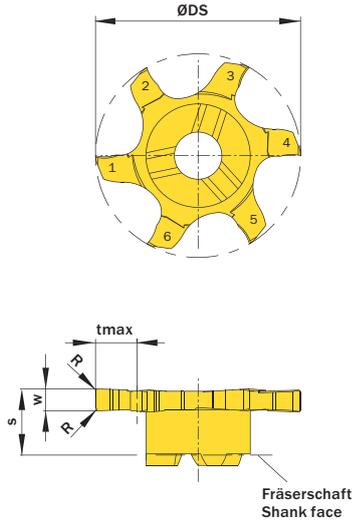


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S	GT42					
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 GY	AYFW	X800	GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 GY	AYFV	X800	GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 GY	AYFU	X800	GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 434		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

HM

LM

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/370

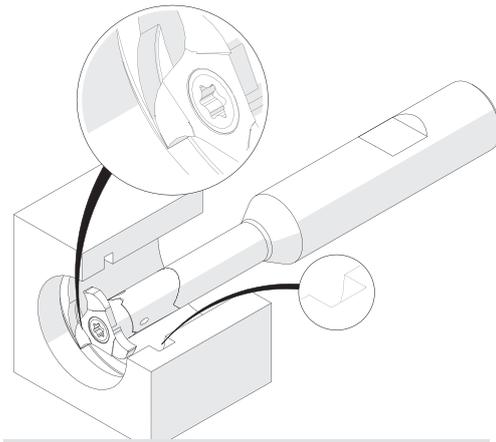
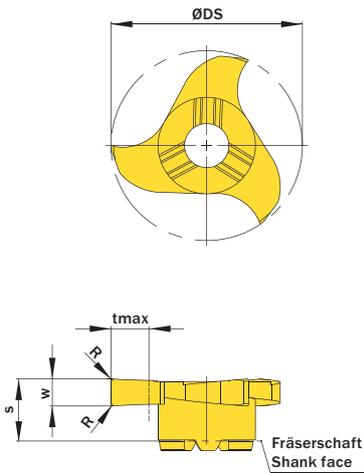


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

$w^{+0,02}$	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			N	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	HF25	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	HF25	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	HF25	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	HF25	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0250.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
437

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/402

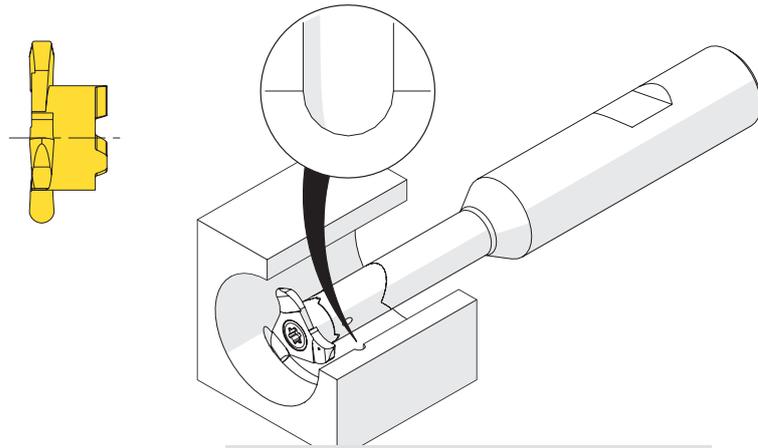
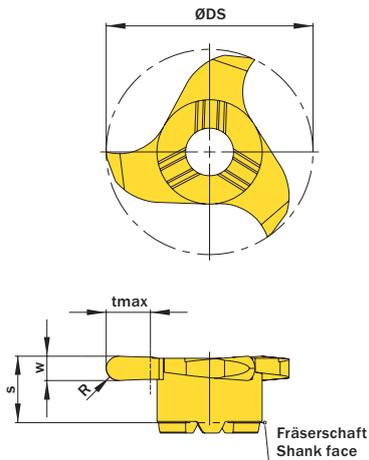


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,0	2,0	18,0	U18.0010.20 V	AAKM	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	U18.0011.22 V	AM4F	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,194	2,39	18,0	U18.0012.24 V	A1J5	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	U18.0015.30 V	AEDU	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0015.30 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
439

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H05 (Seite/Page 608)

SP Legende
Legend

HM Legende
Legend

Scan
QR-Code

610

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/876

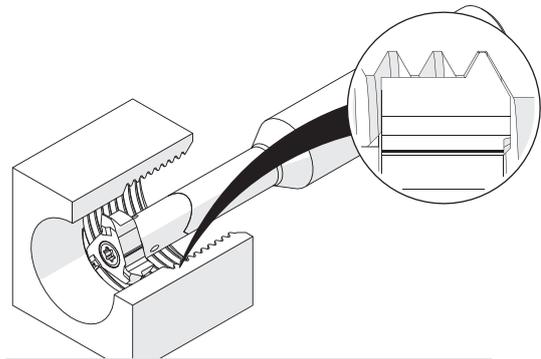
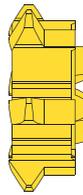
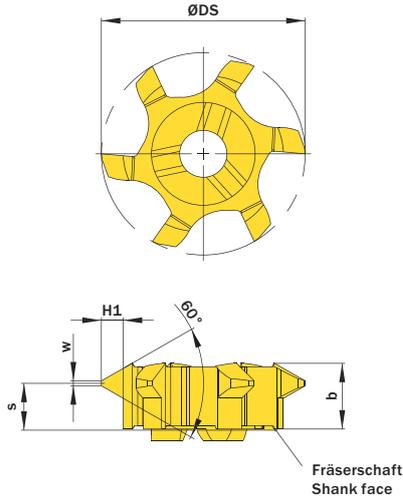


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	H1	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	M							
M22	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	X800	GT42	5,85	5,0	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M22	2,0	U06.1020.02.18 M	ASØG	X800	GT42	5,85	4,8	1,083	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	3,0	U06.1630.02.18 M	ASØJ	X800	GT42	5,85	4,6	1,62	17,7	0,38	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M27	3,5	U06.1835.02.18 M	ASØH	X800	GT42	5,85	4,0	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0815.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 439		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/415

Legende
Legend **610**

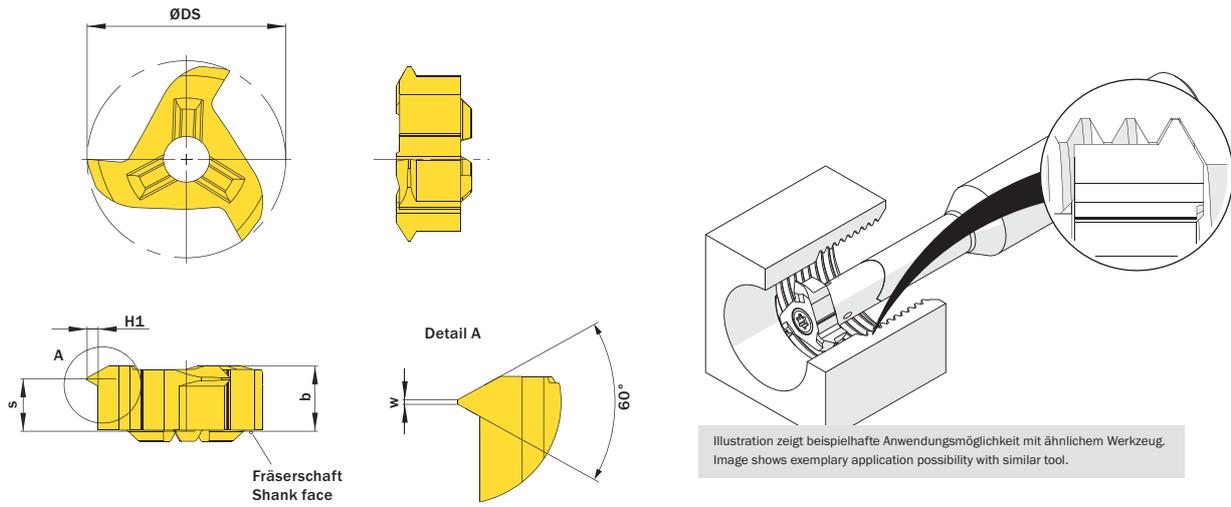


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	H1		Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	s	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm				P	MKN S						
M22	0,81	1,5	U18.0815.02 M	AHK3	X800	GT42	5,85	4,8	0,18	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M22	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	X800	GT42	5,85	4,7	0,2	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M22	1,08	2,0	U18.1020.02 M	AE0E	X800	GT42	5,85	4,6	0,25	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M24	1,35	2,5	U18.1325.02 M	AJY6	X800	GT42	5,85	4,4	0,31	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M27	1,62	3,0	U18.1630.02 M	AJYF	X800	GT42	5,85	4,3	0,37	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	
M27	1,895	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	X800	GT42	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0815.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
438

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608), H05 (Seite/Page 608)

SP

HM

Legende
Legend

610

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/394

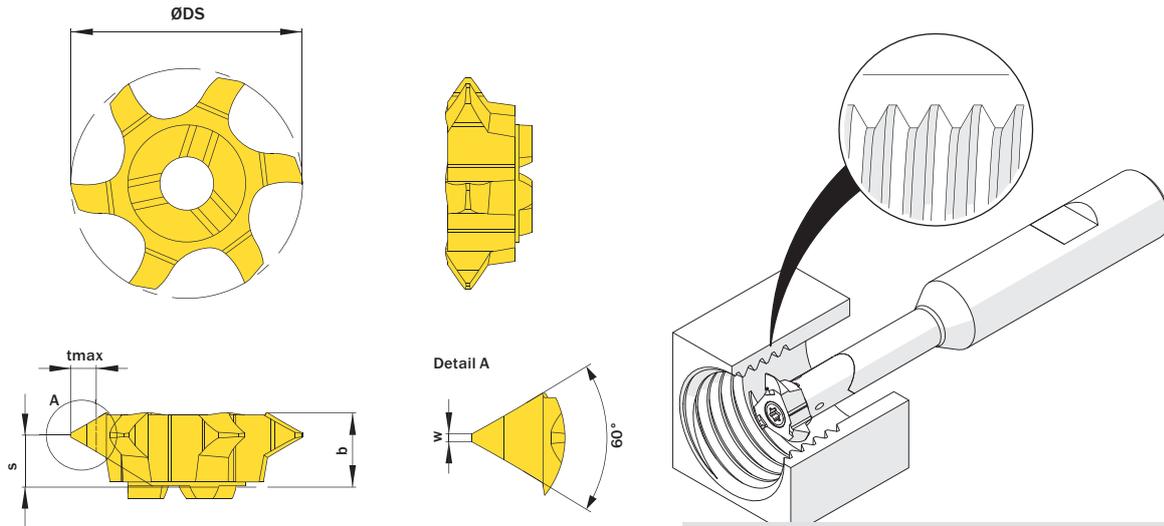


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	AKT UPD
	mm	mm			PMKN	S								
M22	1,0	2,0	U06.0720.01.18 M	AE99	X800	GT42	5,85	4,6	0,12	1,19	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	AKT UPD
M24	2,0	3,5	U06.2535.01.18 M	APNP	X800	GT42	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09.0 UD12.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **U06.2535.01.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

- Die angegebene Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 492, 493, 494, 495, 496		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H02 (Seite/Page 606), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/395

Legende Legend **610**

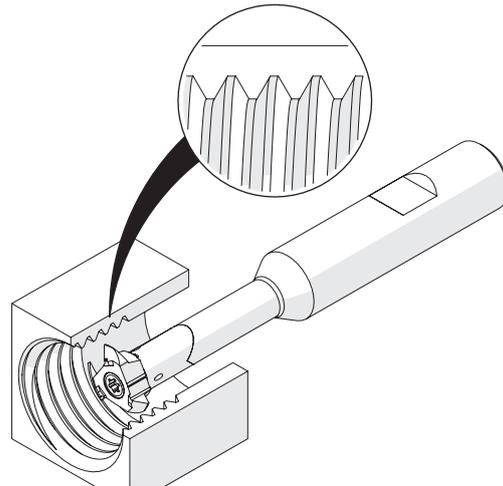
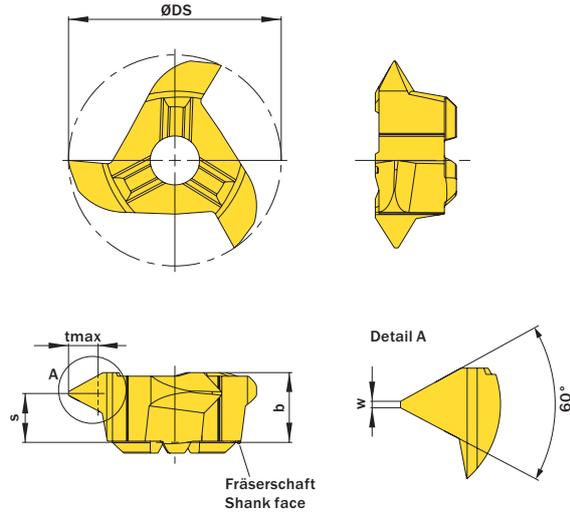


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					PMKN	S							
M22	1,0	1,75	U18.0510.01 M	ADHC	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	X800	GT42	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	3,5	U18.2535.01 M	APTV	X800	GT42	5,85	4,2	0,25	2,06	17,7	3	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1835.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

- Die angegebene Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

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

ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H05 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/877

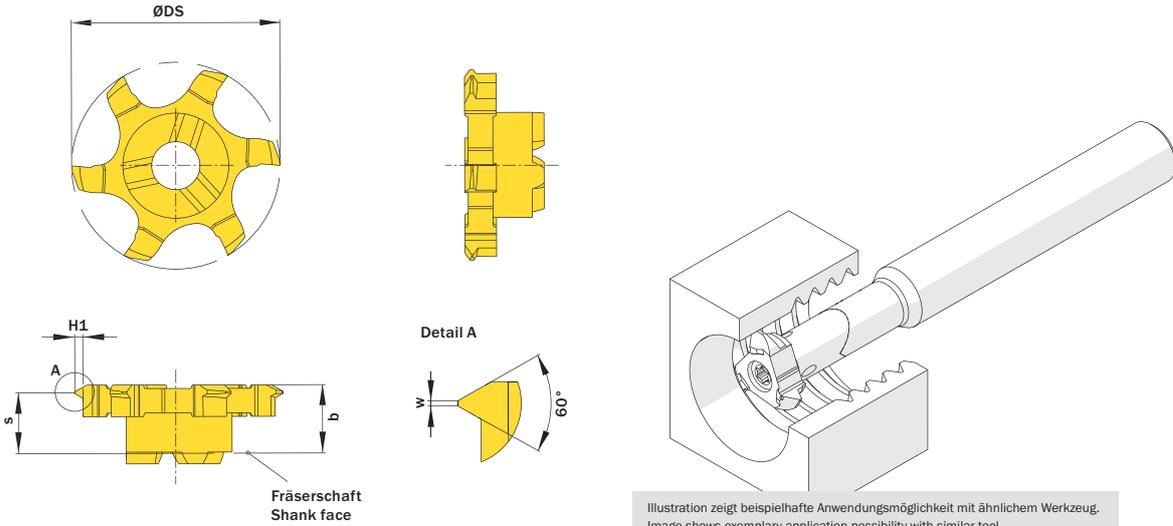


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
			P M K N S								
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	X800	G142	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	G142	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	G142	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	G142	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	G142	5,85	0,98	5,0	17,7	0,23	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U06.UN16.02.18 M	AS0P	X800	G142	5,85	0,86	5,0	17,7	0,2	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U06.UN18.02.18 M	AS0N	X800	G142	5,85	0,76	5,0	17,7	0,18	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U06.UN20.02.18 M	AS0M	X800	G142	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	G142	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN08.02.18 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)

SP Legende

HM Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/880

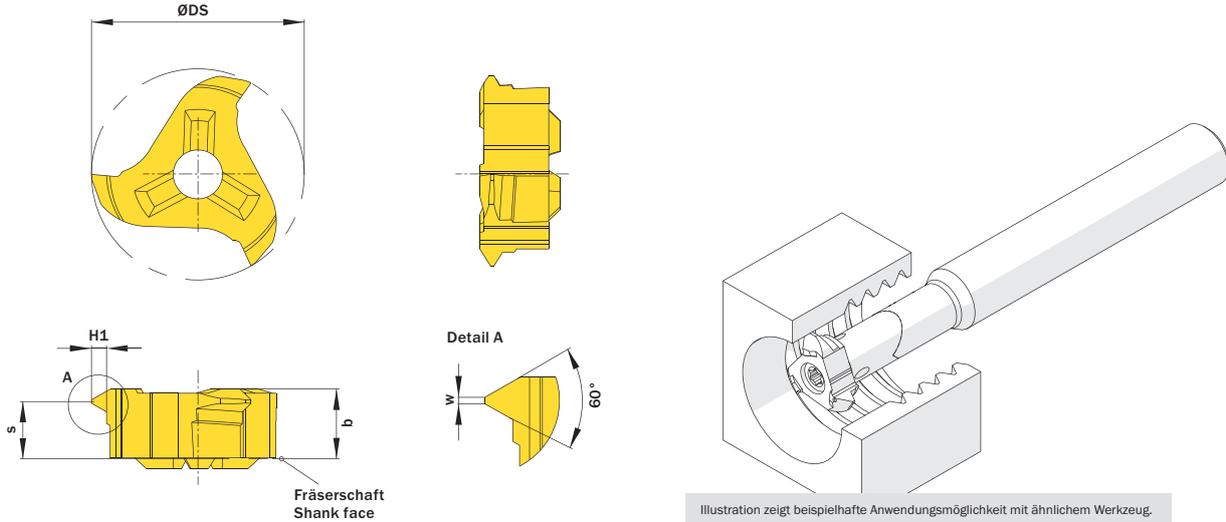


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P M K N S	G T							
6	U18.UN06.02 M	AS7Q	X800	G742	5,85	2,29	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
8	U18.UN08.02 M	AS04	X800	G742	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U18.UN10.02 M	AS03	X800	G742	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U18.UN11.02 M	AS02	X800	G742	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U18.UN12.02 M	AS01	X800	G742	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.UN14.02 M	AS00	X800	G742	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U18.UN16.02 M	AS0Z	X800	G742	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U18.UN18.02 M	AS0Y	X800	G742	5,85	0,763	5,0	17,7	0,18	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U18.UN20.02 M	AS0X	X800	G742	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U18.UN24.02 M	AS0W	X800	G742	5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.UN14.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth-Thread Milling, Full Profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
440

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)

SP

HM

Legende
Legend

610

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/878

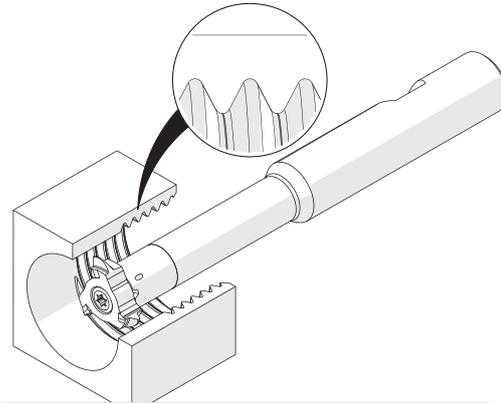
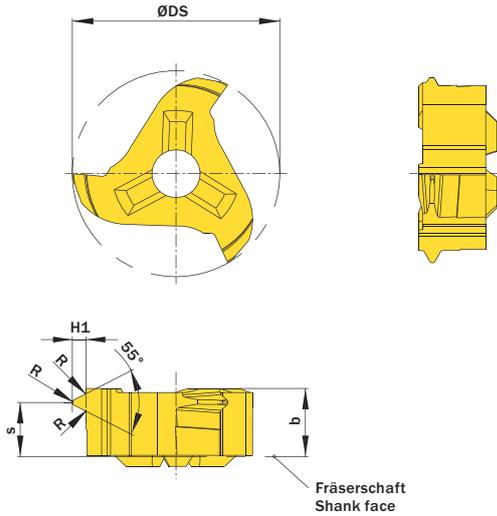


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.BS14.02 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	R	S	H1	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
			PMKN	S										
11	U18.BS11.02 M	AS07	X800	GT42	5,85	0,32	4,4	1,48	17,7	G 1"	25,6	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	AKT UPD
14	U18.BS14.02 M	AS06	X800	GT42	5,85	0,25	4,6	1,16	17,7	G 3/4"	24,0	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	AKT UPD
19	U18.BS19.02 M	AS05	X800	GT42	5,85	0,18	4,9	0,857	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **U18.BS14.02 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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H02 (Seite/Page 606)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/407

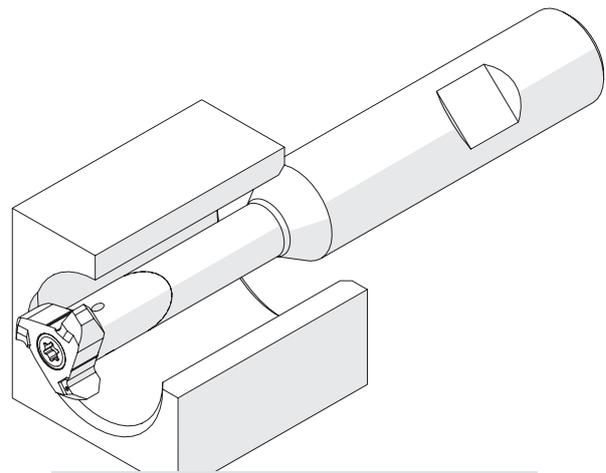
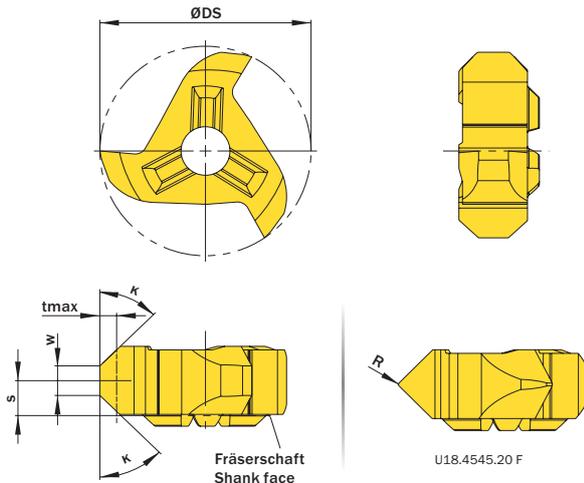


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

K	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	w	R	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm			P M K N S	mm							
45°	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	X800	GT42	2,5	3,0	14,7	0,2	-	3	UD09.0
45°	18,0	U18.4545.20 F	AHA2	X800	GT42	2,5	3,0	17,7	-	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	X800	GT42	1,4	3,0	17,7	2,5	-	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U15.4545.58 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H05 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/409

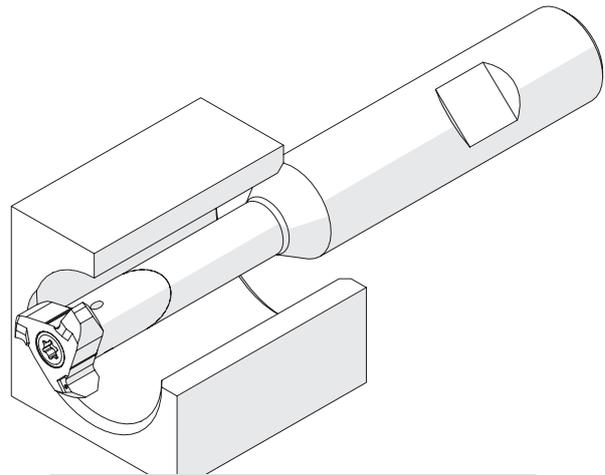
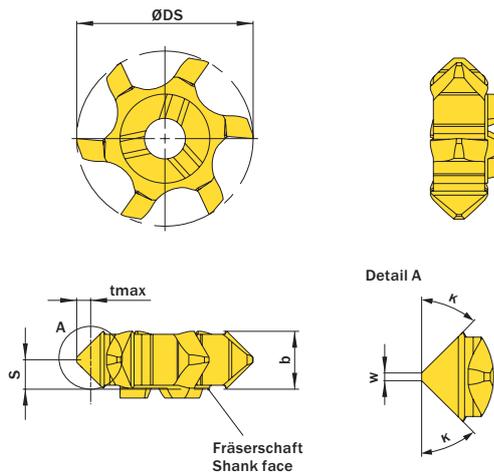


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

K	W mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	b mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P	M						
▼ ØDmin = 15,0 mm												
45°	0,5	15,0	U06.4545.050.15 F	AQWM	X800	GT42	3,0	5,75	1,6	14,7	6	UD09.0
▼ ØDmin = 18,0 mm												
30°	0,2	18,0	U06.3030.020.18 F	AZT8	X800	GT42	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	GT42	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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
443

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1214

610

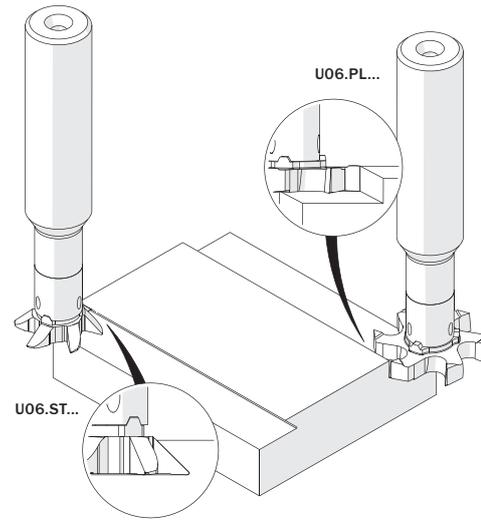
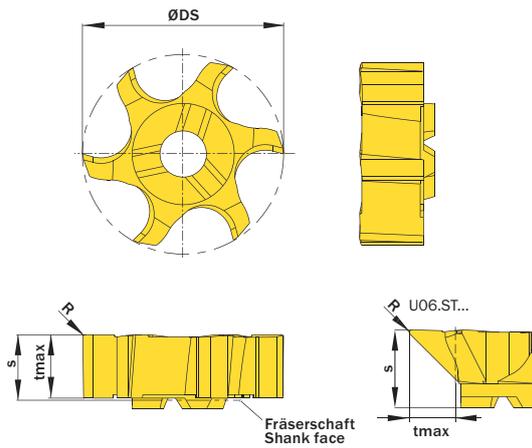


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
5,5	0,2	18,0	U06.PL55.020.18 Y	AZUD	X800 GT42	5,8	17,7	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0
4,0	0,2	18,0	U06.ST40.020.18 Y	A03G	X800 GT42	5,8	17,7	6	UD09.0 NEU

Bestellbeispiel // Order example: **U06.PL55.020.18 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS



Ab Seite // As of page

433

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
445

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

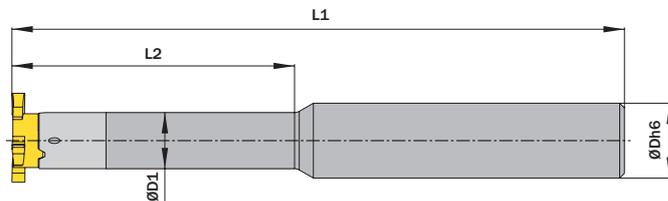


Legende
 Legend **610**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/274



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 A HM	ABVM	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 A HM	AP4C	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 A HM	AMKQ	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 A HM	AAJW	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 A HM	AEYP	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 A HM	AJS8	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 A HM	AGNA	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 A HM	AFWJ	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 A HM	ANDA	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 A HM	AAWZ	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 A HM	AF6W	110,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 A HM	ACHN	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 A HM	AE3N	104,0	V M5x12 T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 A HM	AFNT	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 A HM**

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)

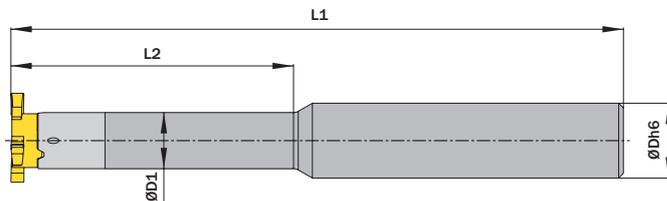
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
445

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/428

Legende Legend **610**



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 A HM	AHBS	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.7
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 A HM	AGT2	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.7
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 A HM	AJ9X	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 A HM	APKM	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 A HM	AMEX	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 A HM	AAG1	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 A HM	AD3T	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 A HM	AK1F	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 A HM	AD9S	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0.500.13.60 A HM**

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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
446

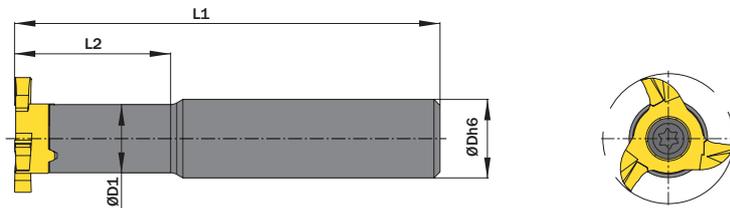
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW
ST

Legende
Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/275



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	11,3	10,7	V22.1011.10 A ST	ABCX	Nein / No	60,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	11,3	25,7	V22.1311.25 A ST	ACUJ	Nein / No	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 A ST	AB44	Nein / No	70,0	V M5x12 T20T	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	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 A ST	AHCØ	Ja / Yes	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 A ST	AEWT	Ja / Yes	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.24 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

Milling Cutter Chank, 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
447

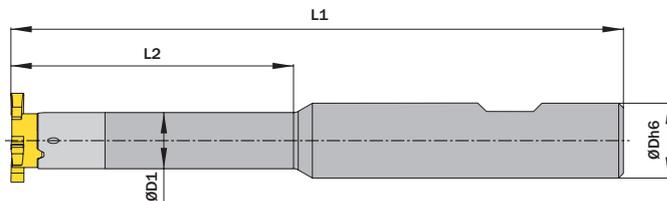
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

Scan QR-Code

Legende Legend **610**

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/276

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



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 B HM	APJA	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 B HM	AJ81	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 B HM	AKP6	90,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 B HM	AHES	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 B HM	AD03	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 B HM	APYY	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 B HM	ANNZ	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 B HM	AJ23	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 B HM	AGBC	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 B HM	APSS	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 B HM	AG2G	110,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 B HM	AHNF	130,0	V M5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 B HM	ACWV	104,0	V M5x12 T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 B HM	AF3D	160,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 B HM**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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
447

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

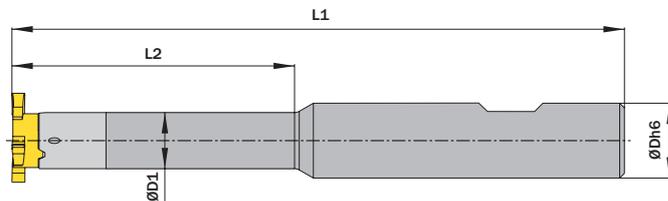


Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/429



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 B HM	AH67	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 B HM	AKZA	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 B HM	AG3Z	90,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.5
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 B HM	AC12	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 B HM	ACUX	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 B HM	ABYS	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 B HM	AFE3	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 B HM	AB65	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 B HM	AKGV	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0.500.13.42 B HM**

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
448

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



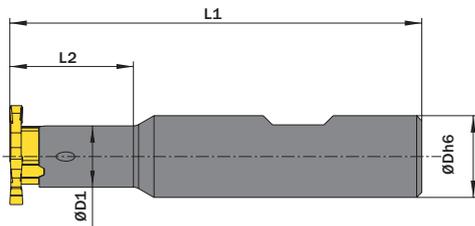
Legende
 Legend **610**



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	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 B ST	AD8N	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 B ST	AFWU	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0	
16,0	9,0	20,0	V33.1609.20 B ST	AB46	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0	
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 B ST	AE05	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.24 B ST**

AKT
 UPD

simmill AX
 simmill PX
 simmill SX
 simmill UX
 simmill VX
 simmill H2
 simmill K2
 simmill MX
 simmill OS
 Index

Fräferschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling Cutter Shank, for Collet Chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

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

ALL (Seite/Page 605)

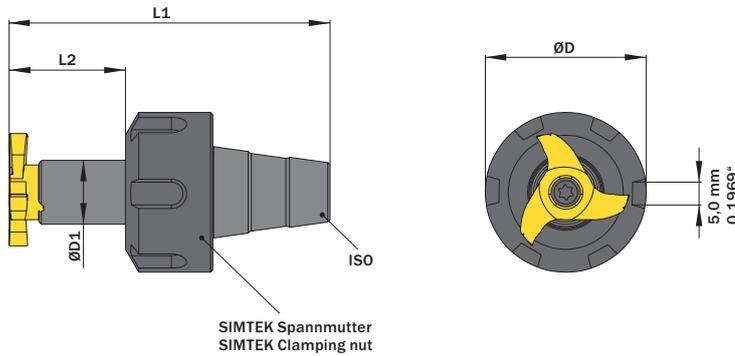


Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/456



Fräferschaft 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/code
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER16											
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30	AD5W	VER16.18.32	M22x1,5	32,0	60,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.B	AVMX	VER16.18.22	M19x1,0	22,0	60,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.C	AVMY	VER16.18.25	M19x1,0	25,0	60,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER20											
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30	APJ7	VER20.19.35	M25x1,5	35,0	65,65	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30.B	AVM1	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	65,65	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35	ABJC	VER20.19.35	M25x1,5	35,0	69,5	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35.B	AVM2	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	69,5	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER25											
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30	AESQ	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	68,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30.B	AVM4	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	68,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19	AMP6	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	63,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19.B	AVM5	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	63,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35	APAS	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	73,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35.B	AVM6	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	73,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER32											
ER32	12,0	30,0	V22.ER32.12.30	AFVA	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	74,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	V22.ER32.14.19	AKXJ	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	63,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	V28.ER32.14.35	ACØB	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	79,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.ER25.14.19**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 605)



TW Legende
ST Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/950

SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623
 SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623

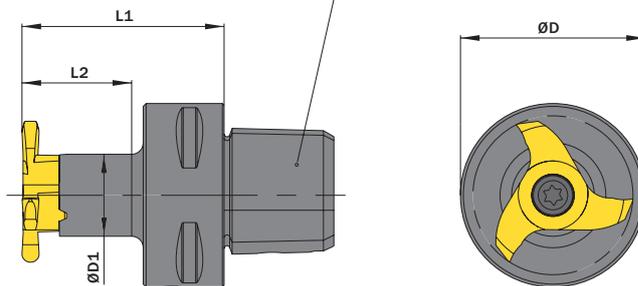


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.C312.18

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	ØD	ØDS	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			mm	mm	mm			
C3	12,0	18,5	V22.C312.18	AUP4	35,0	32,0	21,7	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.C312.18**

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 435		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

HM

Legende
Legend

610

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/371

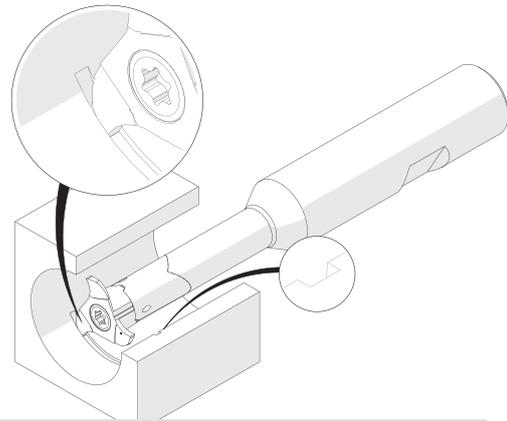
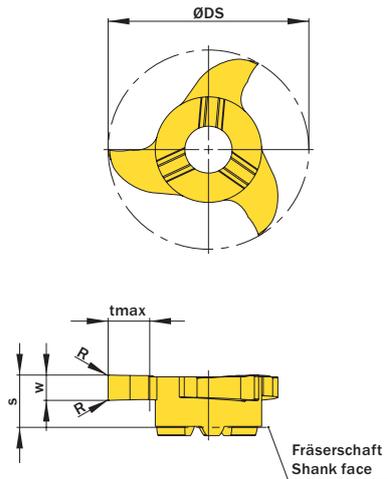


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

w ^{0,02} mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
						P M K N S	S						
0,74	0,7	-	22,0	V22.0070.00 Z	ABDX	X808	HT42	1,5	5,6	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
0,84	0,8	-	22,0	V22.0080.00 Z	AP3G	X808	HT42	1,7	5,6	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
0,94	0,9	-	22,0	V22.0090.00 Z	AJMH	X808	HT42	1,9	5,6	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
1,04	1,0	-	22,0	V22.0100.00 Z	AMB0	X808	HT42	2,1	5,6	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
1,21	1,1	-	22,0	V22.0110.00 Z	APJY	X808	HT42	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
1,41	1,3	0,1	22,0	V22.0130.01 G	ACS5	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
1,71	1,6	0,1	22,0	V22.0160.01 G	ABJ5	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
1,96	1,85	0,2	22,0	V22.0185.02 G	AGKU	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
2,26	2,15	0,2	22,0	V22.0215.02 G	AFGW	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
2,76	2,65	0,2	22,0	V22.0265.02 G	ADKF	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
3,26	3,15	0,2	22,0	V22.0315.02 G	AMP1	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.0415.02 G	AE13	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
5,26	5,15	0,2	22,0	V22.0515.02 G	AEK1	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
5,26	5,15	0,4	22,0	V22.0515.04 G	AAG9	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0100.00 Z X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

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**

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
435

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)

SP
HM
LM
 Legende Legend **610**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/372

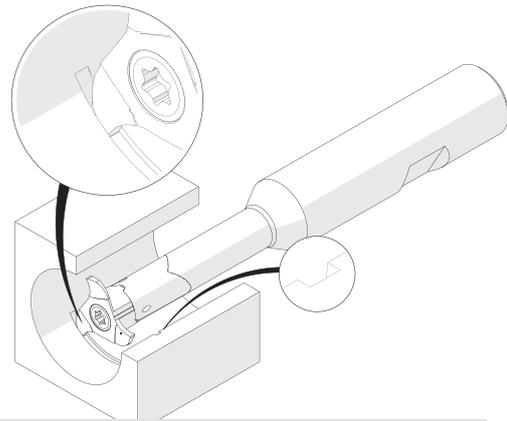
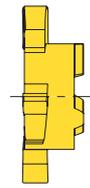
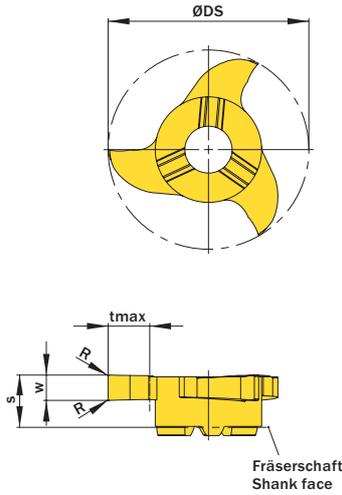


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			N	mm	mm	mm		
1,41	1,3	0,1	22,0	V22.0130.41 C	AKE5	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,71	1,6	0,1	22,0	V22.0160.41 C	AKCG	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,96	1,85	0,2	22,0	V22.0185.42 C	AF6X	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,26	2,15	0,2	22,0	V22.0215.42 C	APU4	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,76	2,65	0,2	22,0	V22.0265.42 C	AG8P	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,26	3,15	0,2	22,0	V22.0315.42 C	AHWH	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.0415.42 C	AJYP	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,26	5,15	0,2	22,0	V22.0515.42 C	ANZF	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0130.41 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/380

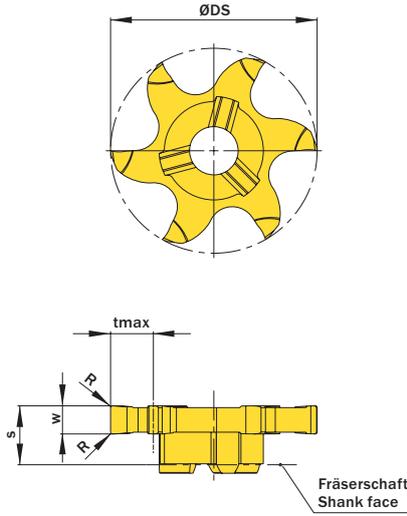


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

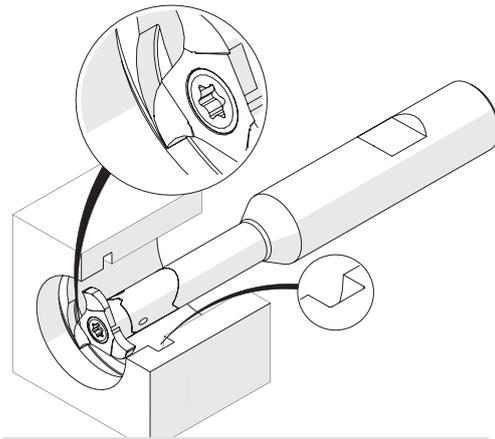


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
						P M K N S							
1,0	-	0,1	22,0	V06.0100.010.22 G	AGZW	X800	GT42	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
1,5	-	0,1	22,0	V06.0150.010.22 G	AGY6	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
2,0	-	0,2	22,0	V06.0200.020.22 G	AFJQ	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
2,5	-	0,2	22,0	V06.0250.020.22 G	AKJ5	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
3,0	-	0,2	22,0	V06.0300.020.22 G	AFBB	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
4,0	-	0,2	22,0	V06.0400.020.22 G	APZW	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.22 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



V06. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .22 **Toleranz // Tolerance**
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.22 XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/373

610

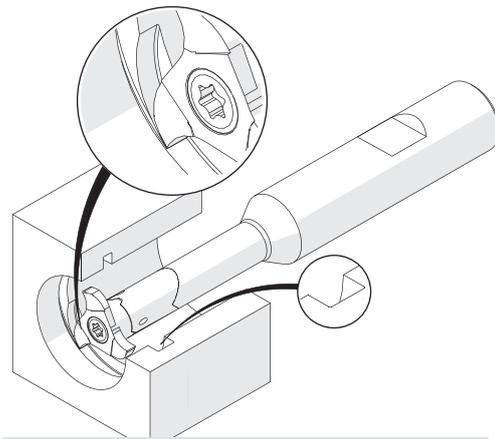
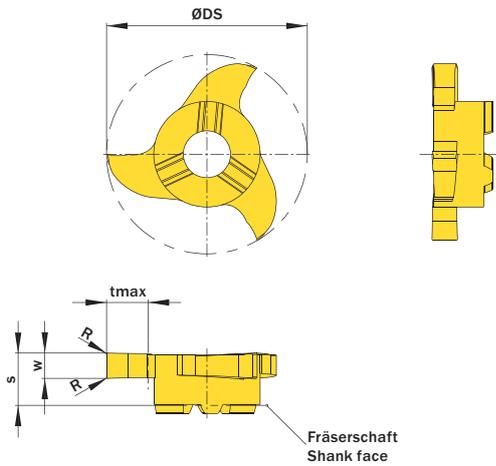


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P	MKN					
1,0	-	0,1	22,0	V22.0100.01 G	AEQM	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,5	-	0,2	22,0	V22.0150.02 G	AHH9	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,57	-	0,2	22,0	V22.0157.02 G	ANQX	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	22,0	V22.0200.02 G	ADNU	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,39	-	0,2	22,0	V22.0239.02 G	AHMN	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	V22.0250.02 G	AKKF	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	V22.0300.02 G	ABXX	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,18	-	0,2	22,0	V22.0318.02 G	AK1S	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,18	-	0,4	22,0	V22.0318.04 G	AB1P	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,5	-	0,2	22,0	V22.0350.02 G	AM6N	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,56	-	0,2	22,0	V22.0356.02 G	AD90	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	V22.0400.02 G	AF5N	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	-	0,4	22,0	V22.0400.04 G	AGMH	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,37	-	0,2	22,0	V22.0437.02 G	AHBP	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,37	-	0,4	22,0	V22.0437.04 G	AEPH	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,75	-	0,2	22,0	V22.0475.02 G	ADF7	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,0	-	0,2	22,0	V22.0500.02 G	AZCE	X800	GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
6,35	-	0,2	22,0	V22.0635.02 G	A1JU	X800	GT42	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0500.02 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**

NEU

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 new 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 598
Passende Klemhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1124

610

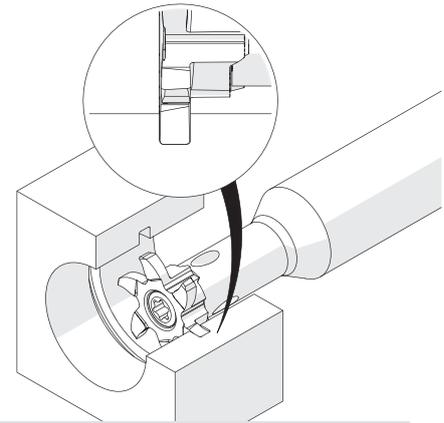
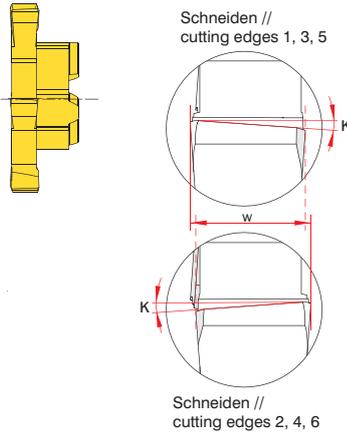
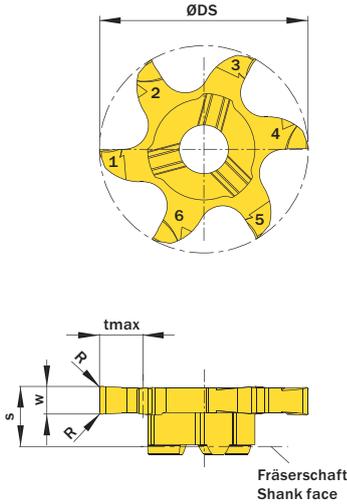


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
						P	M						
2,0	-	0,2	22,0	V06.0200.020.22 GY	A0ZB	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
2,5	-	0,2	22,0	V06.0250.020.22 GY	AYFX	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
3,0	-	0,2	22,0	V06.0300.020.22 GY	AYFY	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD
4,0	-	0,2	22,0	V06.0400.020.22 GY	AYFZ	X800	GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0400.020.22 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm.

General Groove Milling, for Smooth Cuts

General groove milling. With a new 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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)

SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1135

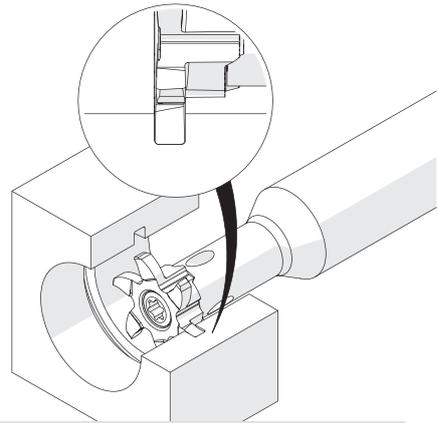
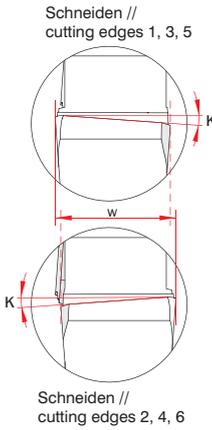
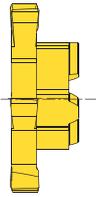
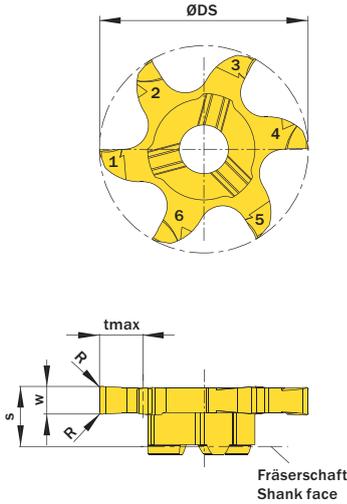


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 25,0 mm											
2,5	-	0,2	25,0	V06.0250.020.25 GY	AZD0	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3
2,76	2,65	0,2	25,0	V06.0265.020.25 GY	AZD1	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	25,0	V06.0300.020.25 GY	AZD2	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	25,0	V06.0400.020.25 GY	AZD3	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3
5,0	-	0,2	25,0	V06.0500.020.25 GY	AZD4	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	25,0	V06.0600.020.25 GY	AZD5	X800 GT42	5,0	6,4	24,8	6	VD14.0 VD14.3
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 28,0 mm											
2,5	-	0,2	28,0	V06.0250.020.28 GY	AYJC	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,76	2,65	0,2	28,0	V06.0265.020.28 GY	AYF8	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	V06.0300.020.28 GY	AYF9	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	V06.0400.020.28 GY	AYGA	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
5,0	-	0,2	28,0	V06.0500.020.28 GY	AYGB	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	28,0	V06.0600.020.28 GY	AYGC	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0250.020.28 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 new 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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1136

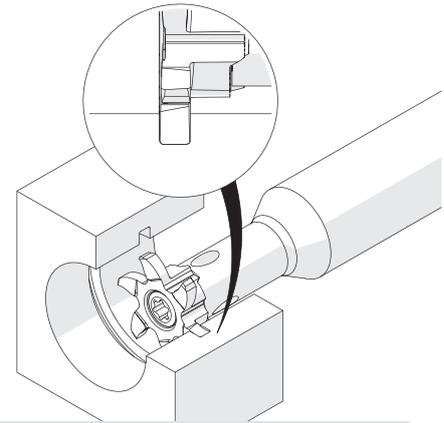
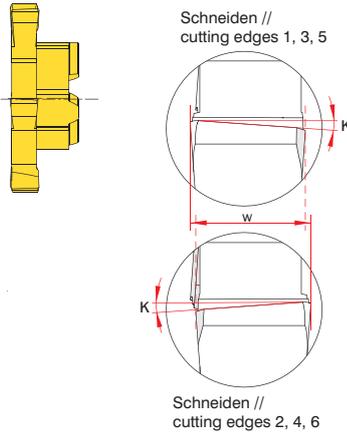
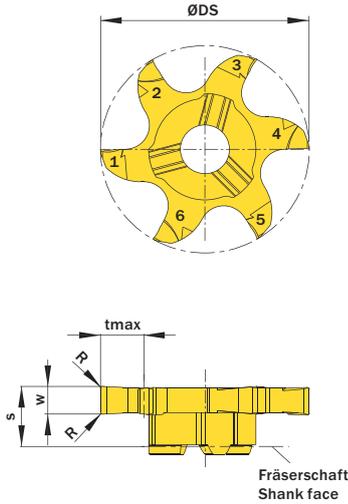


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0.02 mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	s ±0.02 mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm											
2,0	-	0,2	35,0	V06.0200.020.35 GY	AYF5	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	35,0	V06.0250.020.35 GY	AYF6	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	35,0	V06.0300.020.35 GY	AYF7	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm											
1,5	-	0,1	37,0	V06.0150.010.37 GY	AZDZ	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
2,0	-	0,2	37,0	V06.0200.020.37 GY	AX0H	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.35 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/419

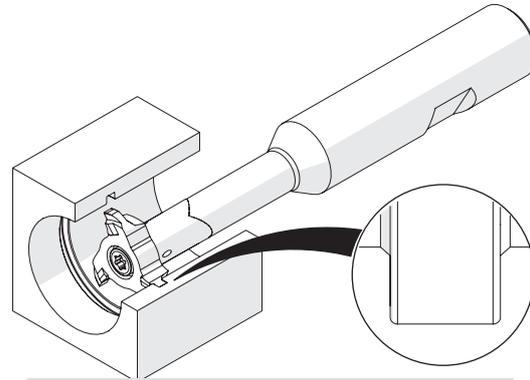
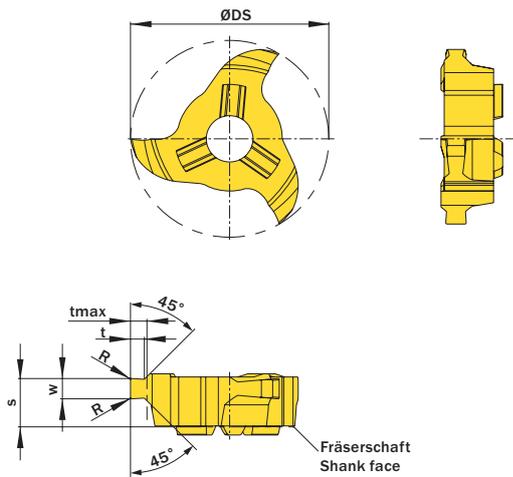


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

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	Unsere erste Wahl Our first choice		t mm	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S	G T42						
1,21	1,1	-	22,0	V22.1105.30 F	ADTP	X800	G142	0,49	0,5	5,0	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
1,41	1,3	-	22,0	V22.1307.30 F	AJDV	X800	G142	0,67	0,7	5,2	21,7	3	
1,41	1,3	-	22,0	V22.1308.30 F	ADZF	X800	G142	0,83	0,85	5,2	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	V22.1609.35 F	AKYN	X800	G142	0,83	0,85	5,0	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	V22.1610.35 F	AKAE	X800	G142	0,97	1,0	5,0	21,7	3	
1,96	1,85	0,15	22,0	V22.1812.35 F	AA3W	X800	G142	1,23	1,25	5,2	21,7	3	
2,26	2,15	0,15	22,0	V22.2215.35 F	APWV	X800	G142	1,47	1,5	5,3	21,7	3	
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.2616.45 F	AAAZ	X800	G142	1,47	1,5	5,0	21,7	3	
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.2617.45 F	AEW7	X800	G142	1,72	1,75	5,0	21,7	3	
3,26	3,15	0,2	22,0	V22.3118.45 F	AFJ7	X800	G142	1,72	1,75	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.4120.55 F	AD5S	X800	G142	1,97	2,0	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	V22.4125.55 F	AE8V	X800	G142	2,47	2,5	5,3	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1610.35 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 434		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP
HM

LM

Legende
Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/374

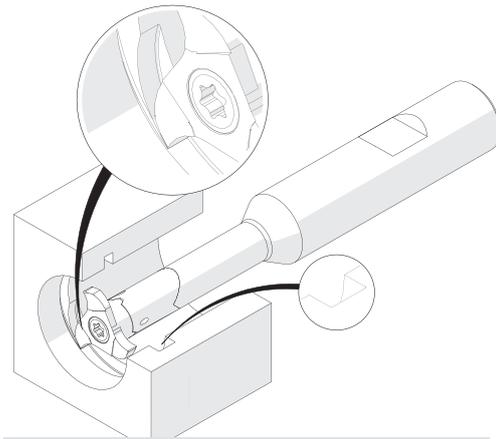
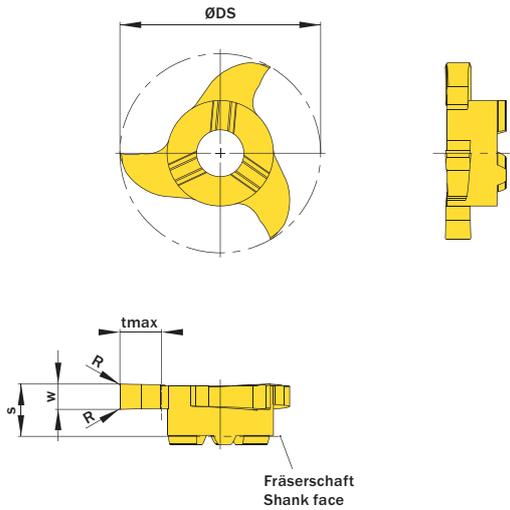


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

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	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						N					
1,5	-	0,2	22,0	V22.0150.42 C	ANDN	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	22,0	V22.0200.42 C	ANC3	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	V22.0250.42 C	AHØW	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	V22.0300.42 C	AHME	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	V22.0400.42 C	ABUK	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



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**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
437		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legend

Scan
QR-Code

610

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/403

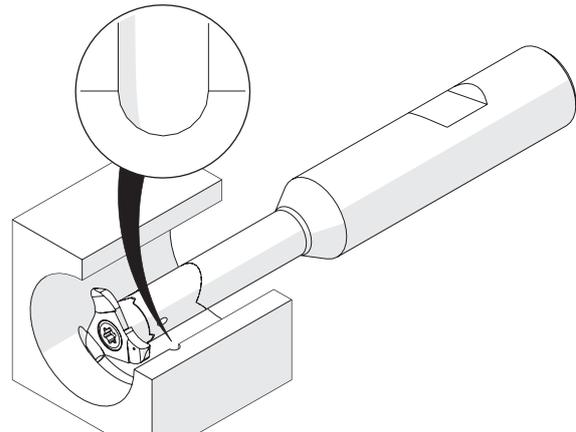
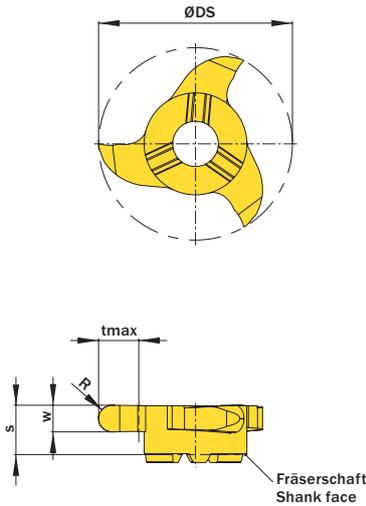


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
0,5	1,0	22,0	V22.0005.10 V	AD2W	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
0,8	1,6	22,0	V22.0008.16 V	AFEE	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,0	2,0	22,0	V22.0010.20 V	ABHY	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,2	2,4	22,0	V22.0012.24 V	ACH9	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,4	2,8	22,0	V22.0014.28 V	ADDY	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,5	3,0	22,0	V22.0015.30 V	AF96	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,0	4,0	22,0	V22.0020.40 V	ACC4	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,2	4,4	22,0	V22.0022.44 V	AC2Y	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,5	5,0	22,0	V22.0025.50 V	AH32	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
3,2	6,4	22,0	V22.0032.64 V	A1E0	X800 GT42	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0020.40 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

NEU

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 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
439

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

ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H05 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/417

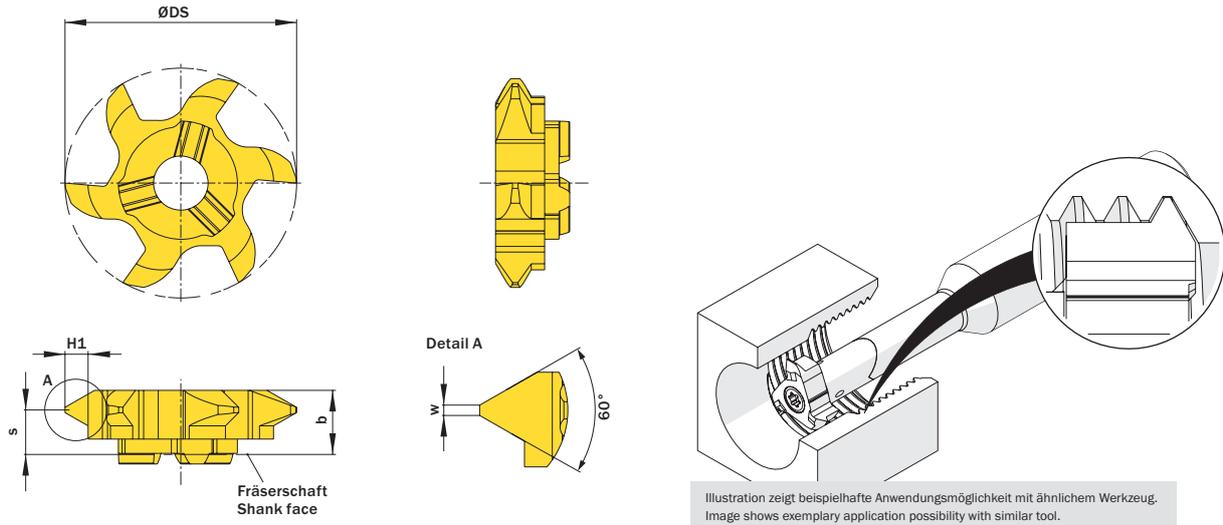


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)		Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	s	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	H1 mm	mm			P	M	K	N						
M24	0,81	1,5	V06.0815.02.22 M	AQ1C	X800	GT42		6,2	5,3	0,19	21,7	6		
M27	0,95	1,75	V06.0917.02.22 M	AQ1D	X800	GT42		6,2	5,2	0,22	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0	
M27	1,08	2,0	V06.1020.02.22 M	AQ1E	X800	GT42		6,2	5,0	0,25	21,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0	
M30	1,62	3,0	V06.1630.02.22 M	AQ1F	X800	GT42		6,2	4,8	0,37	21,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0	
M33	2,16	4,0	V06.2140.02.22 M	AQ1G	X800	GT42		6,2	4,4	0,5	21,7	6		

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0815.02.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
439

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

QR-Code

SP Legende
HM Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/416

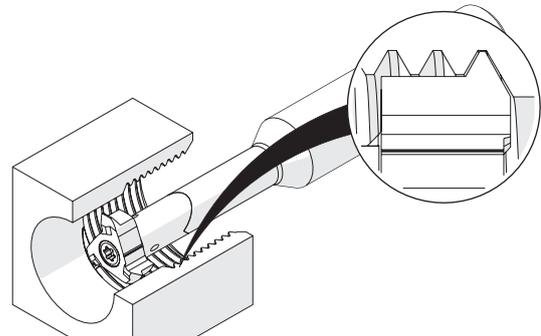
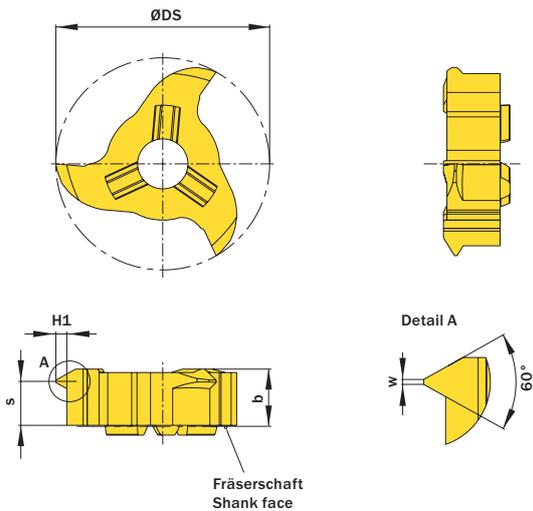


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P	MKN S						
M24	0,81	1,5	V22.0815.02 M	AA28	X800	GT42	5,85	4,8	0,19	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	0,95	1,75	V22.0917.02 M	AD26	X800	GT42	5,85	4,7	0,22	21,7	3	
M27	1,08	2,0	V22.1020.02 M	APM9	X800	GT42	5,85	4,6	0,25	21,7	3	
M30	1,62	3,0	V22.1630.02 M	ADAA	X800	GT42	5,85	4,3	0,37	21,7	3	
M30	1,89	3,5	V22.1835.02 M	AHUY	X800	GT42	5,85	4,0	0,43	21,7	3	
M33	2,16	4,0	V22.2140.02 M	AD70	X800	GT42	5,85	3,9	0,5	21,7	3	
M33	2,43	4,5	V22.2445.02 M	AEFA	X800	GT42	5,85	3,7	0,56	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0815.02 M 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 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608), H05 (Seite/Page 608)		

SP

Legende
Legend

HM

Legende
Legend

Scan
QR-Code

610

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/397

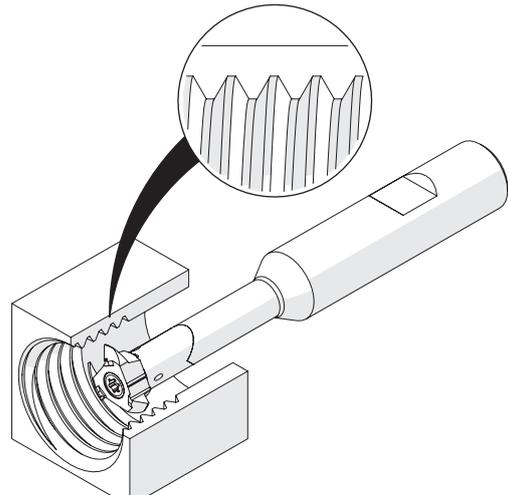
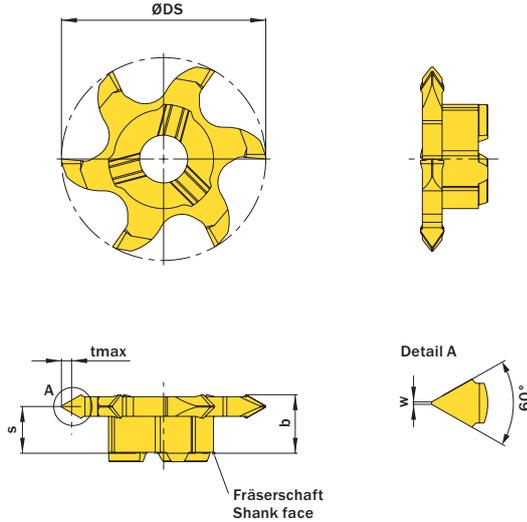


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice					Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode		
					P	M	K	N	S			b	S
M27	1,0	2,0	V06.0720.01.22 M	AJ2A	X800	GT42	6,2	5,0	0,12	1,25	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	2,0	4,5	V06.2545.01.22 M	AM1S	X800	GT42	6,05	4,2	0,25	2,7	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.2545.01.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

- Die angegebene GewindegröÙeneignung 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 **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608)		

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/396

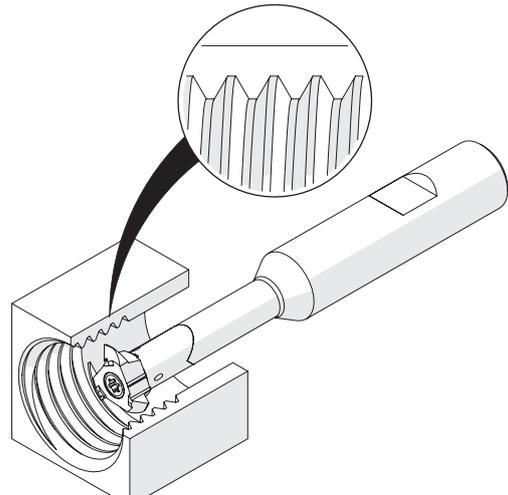
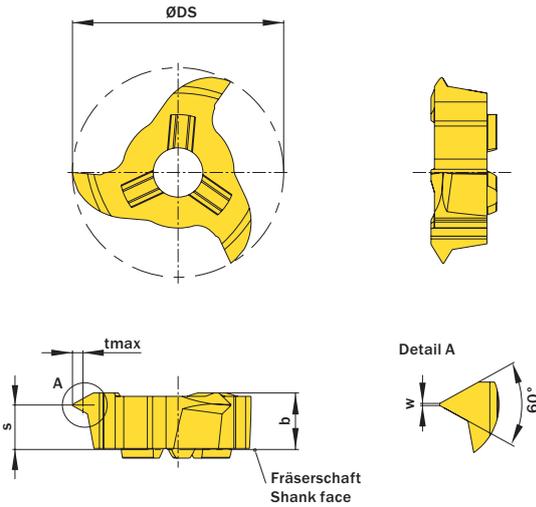


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					PMKN	S							
M27	1,0	2,0	V22.0720.01 M	ABS8	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	5,85	4,2	0,25	2,22	21,7	3	VD14.3 VD15.0 VD16.0
M27	2,5	4,5	V22.2545.01 M	AEEA	X800	GT42	5,85	3,7	0,31	2,7	21,7	3	VD12.0
M30	2,5	5,0	V22.1630.01 M	AF00	X800	GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,0	V22.2140.01 M	AF72	X800	GT42	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	VD12.0
M30	3,5	6,5	V22.2445.01 M	ABAF	X800	GT42	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0815.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößenangabe 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 **Gewindegrößenangabe** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1175

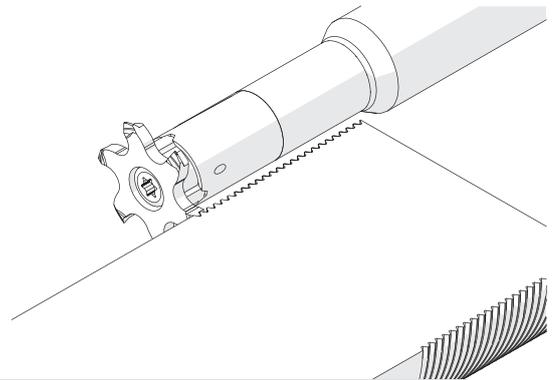
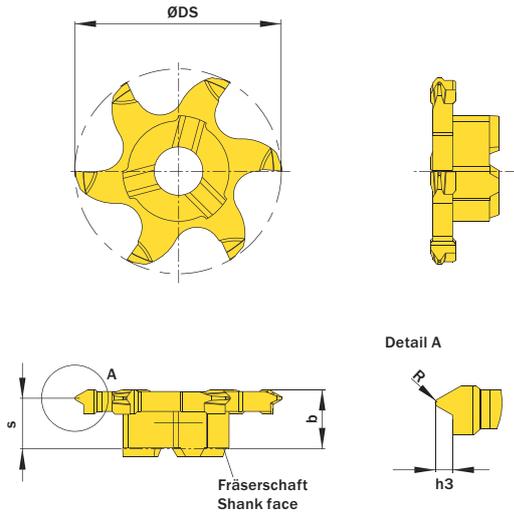


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	R	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	M						
0,92	1,5	V06.0815.02.22 EM	AZB9	X800	GT42	6,25	0,22	5,4	21,7	6	
1,07	1,75	V06.0917.02.22 EM	AZCA	X800	GT42	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	GT42	6,25	0,29	5,0	21,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0
1,84	3,0	V06.1630.02.22 EM	AZCC	X800	GT42	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	GT42	6,05	0,58	4,0	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1020.02.22 EM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth-Thread Milling, Full Profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with six cutting edges and tooldiameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
440

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1061

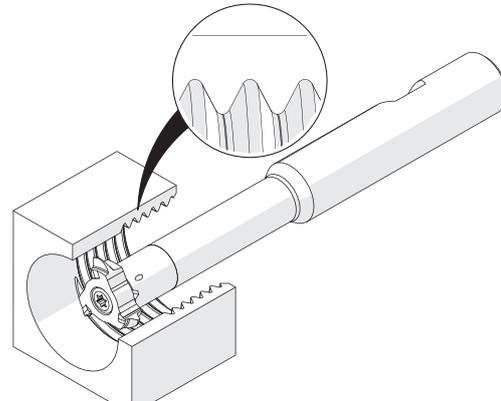
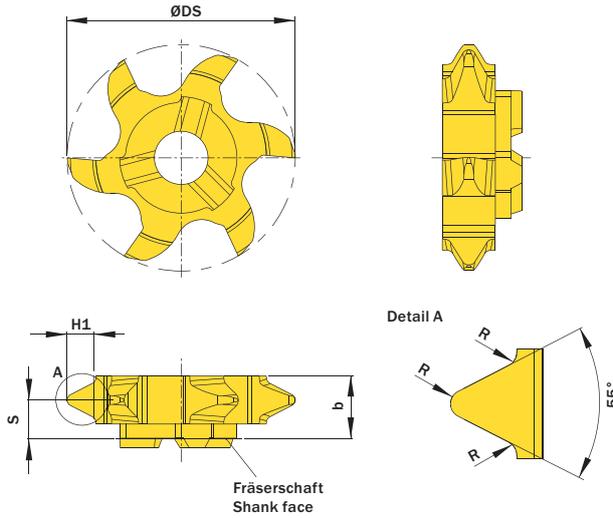


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.5506.02.22 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads./inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P	M								
2,71	4,233	6	V06.5506.02.22 M	AVKN	X800	G142	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	G142	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	G142	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)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Whitworth-Gewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth-Thread Milling, Full Profile

Thread milling of Whitworth-threads, full profile with three 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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
440

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)



SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/414

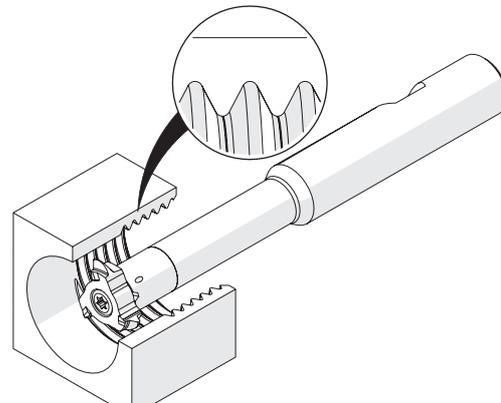
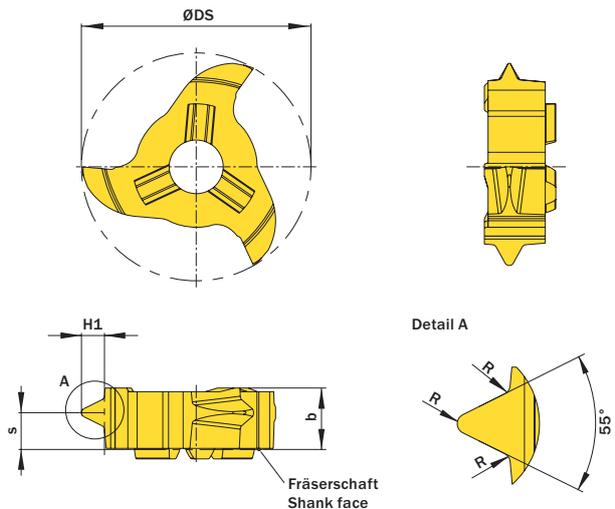


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1	Steigung (von) / Pitch (as of)		Gang/Zoll / Threads./inch	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl / Our first choice			R	b	s	ØDS	Ab Gewindegröße / As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser / Alternativ as of nominal diameter		Anzahl Schneiden / Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm				P	M	S						mm	mm		
2,71	4,233	6	V22.5506.02 M	AMJF	X800	G142	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	G142	0,43	5,85	3,5	21,7	-	32,7	3	VD12.7 VD13.5 VD14.0			
1,48	2,31	11	V22.5511.02 M	ADVP	X800	G142	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)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H02 (Seite/Page 606)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/408

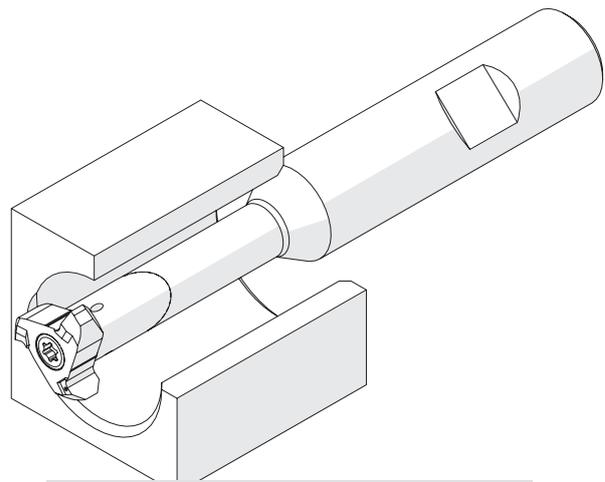
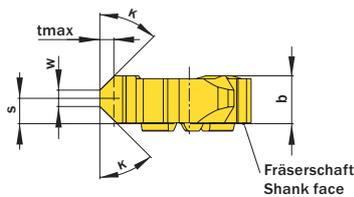
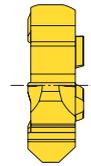
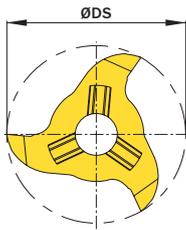


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	b mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P M K N S	GT42						
45°	2,0	22,0	V22.4545.58 F	ADU1	X800	GT42	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
45°	3,0	22,0	V22.4545.94 F	AH71	X800	GT42	3,0	9,4	4,8	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.4545.58 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V22.4545.94 F“ wird die längere Schraube „V M5x16 T20T“ benötigt.
 For using the cutting tool „V22.4545.94 F“, the longer screw „V M5x16 T20T“ is needed.

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 441		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend

Scan
QR-Code

610

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/410

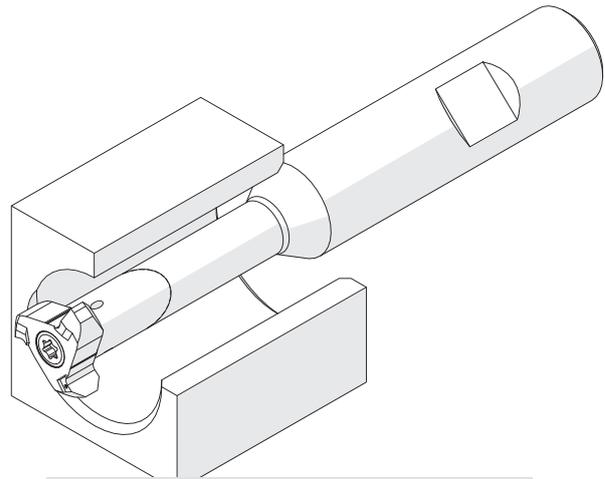
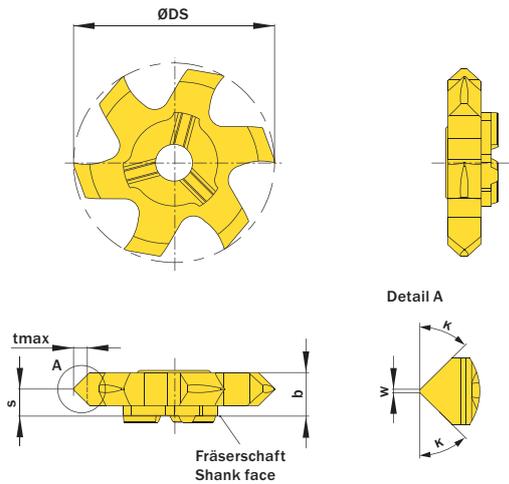


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	b mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P M K N S							
45°	0,2	22,0	V06.4545.020.22 F	AE4P	X800	GT42	2,0	6,05	3,8	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0
45°	0,2	28,0	V06.4545.020.28 F	AT86	X800	GT42	2,0	6,5	3,8	27,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.4545.020.28 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)

Viertelkreisfräser konkav zur einfachen Verrundung von Kanten.
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm bei der Verrundung von Bohrungen.

Corner Rounding (Deburring)

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/411

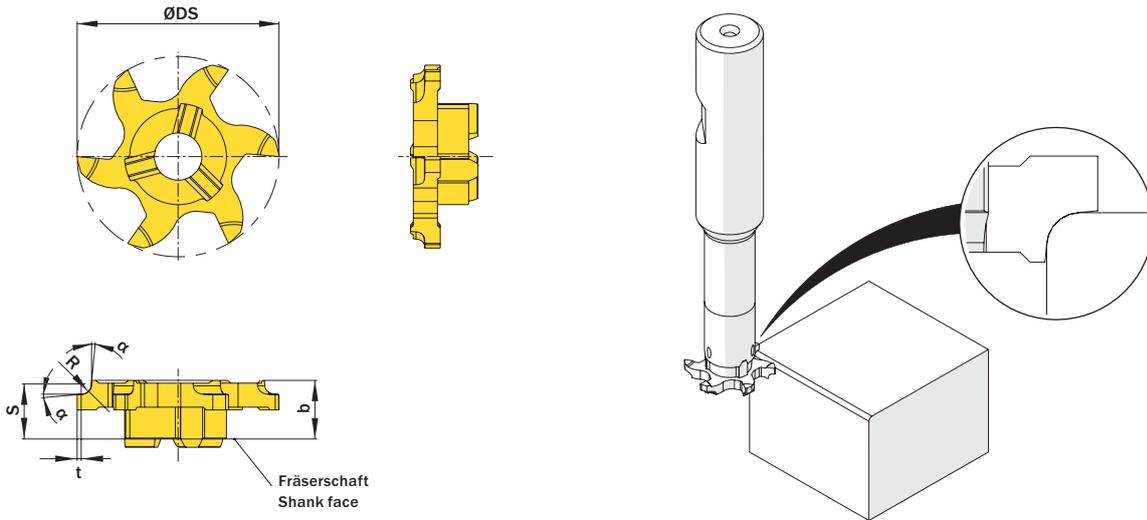


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.R100.22 F

R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	t	α	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
				P M K N S								
0,2	22,0	V06.R020.22 F	AA2K	X800	GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,5	22,0	V06.R050.22 F	AHJG	X800	GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,6	22,0	V06.R060.22 F	AKDK	X800	GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,8	22,0	V06.R080.22 F	AMYF	X800	GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,0	22,0	V06.R100.22 F	AMU5	X800	GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,25	22,0	V06.R125.22 F	AKP3	X800	GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,5	22,0	V06.R150.22 F	AKVS	X800	GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,0	22,0	V06.R200.22 F	AHG3	X800	GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,25	22,0	V06.R225.22 F	ABG4	X800	GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,5	22,0	V06.R250.22 F	ABDT	X800	GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
3,0	22,0	V06.R300.22 F	AB8E	X800	GT42	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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
443

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/412

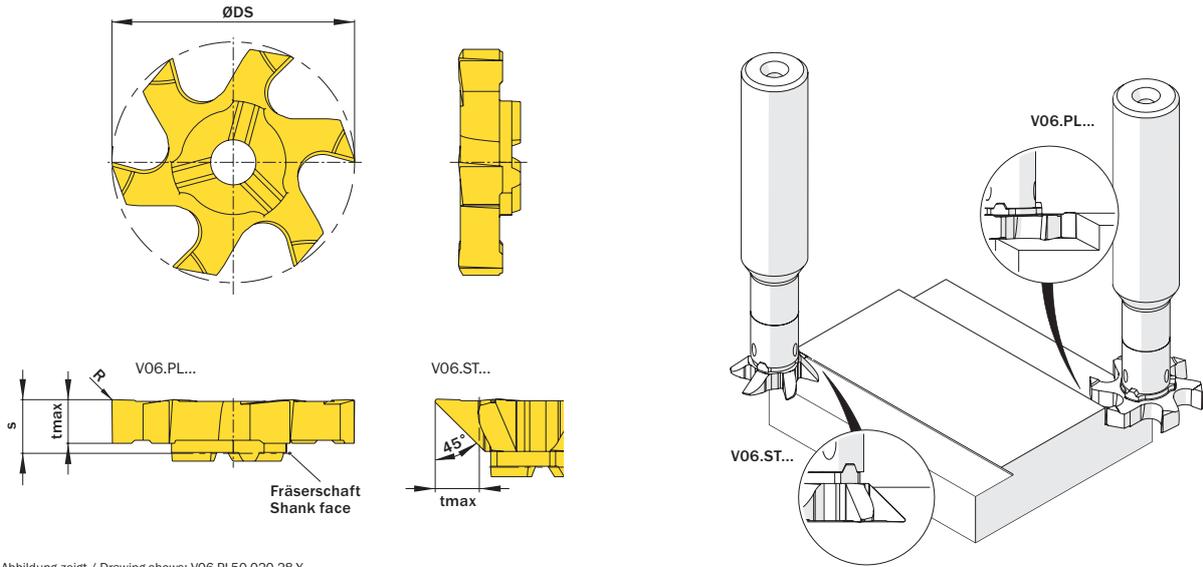


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
5,0	0,2	20,0	V06.PL50.020.20 Y	AVJØ	X800 GT42	6,2	19,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0
5,0	0,2	28,0	V06.PL50.020.28 Y	AGFH	X800 GT42	6,2	27,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0
4,0	0,2	22,0	V06.ST40.020.22 Y	AØ3F	X800 GT42	6,2	21,7	6	VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.PL50.020.20 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/375

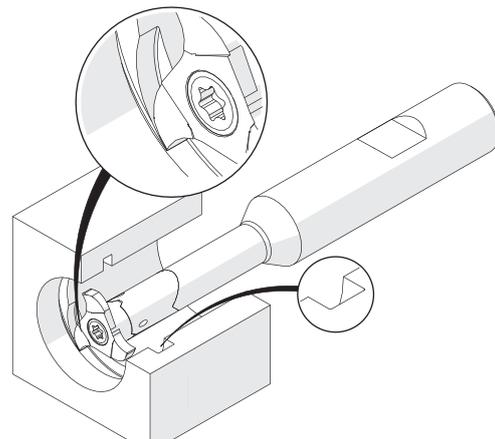
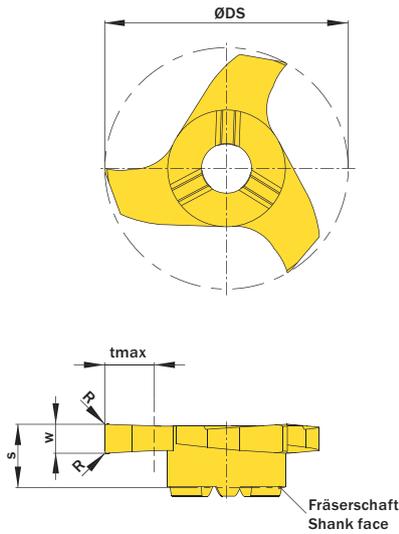


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G

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	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S	S					
2,0	-	0,2	25,0	V25.0200.02 G	AHS7	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,39	-	0,2	25,0	V25.0239.02 G	APTW	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	25,0	V25.0250.02 G	ACG1	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	25,0	V25.0300.02 G	AFPB	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,18	-	0,2	25,0	V25.0318.02 G	AAZ4	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,5	-	0,2	25,0	V25.0350.02 G	AKG8	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	25,0	V25.0400.02 G	AA9X	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,75	-	0,2	25,0	V25.0475.02 G	AMMV	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
5,0	-	0,2	25,0	V25.0500.02 G	AZCF	X800	GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V25.0250.02 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**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H02 (Seite/Page 606)		

SP

Legende

HM

Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/376

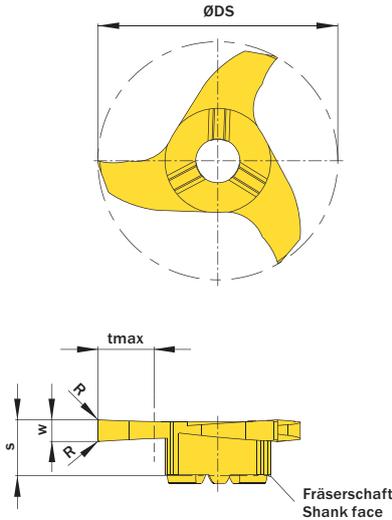


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

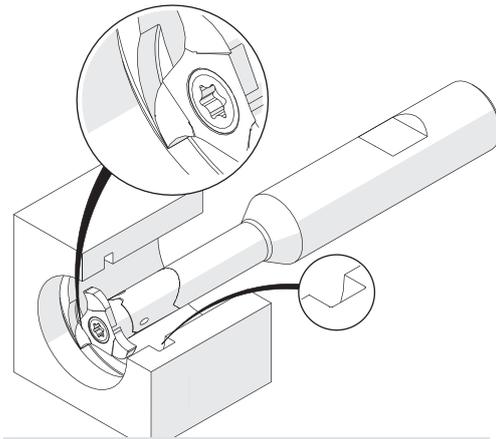


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
						P M K N S	G T 42						
1,5	-	0,2	28,0	V28.0150.02 G	AN4A	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
2,0	-	0,2	28,0	V28.0200.02 G	AG3V	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
2,5	-	0,2	28,0	V28.0250.02 G	AECZ	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
3,0	-	0,2	28,0	V28.0300.02 G	ADQJ	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
3,5	-	0,2	28,0	V28.0350.02 G	AP0W	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
4,0	-	0,2	28,0	V28.0400.02 G	AGNX	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
5,0	-	0,2	28,0	V28.0500.02 G	APST	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
6,0	-	0,2	28,0	V28.0600.02 G	APNV	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	AKT UPD
6,35	-	0,2	28,0	V28.0635.02 G	A20E	X800	G T 42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3	NEU NEW
10,0	-	0,2	28,0	V28.1000.02 G	AXXP	X800	G T 42	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0 VD14.3	

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V28.1000.02 G“ wird die längere Schraube „V M5x16 T20T“ benötigt.
For using the cutting tool „V28.1000.02 G“, the longer screw „V M5x16 T20T“ is needed.

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**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 522, 524		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/377

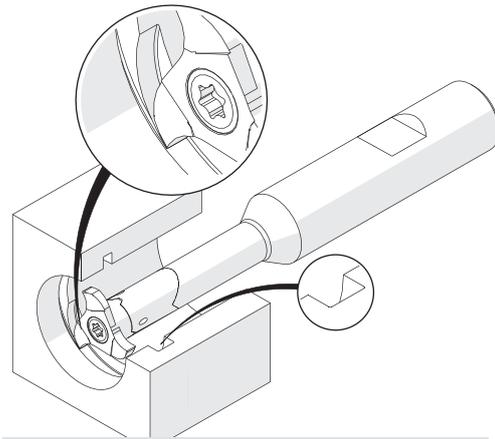
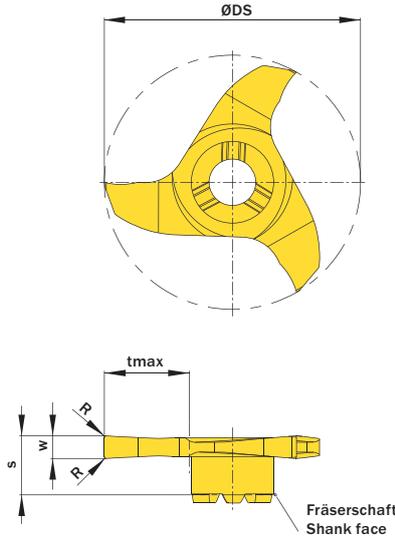


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G

w ^{-0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	28,3	V28.0150.02.09 G	AC15	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,0	-	0,2	28,3	V28.0200.02.09 G	AM94	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,5	-	0,2	28,3	V28.0250.02.09 G	AD74	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0150.02.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 522, 524		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP

HM

Legende
Legend

610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1003

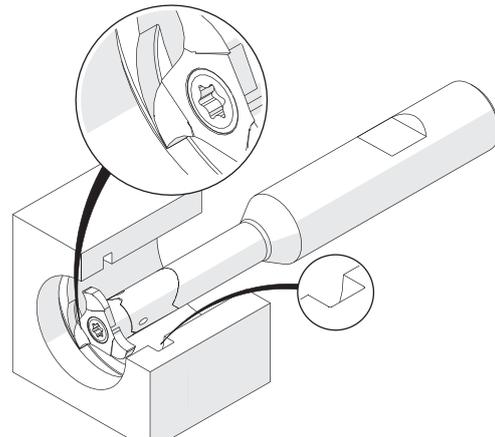
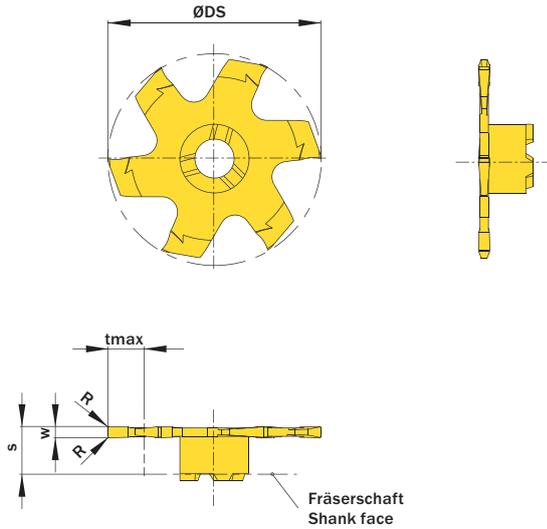


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

w ^{+0,02}	Nutnennbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	28,0	V06.0150.020.28.09 G	AV93	X800 GT42	9,3	6,2	27,7	6	VD09.0
2,4	-	0,2	28,0	V06.0240.020.28.09 G	AXXN	X800 GT42	9,3	6,2	27,7	6	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.020.28.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS

Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/381

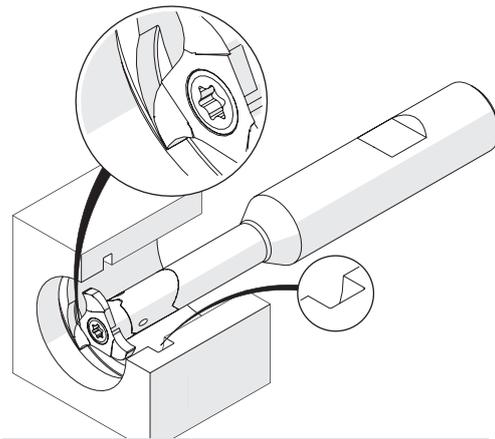
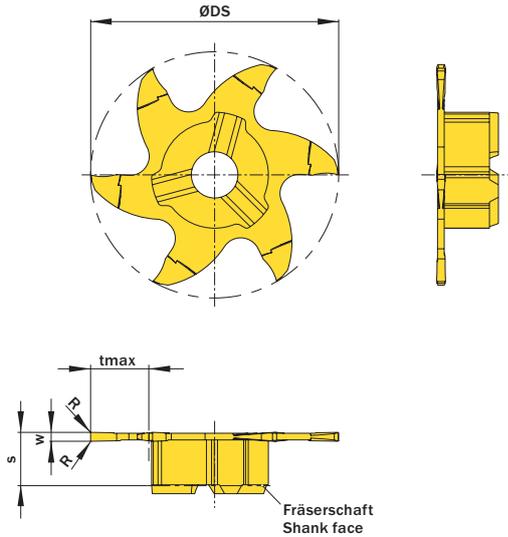


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

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	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S	G T					
1,0	-	0,1	28,0	V06.0100.010.28 G	AASZ	X800	G142	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,2	-	0,1	28,0	V06.0120.010.28 G	AKEZ	X800	G142	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,5	-	0,1	28,0	V06.0150.010.28 G	AD7U	X800	G142	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	28,0	V06.0200.020.28 G	AN7K	X800	G142	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	V06.0250.020.28 G	AH3Y	X800	G142	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	V06.0300.020.28 G	APW3	X800	G142	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	V06.0400.020.28 G	AP00	X800	G142	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
5,0	-	0,2	28,0	V06.0500.020.28 G	AP9Z	X800	G142	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	28,0	V06.0600.020.28 G	AP90	X800	G142	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.010.28 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**
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525

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

ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)



SP Legende
HM Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1254

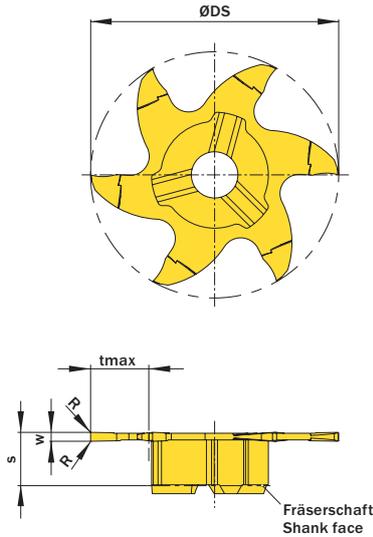


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

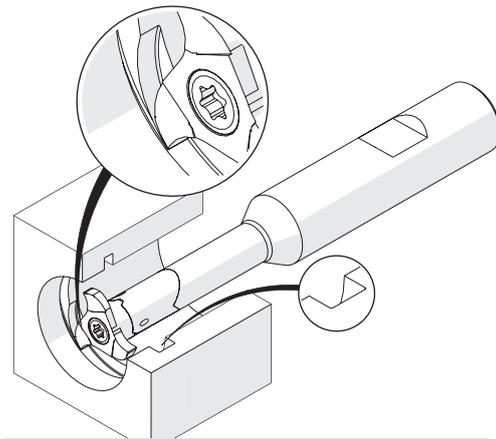


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w _{-0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ w = 1,71 mm												
1,71	1,6	0,1	28,0	V06.0160.010.28 G	A1Y6	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	NEU
▼ w = 1,96 mm												
1,96	1,85	0,15	28,0	V06.0185.020.28 G	AZEP	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0 VD14.3	AKT
▼ w = 2,26 mm												
2,26	2,15	0,15	28,0	V06.0215.020.28 G	APE9	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0215.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill VX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
434		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

HM

LM

Legende
Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/378

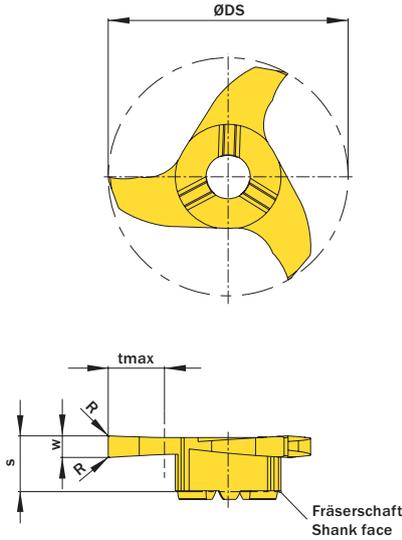


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C

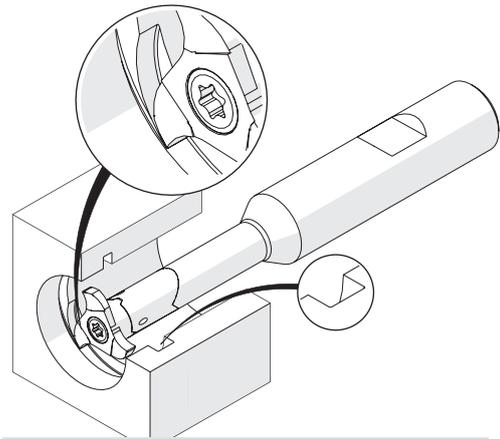


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
2,0	-	0,2	28,0	V28.0200.42 C	AFTT	HF25	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	V28.0250.42 C	ANF5	HF25	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	V28.0300.42 C	ADPF	HF25	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	-	0,2	28,0	V28.0350.42 C	APHB	HF25	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	V28.0400.42 C	AGPH	HF25	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.42 C HF25** (HF25= Schneidstoff // Grade)

simtek individual V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits · R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance **C**
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG C**

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
Legend

HM Legende
Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/398

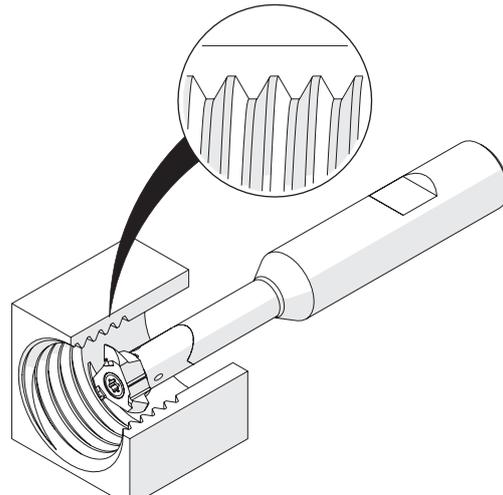
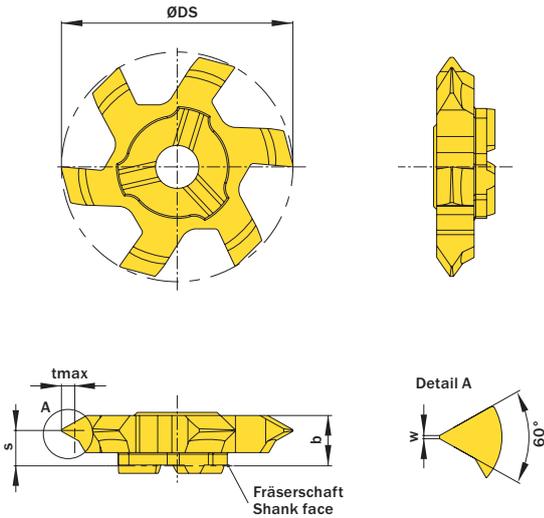


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm			P	M							
M33	1,5	2,5	V06.1525.01.28 M	AEDF	X800	GT42	6,5	5,0	0,19	1,6	27,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M36	2,5	5,0	V06.3050.01.28 M	AN8W	X800	GT42	6,1	3,9	0,38	2,93	27,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.1525.01.28 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 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 438		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607), H04 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/399

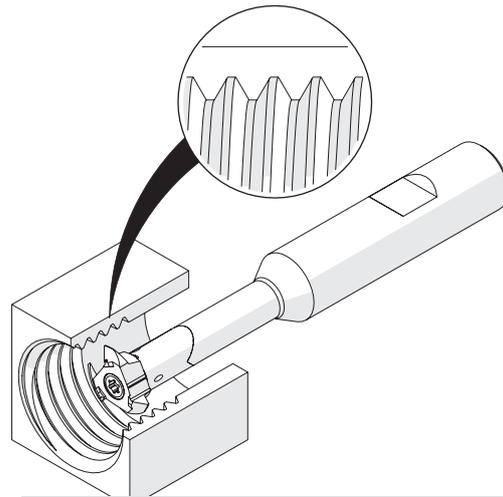
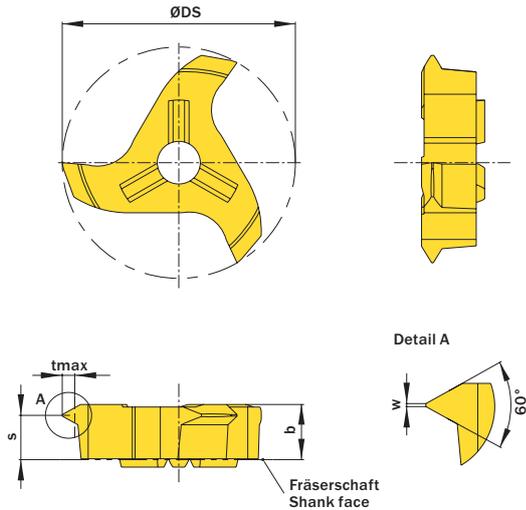


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			PMKN	S							
M33	1,0	2,0	V28.0720.01 M	AGS9	X800	GT42	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	GT42	6,6	4,3	0,18	1,49	27,7	3	
M36	2,5	5,0	V28.3050.01 M	ANX4	X800	GT42	6,6	4,0	0,37	2,93	27,7	3	
M39	4,0	6,0	V28.5060.01 M	AJVV	X800	GT42	6,6	3,6	0,5	4,6	27,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V28.1525.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Die angegebene Gewindegrößenbezeichnung 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 **Gewindegrößenbezeichnung** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

HM

Scan QR-Code

Legende
Legend

610

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/430

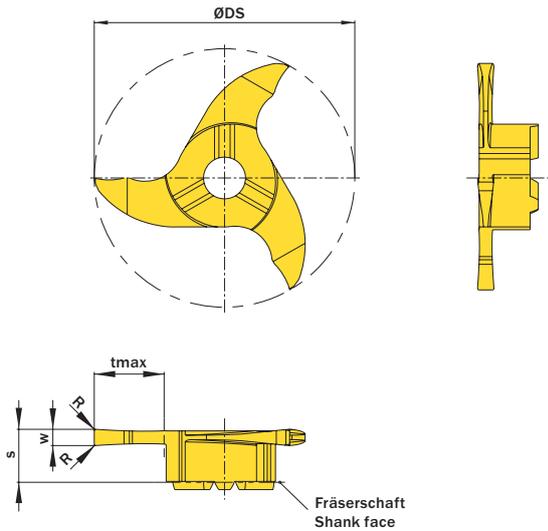


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

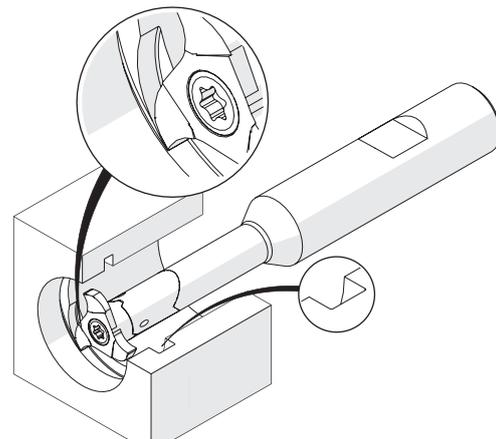


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P M K N S	G T 42					
2,0	-	0,2	32,0	V32.0200.02 G	AE2X	X800	G T 42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	32,0	V32.0200.02.11 G	AX0G	X800	G T 42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5
2,5	-	0,2	32,0	V32.0250.02 G	AAPW	X800	G T 42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	V32.0300.02 G	ACYJ	X800	G T 42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	V32.0300.02.11 G	A0ZA	X800	G T 42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
434

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)



SP
HM
LM
 Legende
 Legend **610**

Scan
 QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/379

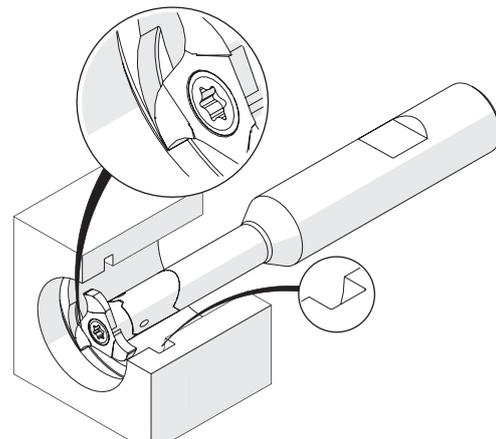
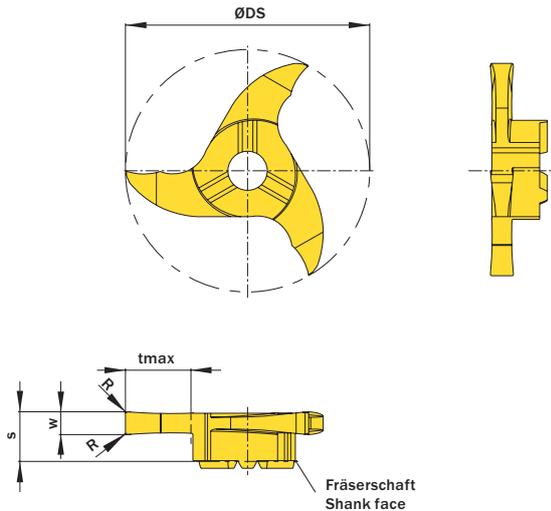


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			N	mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	32,0	V32.0200.42 C	AGWK	HF25	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	32,0	V32.0250.42 C	AC45	HF25	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	V32.0300.42 C	ACQ3	HF25	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	32,0	V32.0600.42 C	ADHB	HF25	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0600.42 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

V32. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 434		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606)		

SP

HM

LM

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/431

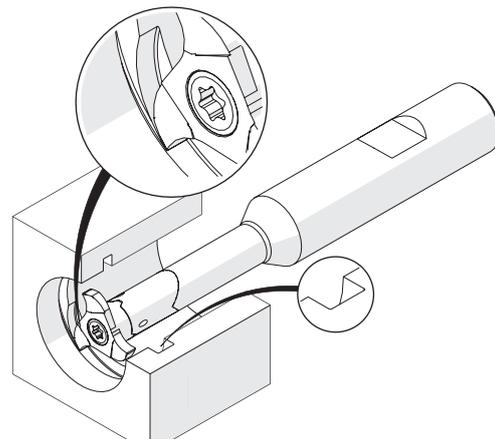
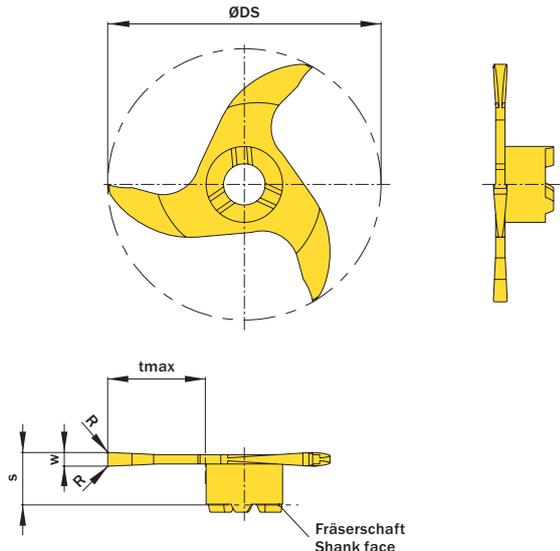


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C

$w_{-0,02}$ mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice N	tmax mm	s mm	$\varnothing DS$ mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ tmax = 10,0 mm											
1,1	-	0,2	33,0	V33.0110.42.10 C	AE5V	HF25	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,2	-	0,2	33,0	V33.0120.42.10 C	AFJN	HF25	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,32	-	0,2	33,0	V33.0132.42.10 C	AEKN	HF25	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,5	-	0,2	33,0	V33.0150.42.10 C	AHVT	HF25	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,6	-	0,2	33,0	V33.0160.42.10 C	AB3H	HF25	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,7	-	0,2	33,0	V33.0170.42.10 C	ABQM	HF25	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	33,0	V33.0200.42.10 C	AN1P	HF25	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	33,0	V33.0250.42.10 C	AB9V	HF25	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	HF25	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,0	-	0,2	33,9	V33.0200.42.12 C	AY6T	HF25	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,5	-	0,2	33,9	V33.0250.42.12 C	APCK	HF25	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V33.0120.42.10 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/382

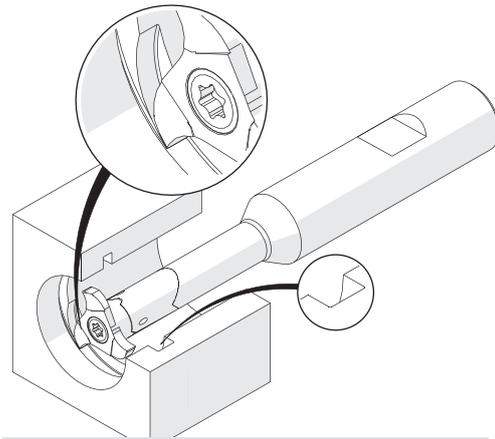
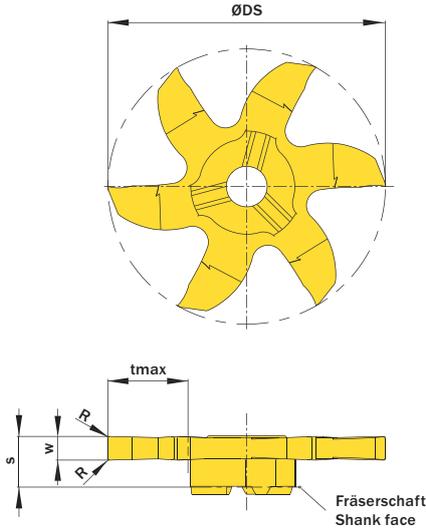


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

w ^{+0,02}	Nutnenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	35,0	V06.0150.010.35 G	AHDS	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	35,0	V06.0200.020.35 G	AGDQ	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	35,0	V06.0250.020.35 G	AF56	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	35,0	V06.0300.020.35 G	AMN1	X800 GT42	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
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 433		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)		

SP Legende
HM Legend

Scan
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/383

610

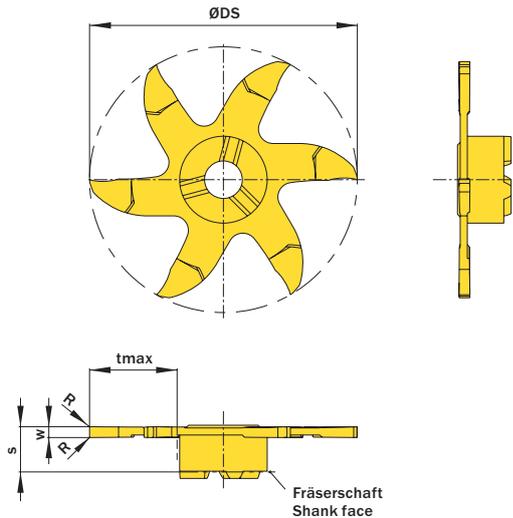


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.010.37 G

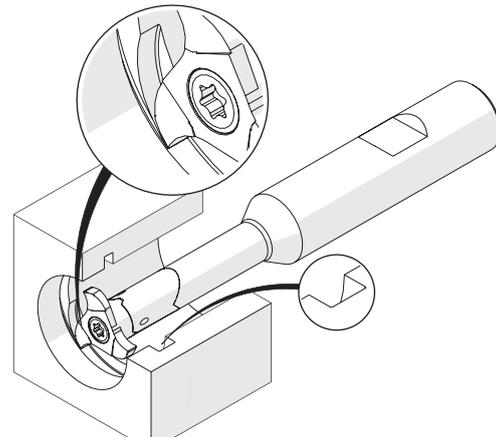


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm											
1,0	-	0,1	37,0	V06.0100.010.37 G	AJ2K	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
1,5	-	0,1	37,0	V06.0150.010.37 G	AFW6	X800 GT42	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 GT42	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0
1,5	-	0,1	40,0	V06.0150.010.40 G	AWX8	X800 GT42	13,5	6,2	39,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0100.010.37 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**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)

SP HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/384

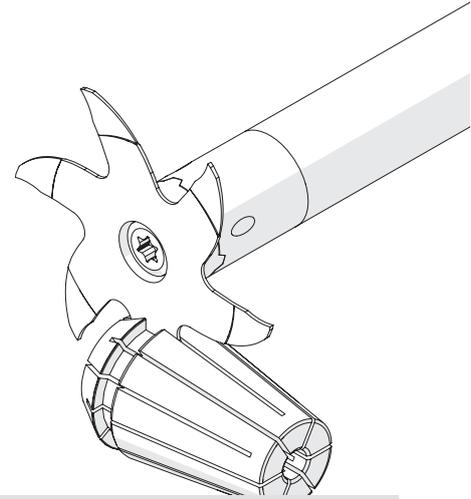
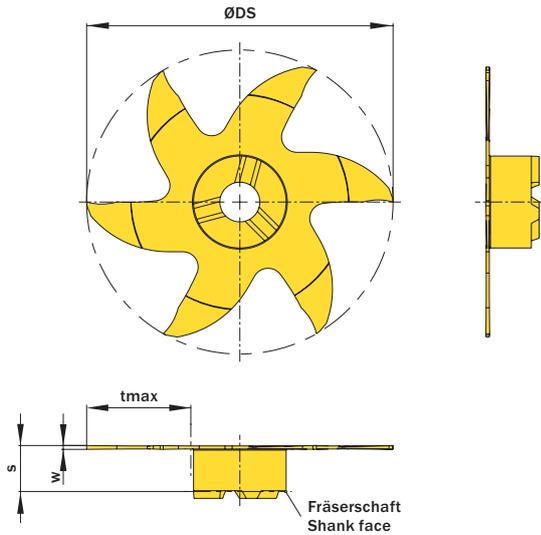


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0050.000.40 G

w ^{+0,05} mm	Nutnenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
▼ w = 0,4 mm												
0,4	-	-	40,0	V06.0040.000.40 G	AWAG	X800 GT42	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0	AKT UPD
▼ w = 0,5 mm												
0,5	-	-	37,0	V06.0050.000.37 G	AA60	X800 GT42	12,0	6,0	36,7	6	VD12.0	AKT UPD
0,5	-	-	40,0	V06.0050.000.40 G	AXBF	X800 GT42	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0	AKT UPD
▼ w = 0,6 mm												
0,6	-	-	37,0	V06.0060.000.37 G	AA5V	X800 GT42	12,0	5,7	36,7	6	VD12.0	
0,6	-	-	40,0	V06.0060.000.40 G	AXBG	X800 GT42	13,5	5,7	39,7	6	VD12.0	
▼ w = 0,8 mm												
0,8	-	-	37,0	V06.0080.000.37 G	AN39	X800 GT42	12,0	6,0	36,7	6	VD12.0	
0,8	-	-	40,0	V06.0080.000.40 G	AXBH	X800 GT42	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0080.000.37 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**

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.



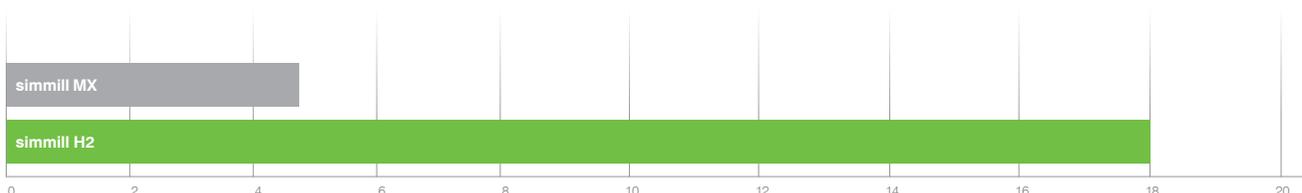
Die präzisionsgeschliffenen simmill H2 Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden bieten, in Kombination mit dem aktiven und einfach zu handhabenden Spannsystem, eine sehr hohe Prozesssicherheit und eine sehr gute Plan- und Rundlaufgenauigkeit. Das stabile Spannsystem ermöglicht bis zu 3,6-fache Frästiefen*, 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.

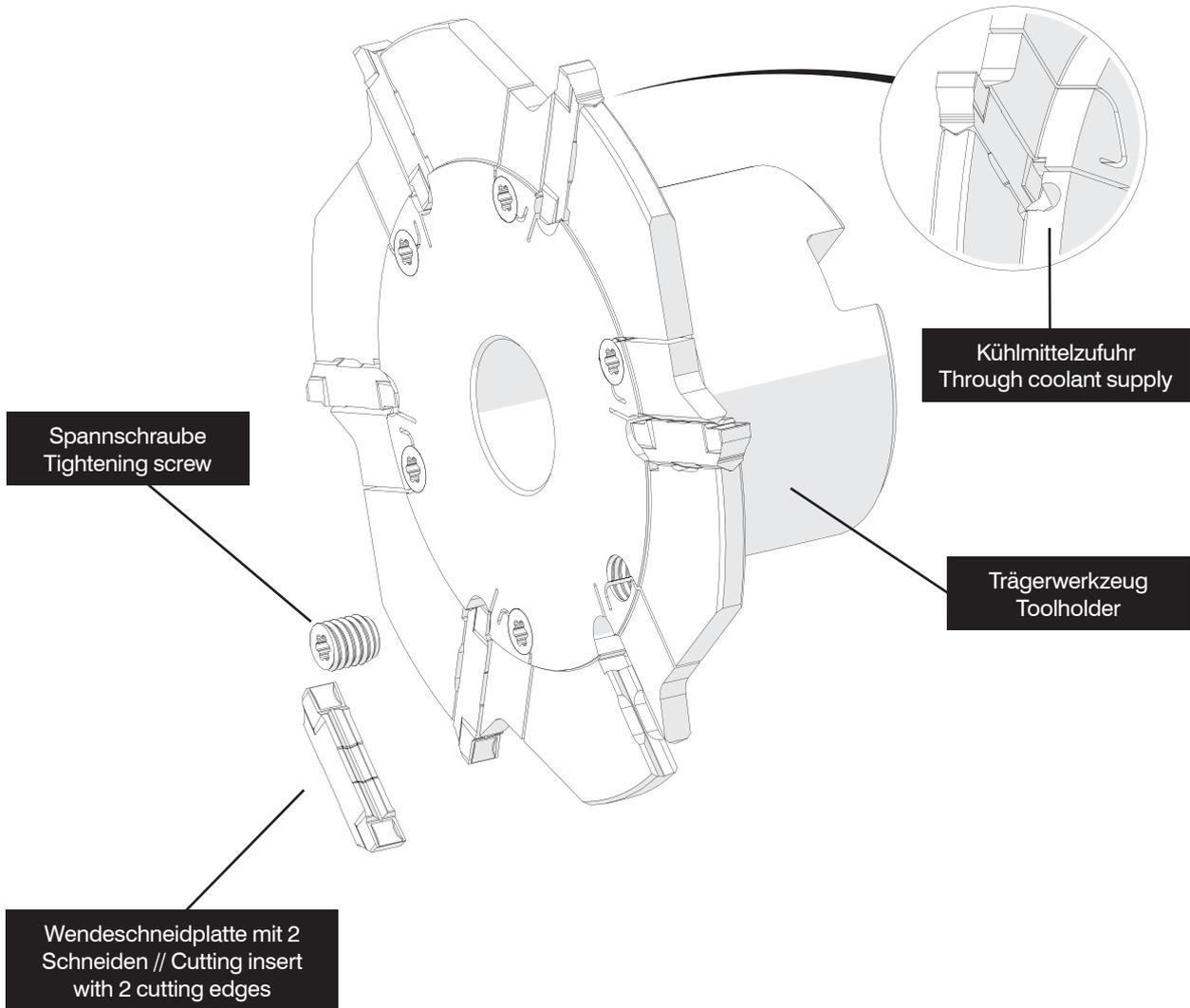
- Precision ground cutting edges as of cutting edge width 1,3 mm
- Maximum cutting depth of 18,0 mm
- Cutting diameter of 100,0 mm

Frästiefe in mm // milling depth in mm



*im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in Detail



simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

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

ALL (Seite/Page 605)

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

R



Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1279

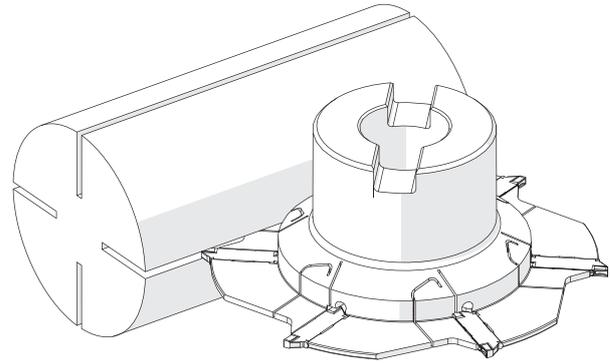
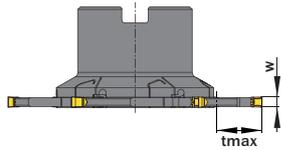
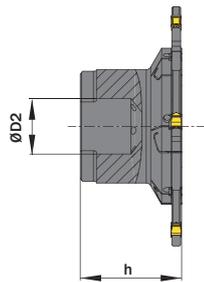
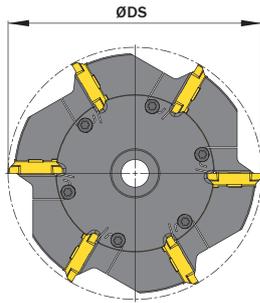


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.80.0100.06.40.IC R

ØDS mm	ØD2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	h	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	NEU NEW
					mm	mm	mm	mm				
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.15.IC R	A206	6	40,0	18,0	-	1,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.15	NEU NEW
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.20.IC R	A207	6	40,0	18,0	1,91	2,4	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.20	NEU NEW
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.25.IC R	A208	6	40,0	18,0	2,41	2,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.25	NEU NEW
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.30.IC R	A209	6	40,0	18,0	2,91	3,8	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.30	NEU NEW
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.40.IC R	A21A	6	40,0	18,0	3,81	5,0	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.40	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: MH2.80.0100.06.40.IC R (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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.

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

ALL (Seite/Page 605)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 565



SP
HM

Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1280

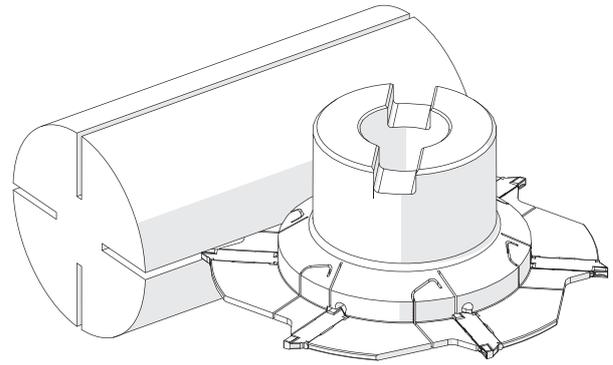
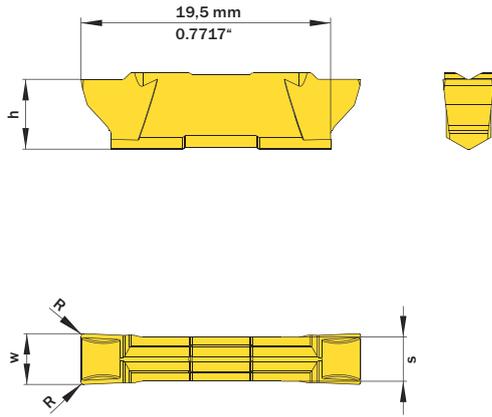


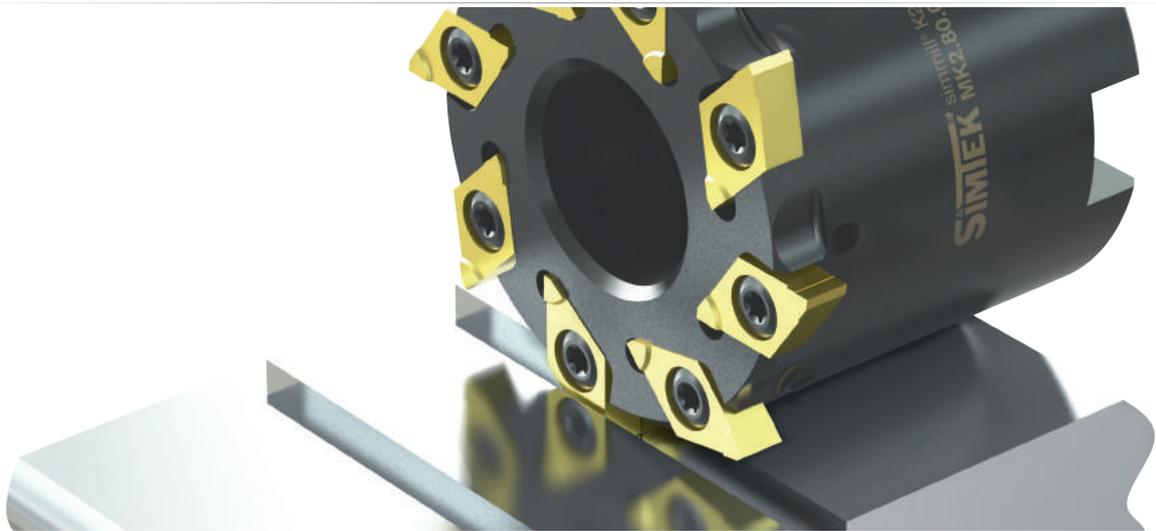
Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.400.020 GG

$w^{-0,02}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	h mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/code	
▼ R = 0,05 mm								
1,5	0,05	MH2.150.005 GG	A2DM	X800 GT42	5,5	1,2	MH2.15	NEU NEW
2,0	0,05	MH2.200.005 GG	A2DN	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20	NEU NEW
2,5	0,05	MH2.250.005 GG	A2DP	X800 GT42	5,5	2,1	MH2.25	NEU NEW
3,0	0,05	MH2.300.005 GG	A2DQ	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	NEU NEW
▼ R = 0,2 mm								
1,5	0,2	MH2.150.020 GG	A2DS	X800 GT42	5,5	1,2	MH2.15	NEU NEW
2,0	0,2	MH2.200.020 GG	A2DT	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20	NEU NEW
2,5	0,2	MH2.250.020 GG	A2DU	X800 GT42	5,5	2,1	MH2.25	NEU NEW
3,0	0,2	MH2.300.020 GG	A2DV	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	NEU NEW
3,5	0,2	MH2.350.020 GG	A2DW	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	NEU NEW
4,0	0,2	MH2.400.020 GG	A2DX	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	NEU NEW
5,0	0,2	MH2.500.020 GG	A2DY	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	NEU NEW
▼ R = 0,4 mm								
3,0	0,4	MH2.300.040 GG	A2DZ	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	NEU NEW
3,5	0,4	MH2.350.040 GG	A2D0	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30	NEU NEW
4,0	0,4	MH2.400.040 GG	A2D1	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	NEU NEW
5,0	0,4	MH2.500.040 GG	A2D2	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **MH2.350.040 GG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

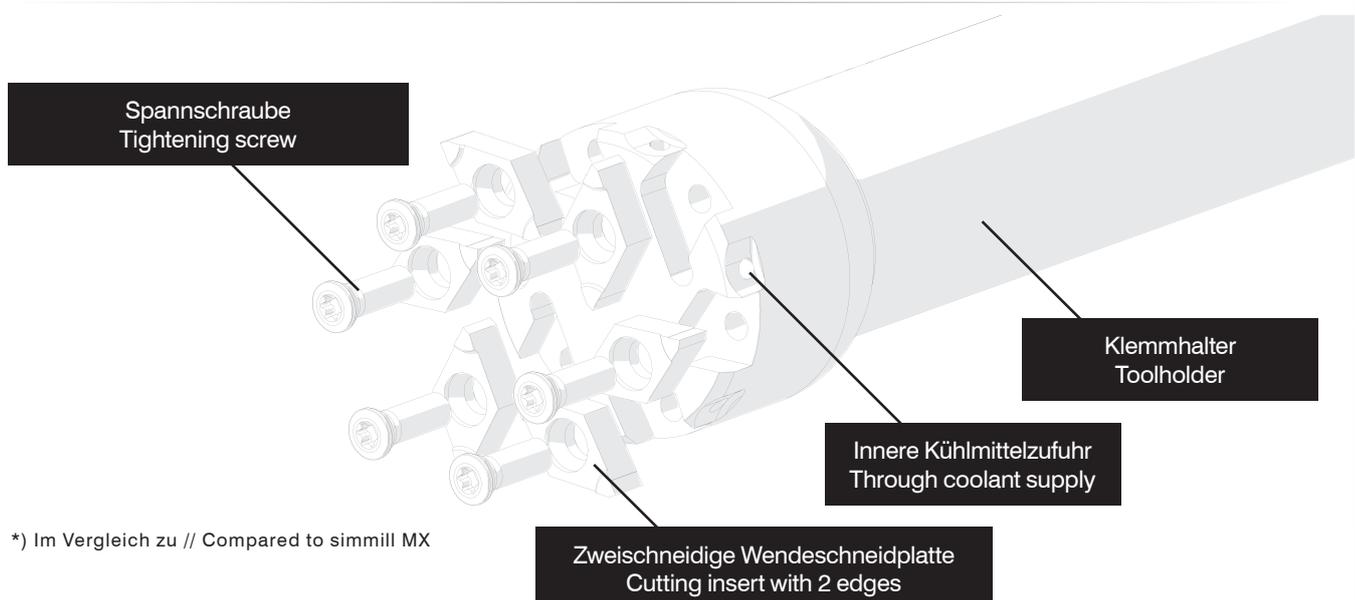
Das Werkzeugsystem simmill K2 The Tool System simmill K2

Bis zu 3 Mal mehr Schneiden bei gleichem Schneidkreis.*
Up to 3 times more cutting edges on equal cutting diameters.*



System bestehend aus Frälerschäft, 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)

3,0 Nm

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

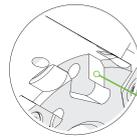
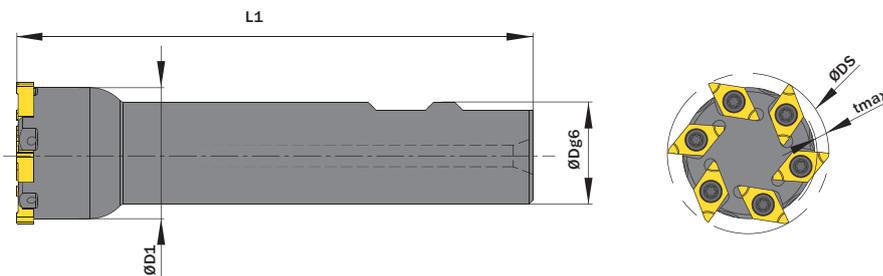
ALL (Seite/Page 605)



Legende Legend **610**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1016



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!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.2539.06.04.IC R

ØDg6	ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm					mm	mm	mm			
25,0	39,0	6	MK2.A.80.2539.06.04 R	AYSS	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M3,5x11 T10F	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	M M3,5x11 T10F	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	M M3,5x11 T10F	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	M M3,5x11 T10F	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.

Toolholders with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 605)

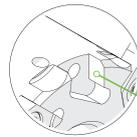
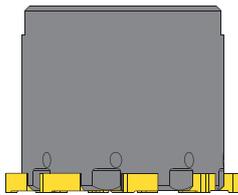
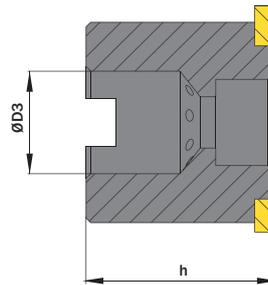
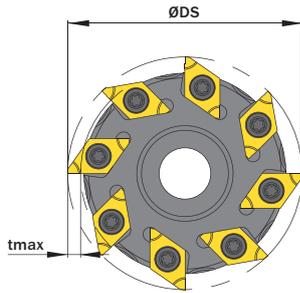


Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1015



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!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.0050.08.04.IC R

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	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	M M3,5x11 T10F	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	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
39,0	6	MK2.A.80.0039.06.06 R	AYSN	Nein / No	16,0	36,0	3,0	M M3,5x11 T10F	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	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.04 R	AYSP	Nein / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	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	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
50,0	8	MK2.A.80.0050.08.06 R	AYSQ	Nein / No	22,0	40,0	3,0	M M3,5x11 T10F	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	M M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.80.0039.06.04.IC R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.

Toolholders with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Scheibenfräser

Aufnahme mit Keilnut.

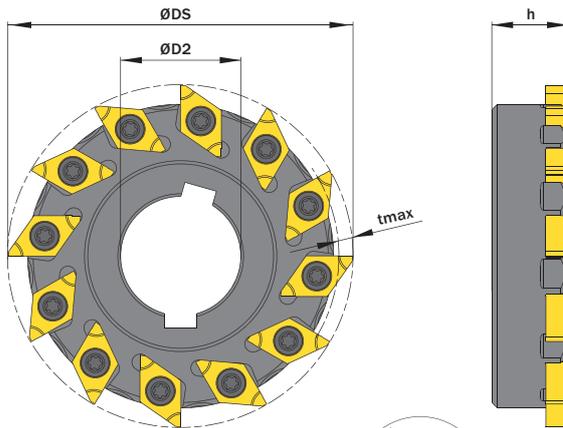
Disc Milling Cutter

Bore with keyway.

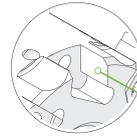
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 605)Legende
Legend **610**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1017

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!

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.81.0063.12.04 R

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	mm			
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.04 R	AWØB	22,0	14,0	3,0	M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
63,0	12	MK2.A.81.0063.12.06 R	AXWP	22,0	14,0	3,0	M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.04 R	AWØC	27,0	16,0	3,0	M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
80,0	16	MK2.A.81.0080.16.06 R	AXWQ	27,0	16,0	3,0	M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.04 R	AWØD	32,0	20,0	3,0	M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.4.1
100,0	20	MK2.A.81.0100.20.06 R	AXWS	32,0	20,0	3,0	M3,5x11 T10F	T10F	MK2A.R.6.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.81.0080.16.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trägerwerkzeuge mit Connectcode „MK2.R.6.1“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge vorgesehen.
Toolholders with Connectcode „MK2.R.6.1“ are provided for customized cutting tools.

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
568, 569, 570

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP

HM

R

Legende
Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1014

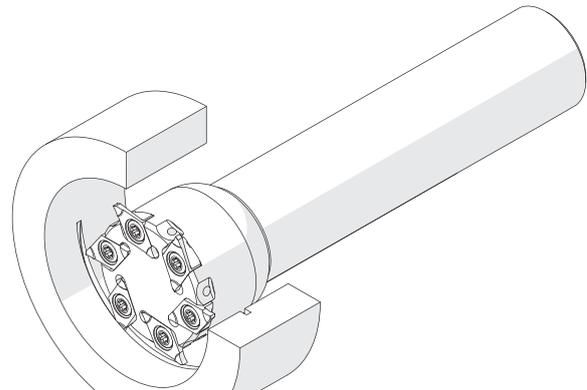
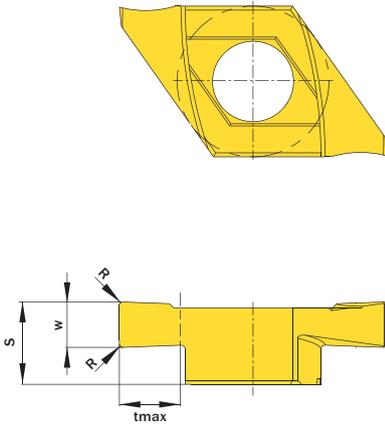


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

w ^{-0,02} mm	Nennbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P M K N S	HT42				
1,21	1,1	0,1	MK2.A.0110.01 GR	AWØN	X808	HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
1,41	1,3	0,1	MK2.A.0130.01 GR	AWØP	X808	HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
1,71	1,6	0,1	MK2.A.0160.01 GR	AWØQ	X808	HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
1,96	1,85	0,2	MK2.A.0185.02 GR	AXB6	X808	HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
2,26	2,15	0,2	MK2.A.0215.02 GR	AWØS	X808	HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
2,76	2,65	0,2	MK2.A.0265.02 GR	AWØT	X808	HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1
3,26	3,15	0,2	MK2.A.0315.02 GR	AWØU	X808	HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.0130.01 GR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

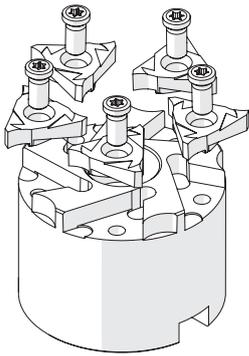
simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Info

Das Werkzeugsystem simmill MX The Tool System simmill MX

simmill MX
SIMTEK Milling Tools Type MX

- + System bestehend aus Scheibenfräser, Messerkopf oder Schafffräser
System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter



und Wendeschneidplatte mit 3 Schneiden
and three edged indexable milling insert

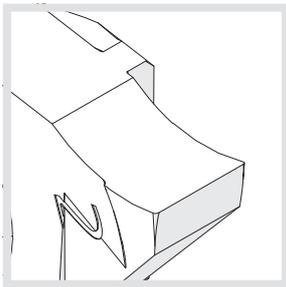


- + Für höchste Anforderungen an Präzision und Stabilität
High precision and stability
- + Für Bohrungen ab \varnothing 39,0 mm
For bores as of \varnothing 39,0 mm
- + Trägerwerkzeuge mit bis zu 20 Plattensitzen
Toolholder with up to 20 insert seats



Fräseschäfte, Messerköpfe und Scheibenfräser ab Seite 574
Milling cutter shanks, milling cutters and disc milling cutters as of page 574

Sicherungsringnuten
Circlip ring grooves

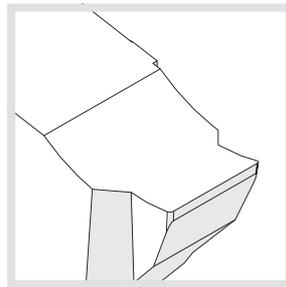


580

Ab Seite... // As of page...

Sicherungsringnuten mit
Nutaußenkantenfasung

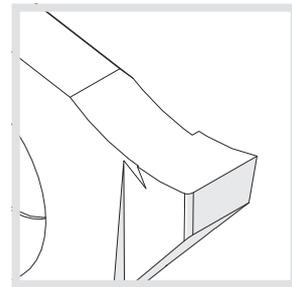
Circlip ring grooves with
chamfering



581

Auf Seite... // On page...

Nutfräsen allgemein
Groove milling



588

Auf Seite... // On page...

Gewindefräsen
Thread milling



583

Ab Seite... // As of page...

S./P. Verfügbare Gewindeprofile // Available thread profiles

- 583 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Teilprofil
Metric ISO-thread, external, partial profile
- 584 Metrisches ISO-Gewinde, außen, Vollprofil
Metric ISO-thread, external, full profile
- 585 Metrisches ISO-Gewinde, innen, Vollprofil
Metric ISO-thread, internal, full profile
- 586 UN-Gewinde, außen, Vollprofil
UN-thread, external, full profile
- 587 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)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm
 "M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 605)



Legende
 Legend **610**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/433

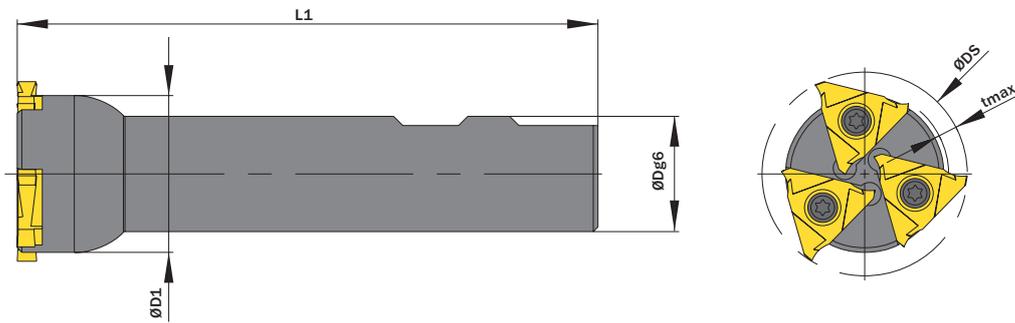


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6	ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm					mm	mm	mm				
▼ ØDS = 39,0 mm												
25,0	39,0	2	M80.2539.02	AN3U	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	AKT UPD
25,0	39,0	2	M80.2539.02.07	AW02	Nein / No	32,0	125,0	3,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	AKT UPD
25,0	39,0	2	M80.2539.02.IC	AXE0	Ja / Yes	32,0	125,0	3,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	AKT UPD
▼ ØDS = 44,0 mm												
25,0	44,0	3	M80.2544.03	AEPQ	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	
25,0	44,0	3	M80.2544.03.07	AW03	Nein / No	34,0	125,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0	
25,0	44,0	3	M80.2544.03.IC	AXEZ	Ja / Yes	34,0	125,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0	

Bestellbeispiel // Order example: **M80.2544.03**

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm
"M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 605)



Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/434

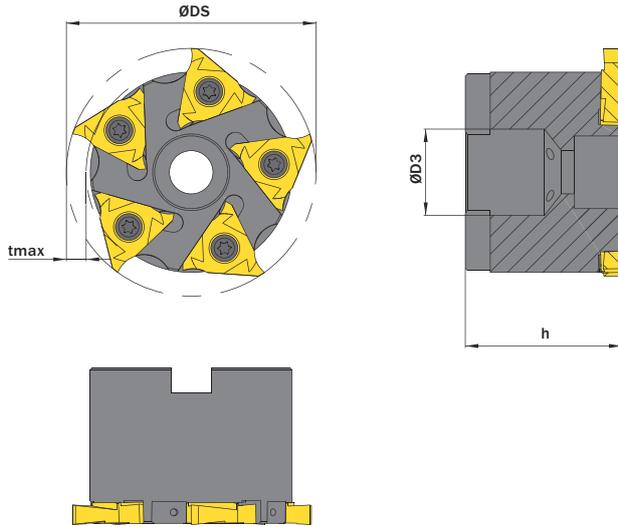
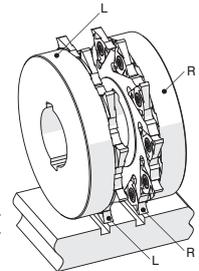


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"



ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	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	M M5x13 T20R	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	M M5x15 T20R	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	M M5x15 T20R	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	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	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	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0
▼ ØDS = 80,0 mm										
80,0	8	M80.0080.08 R/L	R ADWY L AGDJ	Nein / No	27,0	32,0	5,0	M M5x13 T20R	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	M M5x15 T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.0063.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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.

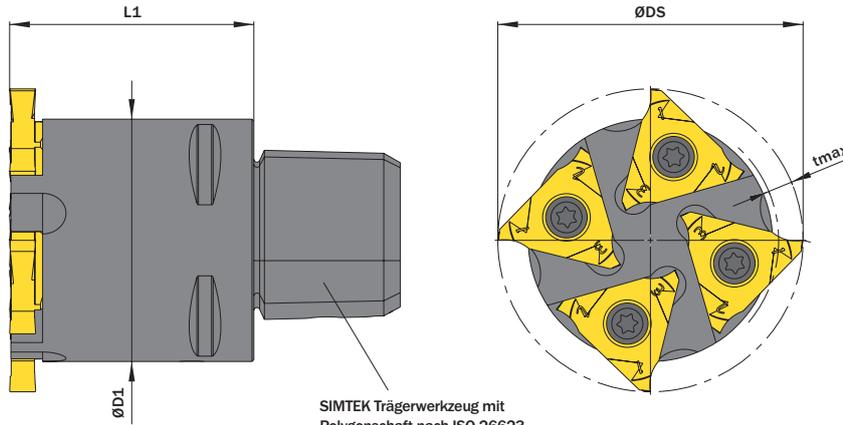
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x13 T20R": 6,0 Nm
 "M M5x15 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 605)

Legende Legend **610**
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/435



SIMTEK Trägerwerkzeug mit Polygonschaft nach ISO 26623
 SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623

Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.C450.40.04

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØDS mm	L1 mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	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/code
▼ ØDS = 44,0 mm											
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03	AKV4	Nein / No	34,0	4,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07	AW04	Nein / No	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.07.IC	AYH4	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C3	44,0	60,0	3	M80.C344.60.03.IC	AYH3	Ja / Yes	34,0	4,0	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07	AW05	Nein / No	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.07.IC	AYH6	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C4	50,0	40,0	4	M80.C450.40.04.IC	AYH5	Ja / Yes	40,0	4,0	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07	AW06	Nein / No	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.07.IC	AYJA	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C5	63,0	40,0	5	M80.C563.40.05.IC	AYH9	Ja / Yes	50,0	5,0	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07	AW07	Nein / No	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.07.IC	AYH8	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x15 T20R	T20R	M14.R.7.0
C6	75,0	50,0	7	M80.C675.50.07.IC	AYH7	Ja / Yes	63,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.C450.40.04**

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 605)

TW

ST

R

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/436

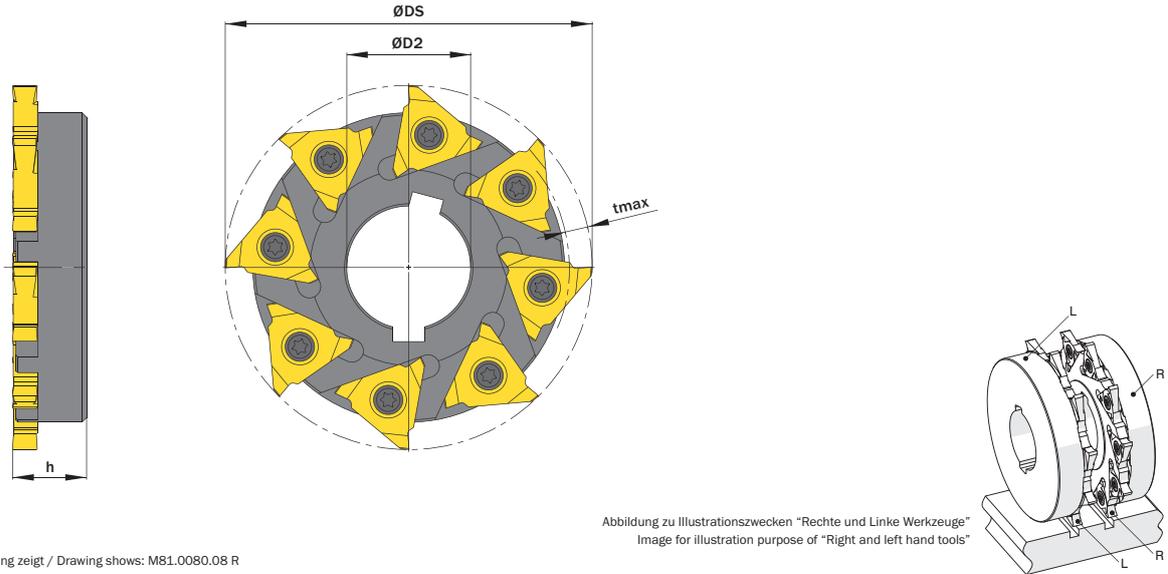


Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
 Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	mm			
63,0	5	M81.0063.05 R/L	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	MM5x13T20R	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	MM5x13T20R	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	MM5x13T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M81.0080.08 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Trennfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Slotting Cutter

Bore with keyway.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

- "M M5x10,7 T20R": 7,0 Nm
- "M M5x4,5 T15F": 7,0 Nm
- "M M5x5,3 T15F": 6,0 Nm
- "M M5x7,5 T20R": 6,0 Nm
- "M M5x9 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 605)



TW Legende
ST Legend
610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1128

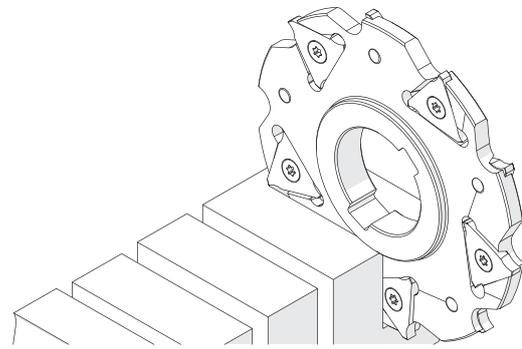
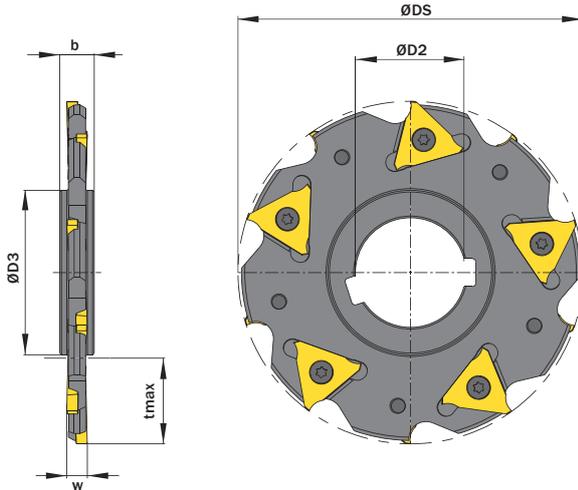


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	b	ØD3	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
▼ ØDS = 63,0 mm												
63,0	22,0	6,0	MM4.82.0063.22.06	AZP2	2xR + 2xL	10,0	34,0	14,0	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2	AKT UPD
▼ ØDS = 80,0 mm												
80,0	27,0	6,0	MM4.82.0080.27.06	AYJ1	4xR + 4xL	10,0	41,0	19,0	M M5x4,5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	AKT UPD
80,0	27,0	8,0	MM4.82.0080.27.08	AYJ2	4xR + 4xL	12,0	41,0	19,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	AKT UPD
80,0	27,0	10,0	MM4.82.0080.27.10	AYJ3	4xR + 4xL	12,0	41,0	19,0	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.5.4	AKT UPD
▼ ØDS = 100,0 mm												
100,0	32,0	6,0	MM4.82.0100.32.06	AYJ5	5xR + 5xL	10,0	47,0	26,0	M M5x4,5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	AKT UPD
100,0	32,0	8,0	MM4.82.0100.32.08	AYJ6	5xR + 5xL	12,0	47,0	26,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	AKT UPD
100,0	32,0	10,0	MM4.82.0100.32.10	AYJ7	5xR + 5xL	12,0	47,0	26,0	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.5.4	AKT UPD
▼ ØDS = 125,0 mm												
125,0	40,0	6,0	MM4.82.0125.40.06	AYJ9	6xR + 6xL	10,0	55,0	34,5	M M5x4,5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	AKT UPD
125,0	40,0	8,0	MM4.82.0125.40.08	AYKA	6xR + 6xL	12,0	55,0	34,5	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	AKT UPD
125,0	40,0	10,0	MM4.82.0125.40.10	AYKB	6xR + 6xL	14,0	55,0	34,5	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.5.4	AKT UPD
125,0	40,0	12,0	MM4.82.0125.40.12	AYKC	6xR + 6xL	14,0	55,0	34,5	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.6.5	AKT UPD
▼ ØDS = 160,0 mm												
160,0	40,0	6,0	MM4.82.0160.40.06	AYKD	8xR + 8xL	10,0	55,0	50,0	M M5x4,5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	AKT UPD
160,0	40,0	8,0	MM4.82.0160.40.08	AYKE	8xR + 8xL	12,0	55,0	50,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3	AKT UPD
160,0	40,0	10,0	MM4.82.0160.40.10	AYDV	8xR + 8xL	14,0	55,0	50,0	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.5.4	AKT UPD
160,0	40,0	12,0	MM4.82.0160.40.12	AYKF	8xR + 8xL	14,0	55,0	50,0	M M5x10,7 T20R	T20R	MM4.82.6.5	AKT UPD
▼ ØDS = 200,0 mm												
200,0	50,0	6,0	MM4.82.0200.50.06	AYKG	10xR + 10xL	10,0	69,0	65,0	M M5x4,5 T15F	T15F	MM4.82.3.2	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.82.0080.27.08**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"M M5x5,3 T15F": 6,0 Nm
"M M5x7,5 T20R": 6,0 Nm
"M M5x9 T20R": 6,0 Nm

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

ALL (Seite/Page 605)



Legende
Legend **610**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1129

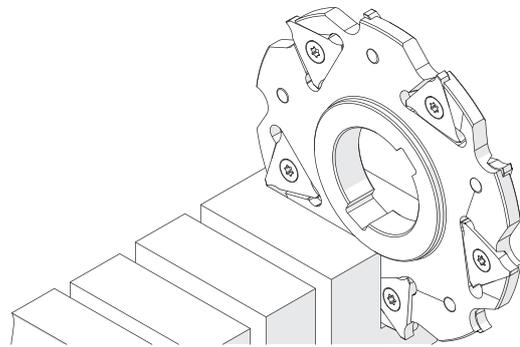
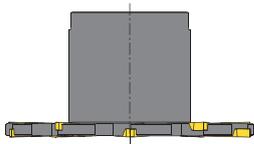
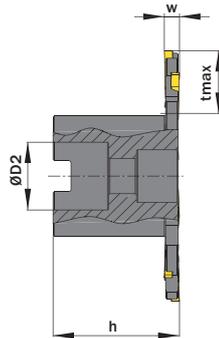
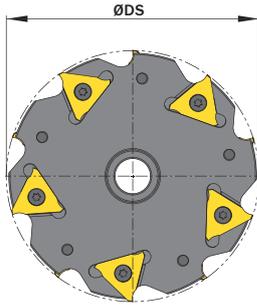


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

ØDS	ØD2	w ±0,04	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
						mm	mm			
100,0	27,0	6,0	MM4.83.0100.27.06 R	AYKH	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x5,3 T15F	T15F	MM4.82.3.2
100,0	27,0	8,0	MM4.83.0100.27.08 R	AYKJ	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x7,5 T20R	T20R	MM4.82.4.3
100,0	27,0	10,0	MM4.83.0100.27.10 R	AYKK	5xR + 5xL	50,0	25,0	M M5x9 T20R	T20R	MM4.82.5.4

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.83.0100.27.10 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP
HM
R
 Legende
 Legend **610**

Scan QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/438

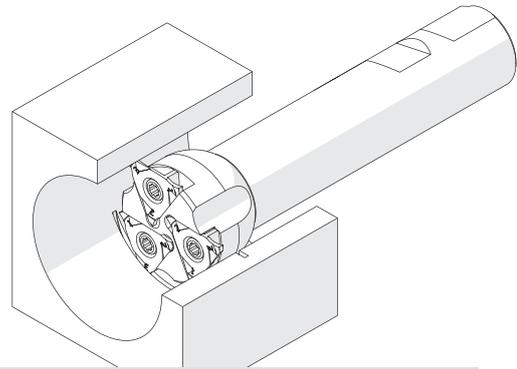
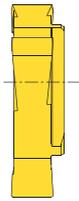
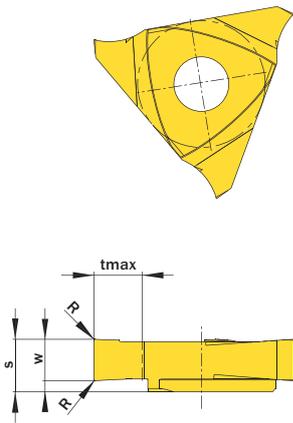


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

w ^{-0,02}	Nummernbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
1,17	-	0,1	M14.0117.01 GR/L	R AMF9 L AW4J	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,41	1,3	0,1	M14.0130.01 GR/L	R AMMX L AKWB	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,57	-	0,1	M14.0157.01 GR/L	R AN5A L AW4K	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,71	1,6	0,1	M14.0160.01 GR/L	R AJE8 L ANFM	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
1,96	1,85	0,2	M14.0185.02 GR/L	R AMGV L ABUJ	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,0	-	0,2	M14.0200.02 GR/L	R AYQ8 L AYQ9	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,26	2,15	0,2	M14.0215.02 GR/L	R ADKS L ANZX	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,39	-	0,2	M14.0239.02 GR/L	R AJNN L AW4M	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,5	-	0,2	M14.0250.02 GR/L	R AYSB L AYSA	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
2,76	2,65	0,2	M14.0265.02 GR/L	R AENW L ANYU	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,0	-	0,2	M14.0300.02 GR/L	R AYSC L AYSD	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,26	3,15	0,2	M14.0315.02 GR/L	R AA0V L AEJW	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,18	-	0,2	M14.0318.02 GR/L	R ANFA L AW4N	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
3,5	-	0,2	M14.0350.02 GR/L	R AYSF L AYSE	X800 GT42	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 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,26	4,15	0,2	M14.0415.02 GR/L	R APFY L AJG2	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,37	-	0,2	M14.0437.02 GR/L	R AGN0 L AW4H	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
4,75	-	0,2	M14.0475.02 GR/L	R AKXF L AW4Q	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0
5,26	5,15	0,2	M14.0515.02 GR/L	R ADWD L AGAK	X800 GT42	5,4	5,0	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0400.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | M14. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **M14.0179.030 XG R** oder/ or **M14.0179.030 XG L**

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP

HM

R

Legende
Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/440

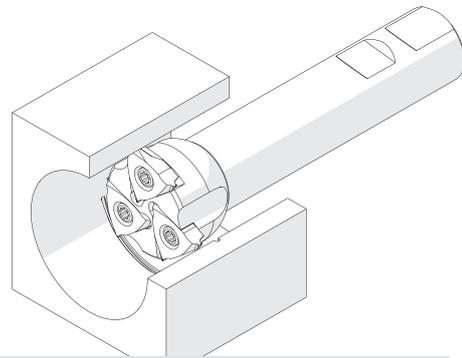
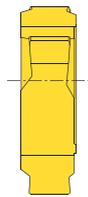
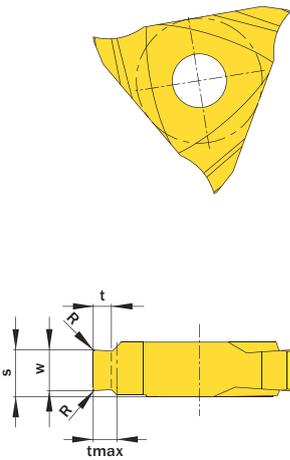


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

Nummernbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		R	S	t	w ^{-0,02}	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
				P	M						K	N
1,1	0,5	M14.1105.54 FR/L	R AJ5S L AMX4	X800	GT42	0,1	4,4	0,49	1,21	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,3	0,7	M14.1307.54 FR/L	R AN4Y L ABTB	X800	GT42	0,1	4,5	0,67	1,41	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,3	0,85	M14.1308.54 FR/L	R AHBN L AMØJ	X800	GT42	0,1	4,5	0,83	1,41	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,6	0,85	M14.1609.54 FR/L	R ABX1 L AJWH	X800	GT42	0,15	4,4	0,83	1,71	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,6	1,0	M14.1610.54 FR/L	R AKFG L AGZK	X800	GT42	0,15	4,4	0,97	1,71	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
1,85	1,25	M14.1812.54 FR/L	R AC89 L AAGW	X800	GT42	0,15	4,5	1,23	1,96	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,15	1,5	M14.2115.54 FR/L	R AMBF L AHMT	X800	GT42	0,15	4,7	1,47	2,26	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,65	1,5	M14.2616.54 FR/L	R ACAP L AFDE	X800	GT42	0,15	4,4	1,47	2,76	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
2,65	1,75	M14.2617.54 FR/L	R AFD5 L AGYX	X800	GT42	0,15	4,4	1,72	2,76	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
3,15	1,75	M14.3118.54 FR/L	R AF4S L APH2	X800	GT42	0,15	4,7	1,72	3,26	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
4,15	2,0	M14.4120.54 FR/L	R AKFU L ABZH	X800	GT42	0,15	4,9	1,97	4,26	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
4,15	2,5	M14.4125.54 FR/L	R AAXY L AC9D	X800	GT42	0,15	4,9	2,47	4,26	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0
5,15	3,0	M14.5130.61 FR/L	R ABXB L ANC8	X800	GT42	0,15	5,8	2,97	5,26	3	R M14.R.6.0	L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.3118.54 FR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)**

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP
HM

R

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/984

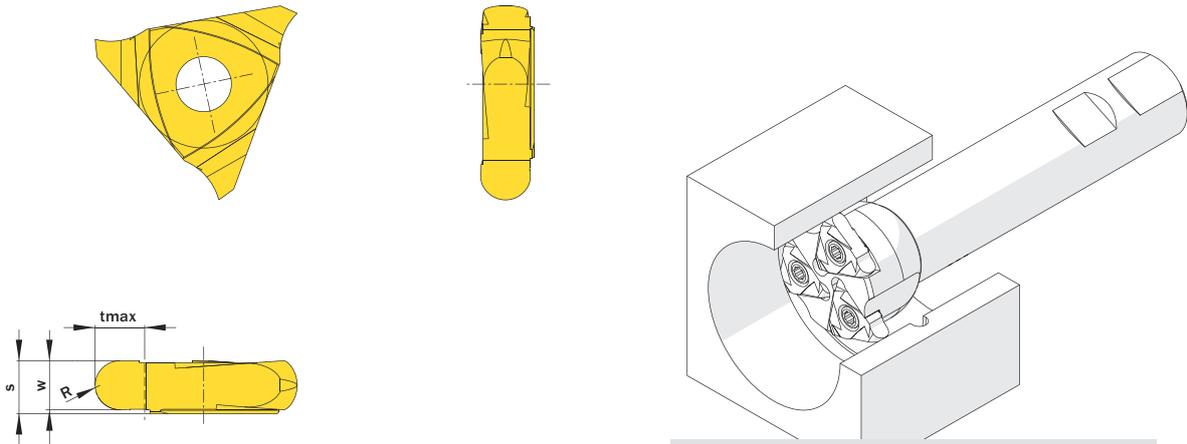


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0500.250 VR

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P M K N S	mm	mm		
2,5	1,25	M14.0250.125 VR	A2UN	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
3,0	1,5	M14.0300.150 VR	AP15	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
4,0	2,0	M14.0400.200 VR	ABPU	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0
5,0	2,5	M14.0500.250 VR	AJ3G	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.0400.200 VR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

NEU
NEW

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)

SP

HM

R

Legende Legend **610**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/441

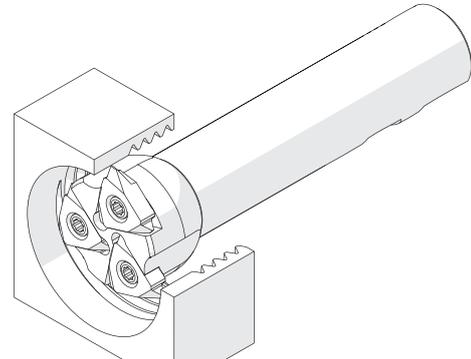
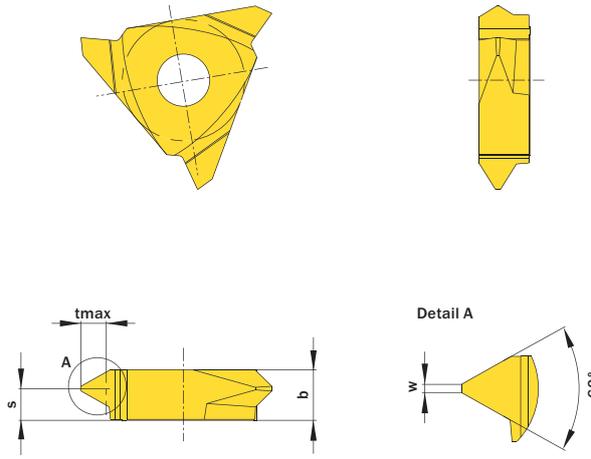


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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	Unsere erste Wahl Our first choice		b	S	w	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
				P	M						
1,5	1,5	M14.0815.01 MR/L	R AD3Z L AFKH	X800	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	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	GT42	5,25	2,6	0,44	3,65	3	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.1020.01 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.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 609

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 609

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM R Legende **610**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/451

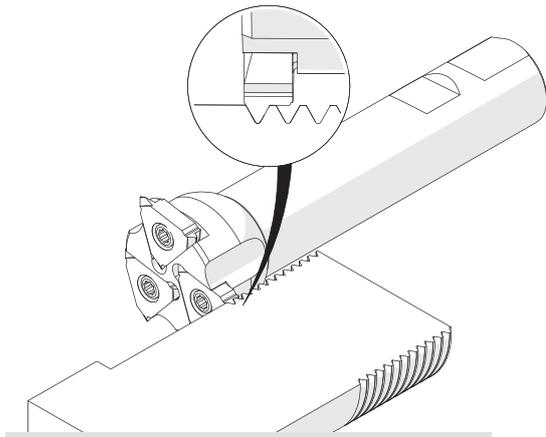
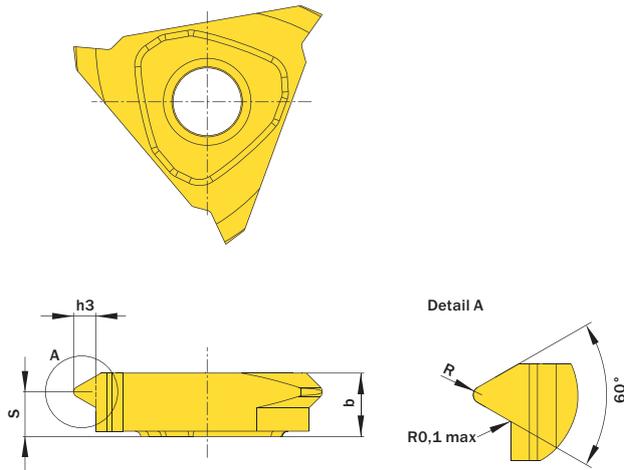


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 EM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		R	h3	b	S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P M K N S							
1,5	M14.MT15.02 EM R	AQ6A	X800	G742	0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 EM R	AQ6C	X800	G742	0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2,5	M14.MT25.02 EM R	AT90	X800	G742	0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 EM R	AQ6E	X800	G742	0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 EM R	ASZ5	X800	G742	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 EM R	AQ6G	X800	G742	0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 EM R	AS0A	X800	G742	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 EM R	AQ6K	X800	G742	0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 EM R	AS0B	X800	G742	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6,0	M14.MT60.02 EM R	AS0C	X800	G742	0,87	3,68	7,6	4,6	3	M14.R.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT15.02 EM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP
HM

R

●

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/936

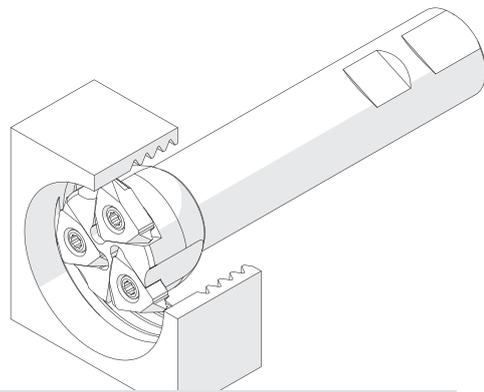
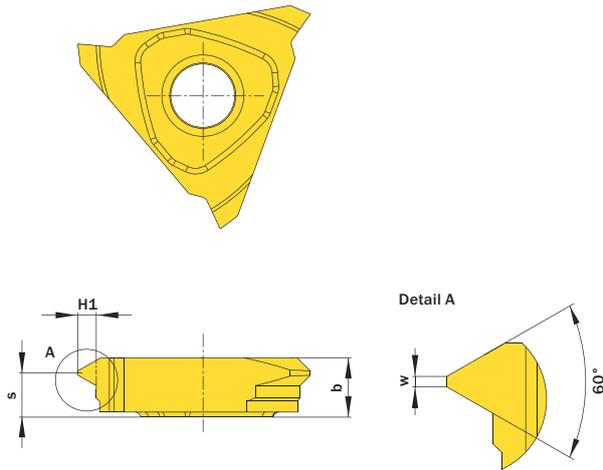


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		H1	b	s	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	MKN						
1,5	M14.MT15.02 IM R	AT6J	X800	G742	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
2,0	M14.MT20.02 IM R	AT6K	X800	G742	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0
3,0	M14.MT30.02 IM R	AT6M	X800	G742	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0
3,5	M14.MT35.02 IM R	AT6N	X800	G742	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0
4,0	M14.MT40.02 IM R	AT6P	X800	G742	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0
4,5	M14.MT45.02 IM R	AT6Q	X800	G742	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0
5,0	M14.MT50.02 IM R	AT6S	X800	G742	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0
5,5	M14.MT55.02 IM R	AT6T	X800	G742	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0
6,0	M14.MT60.02 IM R	AT6U	X800	G742	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0

AKT
UPD

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT50.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM R Legende **610**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/875

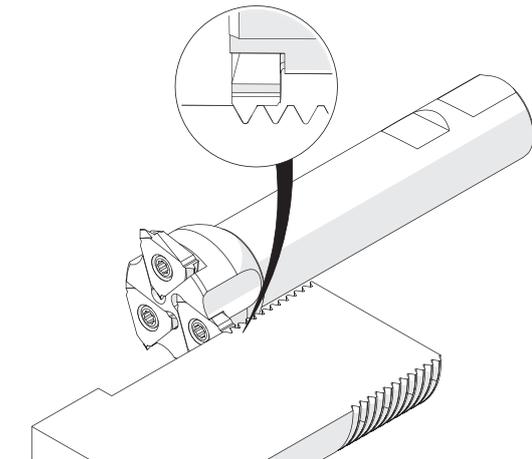
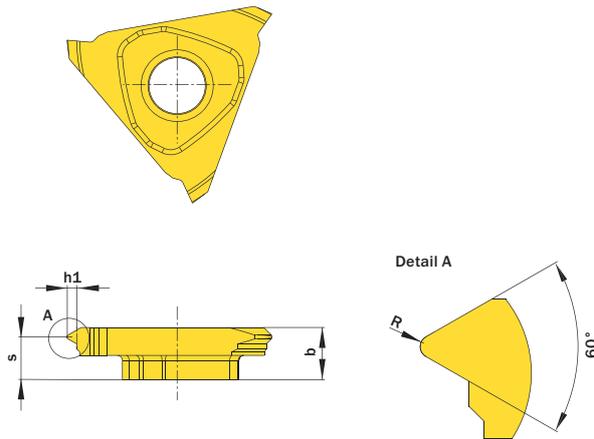


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN16.02 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b mm	h1 mm	R mm	S mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P M K N S	G T 42						
4	M14.UN04.02 MR	AS0F	X800	G742	7,6	3,9	0,92	4,4	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 MR	AS0E	X800	G742	7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.7.0
8	M14.UN08.02 MR	AS0D	X800	G742	5,15	1,95	0,46	3,4	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 MR	AS1D	X800	G742	5,15	1,56	0,37	3,6	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 MR	AS1C	X800	G742	5,15	1,416	0,33	3,9	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 MR	AS1B	X800	G742	5,15	1,3	0,3	3,9	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 MR	AS1A	X800	G742	5,15	1,11	0,26	4,0	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 MR	AS09	X800	G742	5,15	0,974	0,23	4,0	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 MR	AS08	X800	G742	5,15	0,87	0,2	4,2	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 MR	ASZ8	X800	G742	5,15	0,78	0,18	4,2	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN04.02 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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 598

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP
HM

R

Legende
Legend

610

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/937

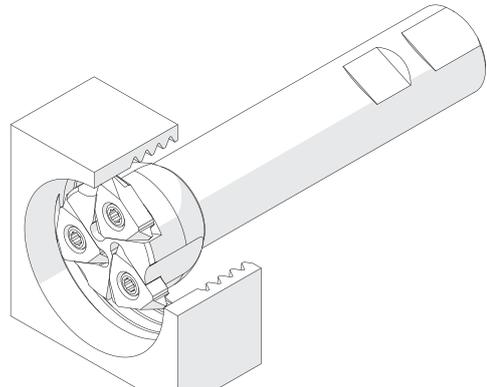
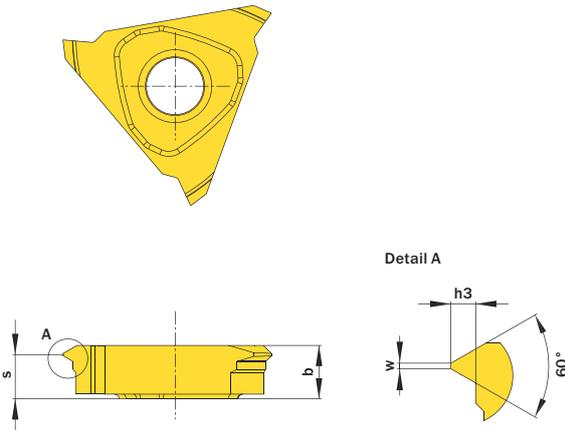


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.UN14.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		h3	b	S	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P M K N S	G T						
4	M14.UN04.02 IM R	AT7A	X800	G742	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0
6	M14.UN06.02 IM R	AT7B	X800	G742	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0
8	M14.UN08.02 IM R	AT7C	X800	G742	1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0
10	M14.UN10.02 IM R	AT7D	X800	G742	1,37	5,25	4,0	0,32	3	M14.R.6.0
11	M14.UN11.02 IM R	AT7E	X800	G742	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0
12	M14.UN12.02 IM R	AT7F	X800	G742	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0
14	M14.UN14.02 IM R	AT7G	X800	G742	0,98	5,25	4,4	0,22	3	M14.R.6.0
16	M14.UN16.02 IM R	AT7H	X800	G742	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0
18	M14.UN18.02 IM R	AT7J	X800	G742	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0
20	M14.UN20.02 IM R	AT7K	X800	G742	0,69	5,25	4,6	0,15	3	M14.R.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.UN08.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

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
578, 579

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



Legende
 Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1130

Passende Scheibenfräser finden Sie auf den Seiten 578 und 579.
 Compatible milling cutters can be found on pages 578 and 579.

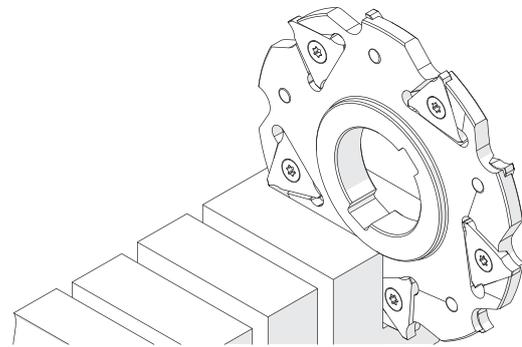
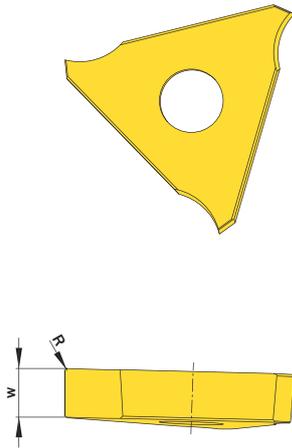


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			B M K N S		
▼ w = 3,2 mm						
3,2	0,2	MM4.06.0320.02 GR/L	R AYKP L AYKN	X800 GT42	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,3 mm						
4,3	0,2	MM4.08.0430.02 GR/L	R AYKS L AYKQ	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,45 mm						
5,45	0,2	MM4.10.0545.02 GR/L	R AYKU L AYKT	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,5 mm						
6,5	0,2	MM4.12.0650.02 GR/L	R AYKW L AYKV	X800 GT42	3	MM4.82.6.5

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.06.0320.02 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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
578, 579

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)



SP
HM **R**

Legende
 Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1212

Passende Scheibenfräser finden Sie auf den Seiten 578 und 579.
 Compatible milling cutters can be found on pages 578 and 579.

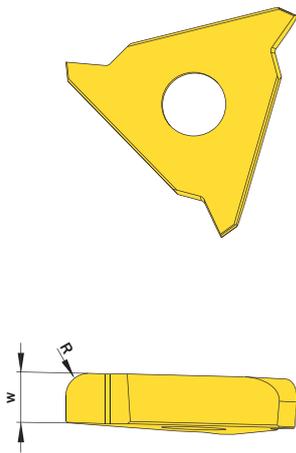


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.20 G R

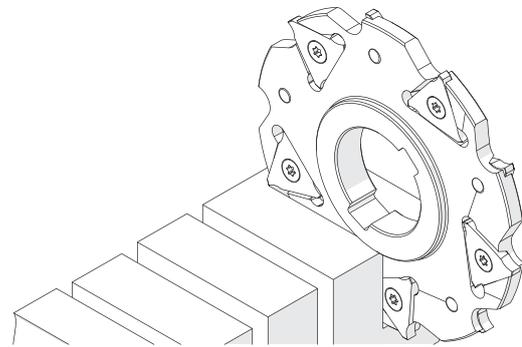


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			B M K N S		
▼ w = 3,26 mm						
3,26	2,0	MM4.06.0320.20 GR/L	R AZN7 L AZN6	X800 GT42	3	MM4.82.3.2
▼ w = 4,36 mm						
4,36	2,0	MM4.08.0430.20 GR/L	R AZPB L AZPA	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 4,38 mm						
4,38	2,5	MM4.08.0430.25 GR/L	R AZN9 L AZN8	X800 GT42	3	MM4.82.4.3
▼ w = 5,52 mm						
5,52	2,0	MM4.10.0545.20 GR/L	R AZPD L AZPC	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 5,53 mm						
5,53	2,5	MM4.10.0545.25 GR/L	R AZPG L AZPE	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 5,59 mm						
5,59	4,0	MM4.10.0545.40 GR/L	R AZPH L AZPJ	X800 GT42	3	MM4.82.5.4
▼ w = 6,59 mm						
6,59	2,5	MM4.12.0650.25 GR/L	R AZPM L AZPK	X800 GT42	3	MM4.82.6.5
▼ w = 6,65 mm						
6,65	4,0	MM4.12.0650.40 GR/L	R AZPP L AZPN	X800 GT42	3	MM4.82.6.5

Bestellbeispiel // Order example: **MM4.10.0545.40 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Ausspindeln ab $\varnothing 0,3$ mm und Axialstechen $\varnothing 6,2$ mm.
Fine Boring as of $\varnothing 0,3$ mm and Face Grooving as of $\varnothing 6,2$ mm.



simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

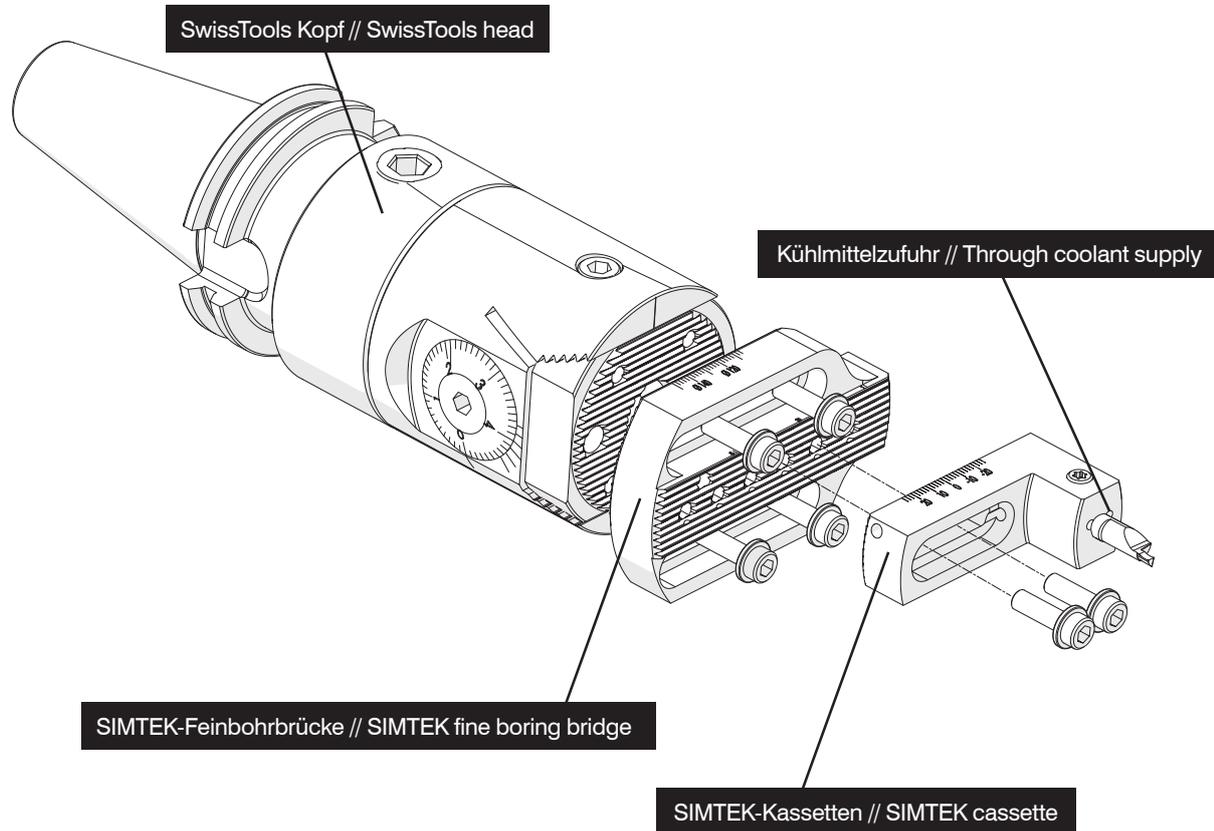
simmill K2

simmill MX

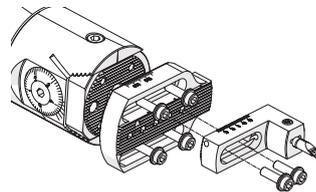
simmill OS

Index

Das Werkzeugsystem im Detail The Tool System in Detail



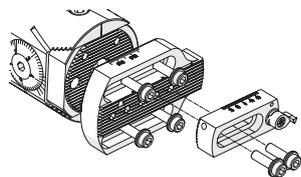
Verfügbare Kassetten und Anwendungsgebiete Available cassettes and applications



Für simturn AX Schneideinsätze // For simturn AX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: \varnothing 0,3 - \varnothing 149,0 mm
Connectcode: A06R

Für simturn AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode
A04.R, A04C.R und A06.R, siehe Seite **69 - 127**
For simturn AX cutting tools with connectcode
A04.R, A04C.R and A06.R, see Page **69 - 127**



Für simturn DX Schneidplatten // For simturn DX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: \varnothing 14,0 - \varnothing 160,0 mm
Connectcode: D14 | D14.A.R

Schneidplatten auf Seite // Cutting inserts on page:
162, 197, 198, 199, 200

Adapter „SIMTEK/SwissTools“

Feinbohrbrücke für SwissTools-Köpfe „B10...“.

Adaptor „SIMTEK/SwissTools“

Adaptor for SwissTools-Heads „B10...“.



TW ST  **Legende 610**
 Legend

 Scan QR-Code **Oder besuchen Sie // Or Visit**
www.simtek.info/cp/961

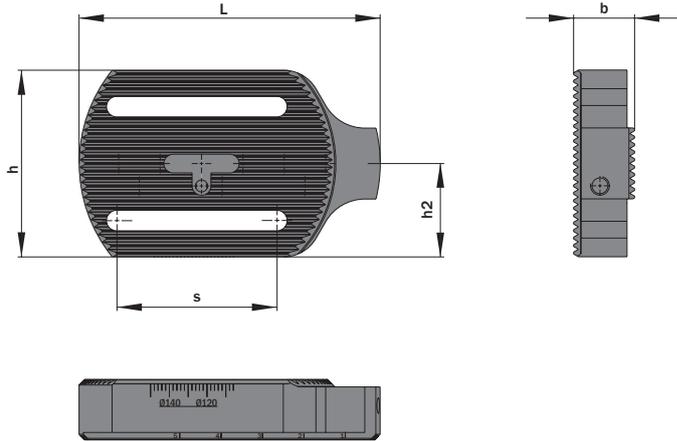


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	h2	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm		
80,0	MOS.STA.B10.080	AU6X	16,2	50,0	25,0	42,5	MOS	MOS

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STA.B10.080**

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Kassette „A04“ und „A06“

Für simturn A04- und A06-Schneidwerkzeuge.
 Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „A04“ and „A06“

For simturn A04 and A06-cutting inserts.
 Suitable adaptor: „MOS.STA...“.

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

ALL (Seite/Page 605)

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm



Legende
 Legend **610**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/963

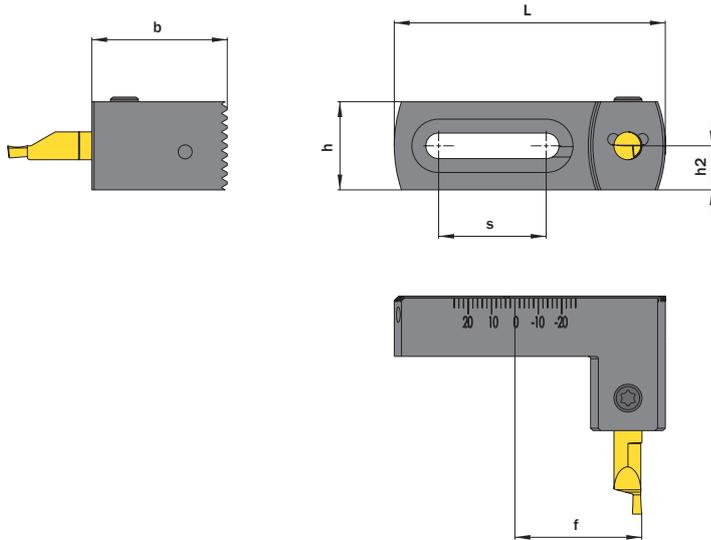


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.A06.A

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h2	s	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm	mm				
58,0	MOS.STK.A04.A	AVFY	29,0	26,12	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04C.R	MOS
58,0	MOS.STK.A06.A	AU6Y	29,0	27,13	19,0	9,5	23,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R	MOS

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STK.A04.A**

Kassette „D14“

Für simturn D14-Schneidwerkzeuge. Passend zu Adapter „MOS.STA...“.

Cassette „D14“

For simturn D14-cutting inserts. Suitable adaptor: „MOS.STA...“.

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

ALL (Seite/Page 605)

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



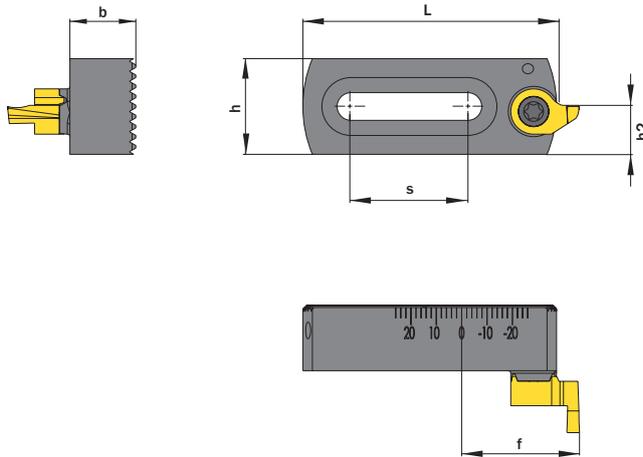
Legende
Legend

610



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/962



Eine Auswahl passender Schneidplatten finden Sie auf Seite:

162, 197, 198, 199, 200

A selection of compatible Cutting Inserts can be found on page:

162, 197, 198, 199, 200

Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.D14.A

L	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	f	h	h2	S	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode
mm			mm	mm	mm	mm	mm				
50,0	MOS.STK.D14.A	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	M M5x13T20R	T20R	D14 D14.A.R	MOS

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STK.D14.A**

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.

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

ALL (Seite/Page 605)

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M2x7,5 T7F": 1,2 Nm
 "D M3x9 T9F": 2,1 Nm

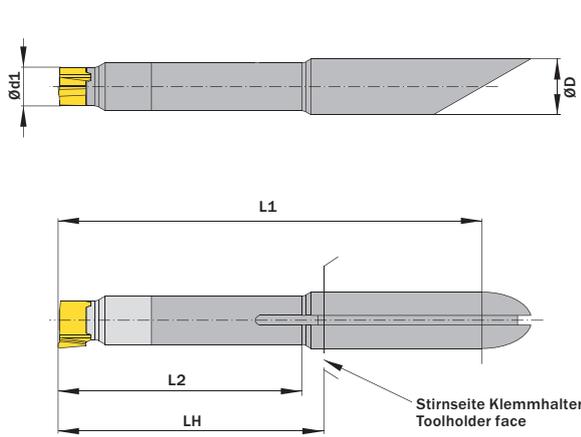


Legende
 Legend **610**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1059



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

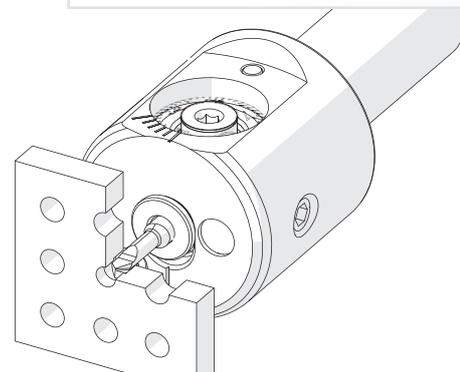


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A07.30 HM

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 = 30,0 mm											
7,0	30,0	D07.A07.30 HM	AW1M	4,8	6,9	52,2	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	MOS.D07	AKT UPD
▼ L2 = 35,0 mm											
7,0	35,0	D10.A07.35 HM	AW1S	7,0	9,9	57,2	38,0	D M3x9 T9F	T9F	MOS.D10	AKT UPD
▼ L2 = 50,0 mm											
7,0	50,0	D10.A07.50 HM	AX0T	7,0	9,9	72,2	53,0	D M3x9 T9F	T9F	MOS.D10	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **D10.A07.35 HM**

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

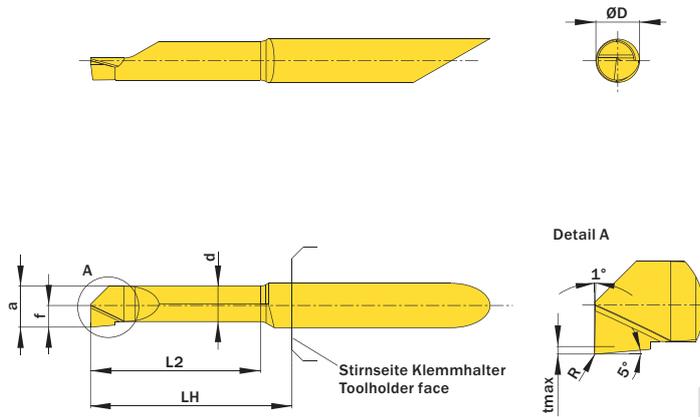
Feinausdrehen

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 605)



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

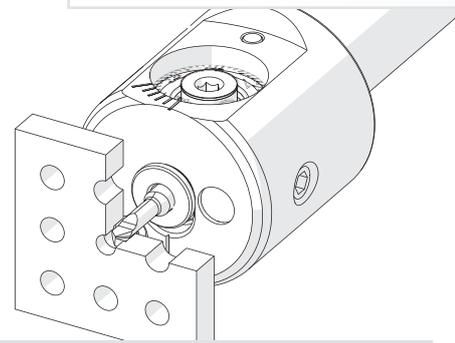


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
 Additional information about through coolant supply on page 18

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm													
4,0	1,2	0,3	-	●	A04.0010.01.03.00 YR	AW08	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	2,0	1,55	1,1	13,0	0,2	MOS.A04.R
4,0	9,0	2,2	0,05	●	A04.0095.09.22.05 YR	AX0V	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	6,7	6,0	3,45	43,0	0,5	MOS.A07.R

Bestellbeispiel // Order example: **A07.0345.25.69.20 YR X800**
 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium Feinausdrehwerkzeugen. Passende Adapter auf Seite 595.

Fine Boring

Fine boring on precium fine bore units.
 Suitable adaptor on page 595.

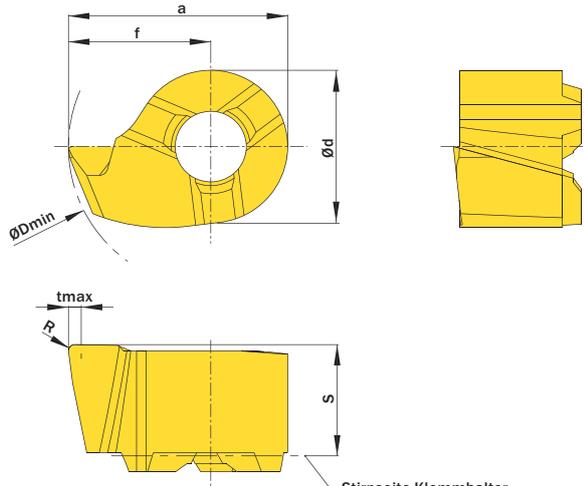
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
595



Legende Legend **610**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1010

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



Stirnseite Klemmhalter
 Toolholder face

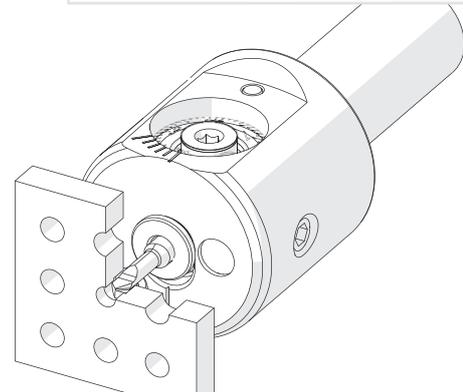


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 YR

f	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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

TechData

Seite // Page

599

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting speed recommendation

602

Formelsammlung Schnittdatenberechnung, innen
Formulary for cutting data calculation, internal

603

Formelsammlung Schnittdatenberechnung, außen
Formulary for cutting data calculation, external

604

Formelsammlung Schnittdatenberechnung, linear
Formulary for cutting data calculation, linear

605

Hinweisliste
Additional information

610

Legende
Legend

Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation

ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneidstoff Recommended cutting grade	Werkstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
P	X808 X800 X802 X804	Stahl, unlegiert <i>Steel, unalloyed</i>	≤ 0,15 % C	*T57	300
			0,15 - 0,4 % C	*T57	270
			≥ 0,4 % C	*T57	250
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T57	240
			Vergütet <i>Hardened</i>	*T57	140
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	Geglüht <i>Annealed</i>	*T57	160
			Vergütet <i>Hardened</i>	*T57	130
		Stahlguss <i>Castings</i>	Unlegiert <i>Unalloyed</i>	*T57	220
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) <i>Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)</i>	*T57	170
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) <i>High alloyed (Alloying elements > 5%)</i>	*T57	130
M	X808 X800 X802 X804	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch <i>Stainless Steel Ferritic/Martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T57	210
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	150
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T57	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch <i>Stainless Steel Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T57	200
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	140
			Superaustenitisch <i>Super Austenitic</i>	*T57	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T57	170
			Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	*T57	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch <i>Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic</i>	Nicht gehärtet <i>Non-hardened</i>	*T57	180
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	130
			Gehärtet <i>Hardened</i>	*T57	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic</i>	Austenitisch <i>Austenitic</i>	*T57	190
			PH-gehärtet <i>PH-hardened</i>	*T57	130
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) <i>Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)</i>	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C <i>Non-weldable ≥ 0,05 % C</i>	*T57	160
Schweißbar < 0,05 % C <i>Weldable < 0,05 % C</i>	*T57		130		

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Info

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schneidstoff Recommended cutting grade	Werkstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schneidstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
K		Temperguß <i>Malleable</i>	Ferritisch (kurzspanend) <i>Ferritic (short chipping)</i>	*T57	250
			Perlitisch (langspanend) <i>Pearlitic (long chipping)</i>	*T57	210
	X808 X800 X802 X804	Grauguß <i>Grey Cast Iron</i>	Niedrige Festigkeit <i>Low tensile strength</i>	*T57	290
			Hohe Festigkeit <i>High tensile strength</i>	*T57	220
			Ferritisch <i>Ferritic</i>	*T57	170
		Kugelgraphitguß <i>Spheroidal Graphite cast iron</i>	Perlitisch <i>Pearlitic</i>	*T57	160
			Martensitisch <i>Martensitic</i>	*T57	110
N			Aluminiumlegierung, geschmiedet <i>Aluminium alloys, Whrought</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*X17
		Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>		*X17	750
		Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	Nicht aushärtbar <i>Can not be hardened</i>	*X17	840
			Aushärtbar, Gehärtet <i>Can be hardened, hardened</i>	*X17	750
	X808 X800 X802 X804	Aluminiumlegierung, gegossen <i>Aluminium alloys, Cast</i>	< 16 % Si	PKD*	340
			≥ 16 % Si	PKD*	250
		Kupfer- und Kupferlegierung <i>Copper- and Copper Alloys</i>	Automatenlegierung, ≥1 % Pb <i>Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb</i>	*X17	420
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb <i>Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb</i>	*X17	420
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer <i>Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper</i>	*X17	300

Info

Schnittgeschwindigkeiten Cutting Speed Recommendation

ISO-Gruppe ISO-group	Empfohlener Schnittstoff Recommended cutting grade	Werkstoff Work piece material	Untergruppe Sub-group	Alternativer Schnittstoff Alternative cutting grade	Vc m/min (Start)
S	GT42	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert <i>Heat-resistant super alloys Fe-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*T57	60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*T57	40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert <i>Heat-resistant super alloys Ni-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*T57	50
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Aged or solution treated and aged</i>	*T57	30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	*T57	40
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert <i>Heat-resistant super alloys Co-based</i>	Geglüht oder lösungsbehandelt <i>Annealed or solution treated</i>	*T57	20
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet <i>Solution treated and aged</i>	*T57	15
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Cast or Cast and aged</i>	*T57	15
		Titanlegierung <i>Titanium Alloys</i>	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) <i>Commercial pure (99,5 % Ti)</i>	*T57	110
			α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht <i>α, near α and α + β alloys, annealed</i>	*T57	60
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet <i>α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.</i>	*T57	50
		H	GT42	Hochvergütete und gehärtete Stähle <i>Tempered and hardened steel</i>	
Kokillenhartguß, gegossen oder gegossen und ausgehärtet <i>Chilled cast iron, cast or cast and aged</i>				*T91	130

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

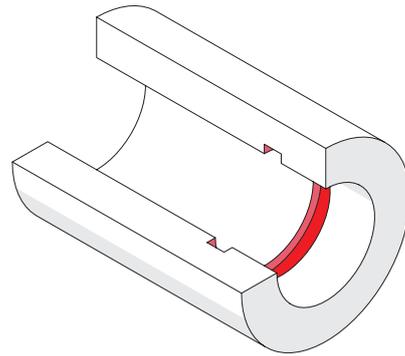
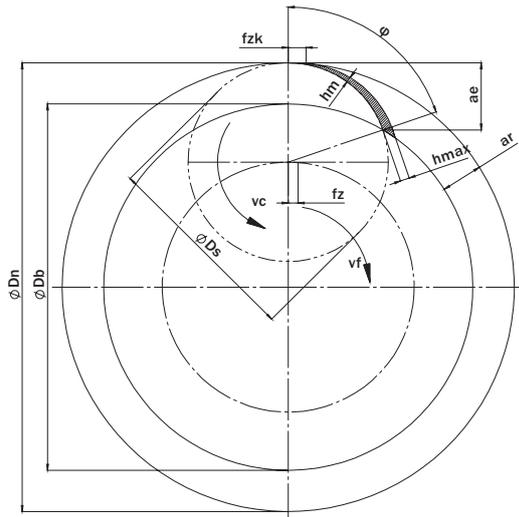
simmill MX

simmill OS

Index

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

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

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

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

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

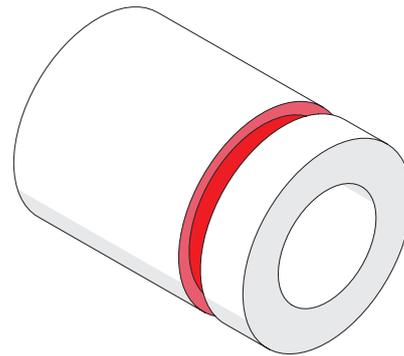
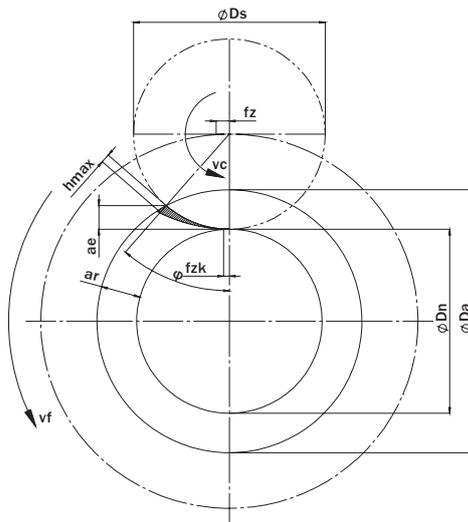
$$vf = fz * z * n$$

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

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

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

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

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

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

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

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

$$vf = fz * z * n$$

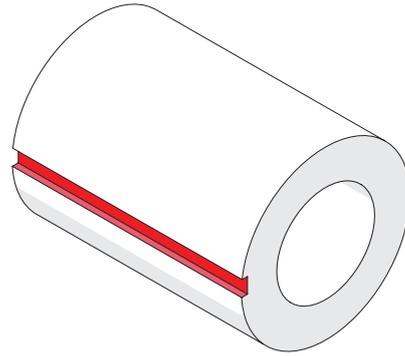
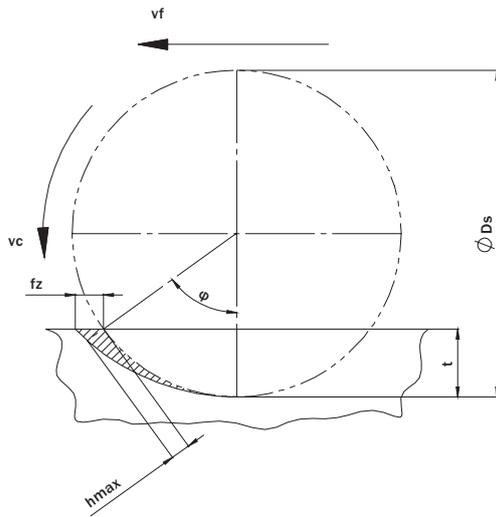
$$v_{eff} = (fz * z * n * Dn) / (Dn + Ds)$$

$$fzk = v_{eff} / (z * n)$$

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

Info

Schnittwertberechnung beim Linearfräsen Cutting Data Calculation for Linear Groove Milling



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

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

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

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

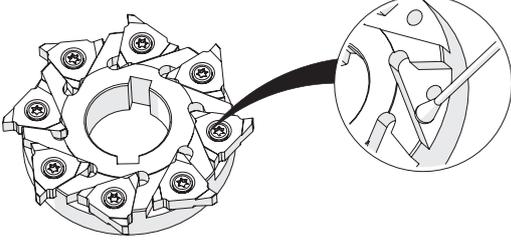
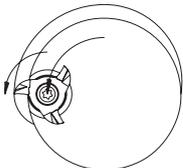
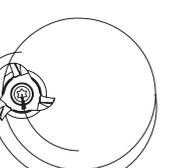
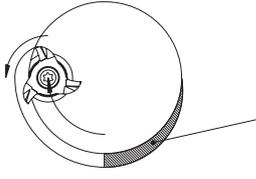
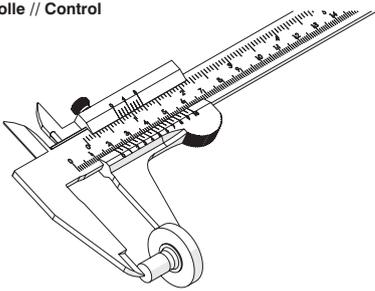
$$n = v_c / (\pi * D_s)$$

$$v_f = f_z * z * n$$

- φ Eingriffswinkel // Angle of engagement
- f_z Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
- n Drehzahl // Revolutions per minute
- v_f Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
- h_{max} Maximale Spanungsdicke // Maximum chip thickness

Hinweisliste Additional Information

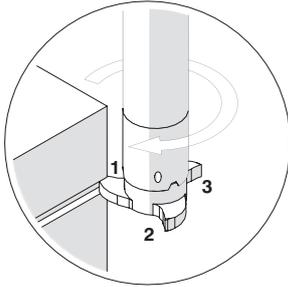
ALL

<p>Reinigung // Cleaning</p>  <p>Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen. Please clean insert seat well before use.</p>	<p>Bestands- und Preisinfo // Stock and price info</p> <p>Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste.</p> <p>Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.</p>  <p>Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.</p> <p>Please use the webcode which is given on the catalog page.</p>				
<p>Fräsverfahren // Milling method</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="207 1008 446 1232"> <p>Gegenlaufräsen Upcut Milling</p>  </div> <div data-bbox="494 1008 734 1232"> <p>Gleichlaufräsen Synchronous Milling</p>  </div> </div> <p>Werkzeugbewegung dargestellt. Das Gleichlaufräsverfahren ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.</p> <p>Tool movement shown. The synchronous milling method is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.</p>	<p>Einfahrschleife // Immersion Loop</p>  <p>Einfahrschleife Immersion Area</p> <p>Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.</p> <p>We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.</p>				
<p>Kontrolle // Control</p>  <p>Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung. Please control your work pieces frequently.</p>	<p>Schnittparameter // Cutting parameters</p> <table border="1" data-bbox="821 1433 1316 1478"> <tr> <td>Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)</td> <td>f_{zm} *** mm</td> <td>h_{max} *** mm</td> <td>V_c Seite/Page ***</td> </tr> </table> <p>Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.</p> <p>Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.</p> <p>Given cutting parameters are ment as initial values.</p> <p>The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.</p>	Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f _{zm} *** mm	h _{max} *** mm	V _c Seite/Page ***
Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	f _{zm} *** mm	h _{max} *** mm	V _c Seite/Page ***		

Info

Hinweisliste
Additional Information

H01

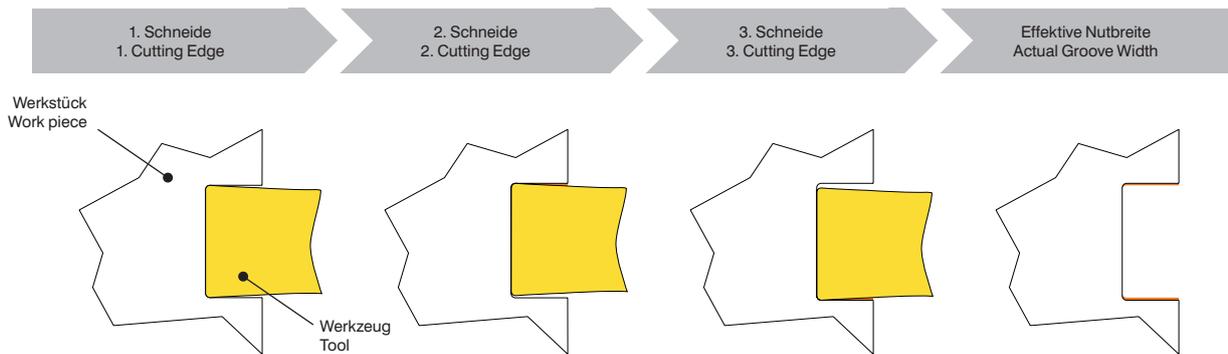


Bitte beachten Sie, dass zusätzlich zu der angegebenen Schneidenbreitentoleranz noch eine bauartbedingte Planlauf-toleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt werden muss.

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

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

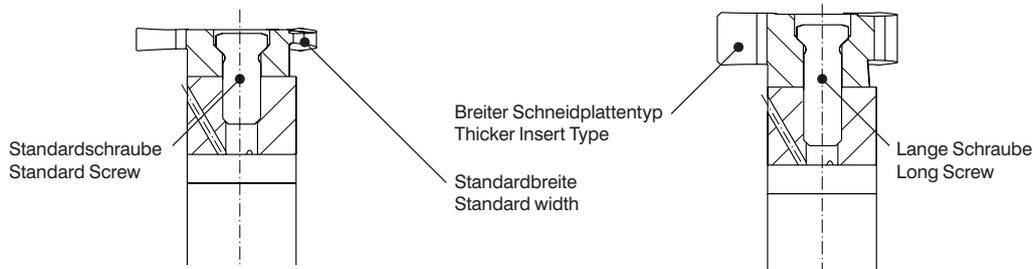
The actual groove width can be up to 0,03 mm wider than the given cutting edge width.



H02

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

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



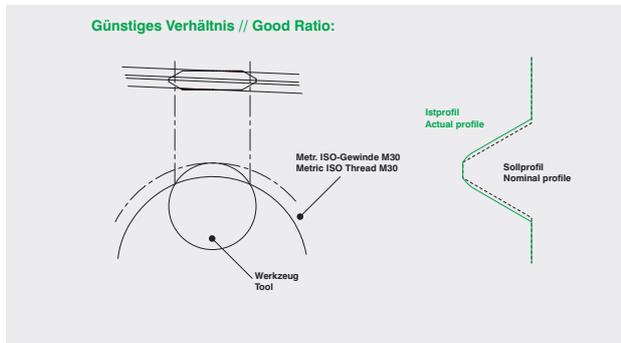
Aufnahmecode Connect code	Standardschraube Standard screw	Lange Schraube Long screw
UD*	U M4 x 12 T15F	U M4 x 16,6 T15F
VD*	V M5 x 12 T20T	V M5 x 16 T20T

Hinweisliste Additional Information

H03

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

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



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:

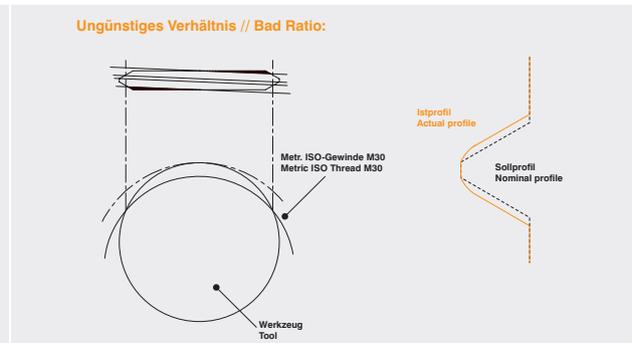
		Metr. ISO-Gewinde, Teilprofil // Metric ISO-Thread, partial profile										
		M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
Steigung // Pitch	1	10,0	14,0	18,0	22,0	25,0	28,0	34,0	40,0	45,0	53,0	57,0
	1,5	8,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0	32,0	37,0	43,0	51,0	55,0
	2	7,0	10,0	14,0	18,0	22,0	24,0	30,0	35,0	40,0	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 Gewindeignung aus. Dieser Wert richtet sich bei den Teilprofilwerkzeugen nach der angegebenen kleineren Steigung. Die größere Steigung ist demnach erst in größeren Gewindedurchmessern realisierbar.

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:



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:

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.

Info

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.

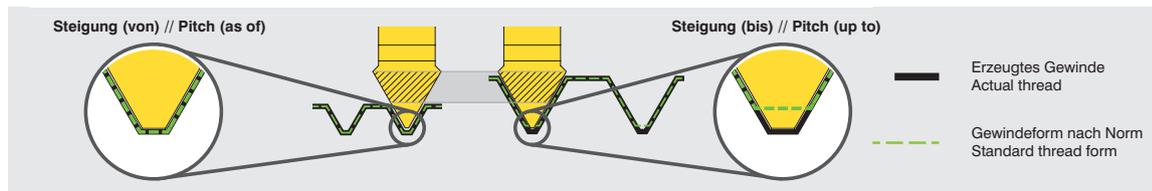
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

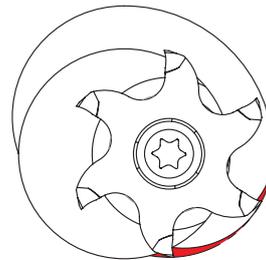
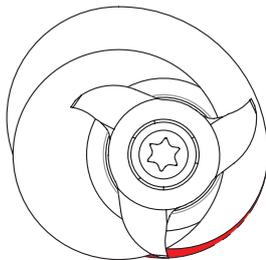
H05

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 sechsschneidige Ausführung mit bis zu 4 Schneiden 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.



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. 607) und H04 (S./P. 608).

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-Nennendurchmesser (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. 607) and H04 (S./P. 608).

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

	Steigung (mm) // Pitch (mm)																														
	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,25	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,75	1,80	1,90	2,00	2,50	2,75	3,00	3,50	3,75	4,00	4,50	5,00	5,50	6,00	6,50		
MA3.MT15.01.15.06 M	>7,0	>7,5	>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	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
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	>11,5	>12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
MA3.MT15.01.15.250 M	>7,0	>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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
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	>11,5	>12,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P06.0510.01.10 M	-	-	-	-	>12,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
P06.0720.01.10 M	-	-	-	-	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,5	>15,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P06.0720.01.12 M	-	-	-	-	>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P06.0815.01.11 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>16,0	>18,0	>18,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P06.2530.01.11 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>18,0	>18,0	>19,0	-	-	-	-	-	-	-	-	
P12.0510.01 M	-	-	-	-	>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>15,5	>16,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P12.0720.01 M	-	-	-	-	>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P12.0815.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>17,0	>17,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P12.2530.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>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	>18,0	>18,0	>18,0	>18,0	>18,0	>20,0	>21,0	>21,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S16.0510.01 M	-	-	-	-	>18,0	>18,5	>19,0	>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	>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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>21,0	>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	>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	>27,0	>27,0	>27,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
V22.0815.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0	>28,0	>28,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
V22.1020.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
V22.1630.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	-	-	-	-	-	-	-	-
V22.2140.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
V22.2445.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	>34,0	-	-	-	-	-	-	-	-
V22.2545.01 M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
V28.0720.01 M	-	-	-	-	>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

simmill AX
simmill PX
simmill SX
simmill UX
simmill VX
simmill H2
simmill K2
simmill MX
simmill OS
Index

Legende Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
- HM** Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // KARBÜR kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro
- HM** Porta-herramientas de carburo // KARBÜR tutucu
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier
- ST** 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 sogutmalı

LM Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers
Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras // Hafif alasmilli metallər

 Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extérieures
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

 Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intérieures
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	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0010.01.03.00 YR	596	M14.0437.02 GR	580	M14.MT60.02 IM R	585	MA3.060.15.06.00 AG	417	MA3.UN44.02.08.04 AM	421
A04.0025.02.06.00 YR	596	M14.0475.02 GL	580	M14.UN04.02 IM R	587	MA3.070.15.06.00 AG	417	MA4.100.20.10.05 AV	418
A04.0045.04.10.05 YR	596	M14.0475.02 GR	580	M14.UN04.02 MR	586	MA3.070.25.08.00 AG	417	MA4.150.16.08.07 AV	418
A04.0045.06.10.05 YR	596	M14.0500.250 VR	582	M14.UN06.02 IM R	587	MA3.080.15.06.00 AG	417	MA4.150.20.10.07 AV	418
A04.0095.06.22.05 YR	596	M14.0515.02 GL	580	M14.UN06.02 MR	586	MA3.080.25.08.00 AG	417	MA4.200.16.08.10 AV	418
A04.0095.09.22.05 YR	596	M14.0515.02 GR	580	M14.UN08.02 IM R	587	MA3.090.15.06.00 AG	417	MA4.200.20.10.10 AV	418
A04.0145.10.32.05 YR	596	M14.0815.01 ML	583	M14.UN08.02 MR	586	MA3.090.25.08.00 AG	417	MA4.250.20.10.12 AV	418
A04.0145.15.32.05 YR	596	M14.0815.01 MR	583	M14.UN10.02 IM R	587	MA3.100.04.04.05 AV	418	MA4.300.20.10.15 AV	418
A04.0145.20.32.05 YR	596	M14.1020.01 ML	583	M14.UN10.02 MR	586	MA3.100.04.06.00 AS	426	MA4.BS12.C.02.30.10 AM	423
A04.0195.15.39.05 YR	596	M14.1020.01 MR	583	M14.UN11.02 IM R	587	MA3.100.06.06.05 AV	418	MA4.BS14.C.02.25.08 AM	423
A04.0195.20.39.05 YR	596	M14.1105.54 FL	581	M14.UN11.02 MR	586	MA3.100.15.06.00 AG	417	MA4.BS16.02.30.10 AM	423
A04.0195.25.39.05 YR	596	M14.1105.54 FR	581	M14.UN12.02 IM R	587	MA3.100.25.08.00 AG	417	MA4.BS16.C.02.16.08 AM	423
A07.0245.20.52.05 YR	596	M14.1307.54 FL	581	M14.UN12.02 MR	586	MA3.150.06.06.07 AV	418	MA4.BS18.02.25.08 AM	423
A07.0245.25.52.05 YR	596	M14.1307.54 FR	581	M14.UN14.02 IM R	587	MA3.150.07.08.00 AS	426	MA4.BS18.C.02.16.06 AM	423
A07.0245.30.52.05 YR	596	M14.1308.54 FL	581	M14.UN14.02 MR	586	MA3.150.15.06.00 AG	417	MA4.BS19.P.02.20.10 AM	424
A07.0295.20.62.05 YR	596	M14.1308.54 FR	581	M14.UN16.02 IM R	587	MA3.150.25.08.00 AG	417	MA4.BS19.P.02.30.12 AM	424
A07.0295.25.62.05 YR	596	M14.1535.01 ML	583	M14.UN16.02 MR	586	MA3.200.07.08.00 AS	426	MA4.BS20.02.16.08 AM	423
A07.0295.30.62.05 YR	596	M14.1535.01 MR	583	M14.UN18.02 IM R	587	MA3.200.10.12.00 AS	426	MA4.BS22.02.16.06 AM	423
A07.0345.25.69.20 YR	596	M14.1609.54 FL	581	M14.UN18.02 MR	586	MA3.200.25.08.00 AG	417	MA4.BS26.02.16.06 AM	423
A07.0345.30.69.20 YR	596	M14.1609.54 FR	581	M14.UN20.02 IM R	587	MA3.250.10.12.00 AS	426	MA4.BS28.P.02.16.06 AM	424
A07.0345.40.69.20 YR	596	M14.1610.54 FL	581	M14.UN20.02 MR	586	MA3.300.10.12.00 AS	426	MA4.BS28.P.02.16.08 AM	424
D07.0345.20.07 YR	597	M14.1610.54 FR	581	M80.0063.05 L	575	MA3.300.13.16.00 AS	426	MA4.MT04.01.05.03 AM	419
D07.0395.20.08 YR	597	M14.1812.54 FL	581	M80.0063.05 R	575	MA3.300.16.16.00 AS	426	MA4.MT04.01.06.03 AM	419
D07.0445.20.09 YR	597	M14.1812.54 FR	581	M80.0063.05.07 L	575	MA3.400.13.16.00 AS	426	MA4.MT04.C.01.05.03 AM	420
D07.A07.30 HM	595	M14.2115.54 FL	581	M80.0063.05.07 R	575	MA3.400.16.16.00 AS	426	MA4.MT04.C.01.06.03 AM	420
D10.0495.20.10 YR	597	M14.2115.54 FR	581	M80.0063.05.07.IC L	575	MA3.400.19.16.00 AS	426	MA4.MT05.01.07.03 AM	419
D10.0595.20.12 YR	597	M14.2140.01 ML	583	M80.0063.05.07.IC R	575	MA3.4545.02.15.06 AF	425	MA4.MT05.C.01.07.03 AM	420
D10.0695.20.14 YR	597	M14.2140.01 MR	583	M80.0063.05.IC L	575	MA3.4545.02.15.250 AF	425	MA4.MT06.01.08.03 AM	419
D10.A07.35 HM	595	M14.2445.01 ML	583	M80.0063.05.IC R	575	MA3.4545.02.25.06 AF	425	MA4.MT06.C.01.08.03 AM	420
D10.A07.50 HM	595	M14.2445.01 MR	583	M80.0080.08 L	575	MA3.4545.02.25.08 AF	425	MA4.MT07.01.09.05 AM	419
M14.0117.01 GL	580	M14.2616.54 FL	581	M80.0080.08 R	575	MA3.4545.02.25.250 AF	425	MA4.MT07.02.16.06 AM	422
M14.0117.01 GR	580	M14.2616.54 FR	581	M80.0080.08.07 L	575	MA3.4545.02.25.312 AF	425	MA4.MT07.02.20.08 AM	422
M14.0130.01 GL	580	M14.2617.54 FL	581	M80.0080.08.07 R	575	MA3.4545.02.35.08 AF	425	MA4.MT07.C.01.09.05 AM	420
M14.0130.01 GR	580	M14.2617.54 FR	581	M80.2480.05 L	575	MA3.4545.02.35.312 AF	425	MA4.MT08.01.10.05 AM	419
M14.0157.01 GL	580	M14.2750.01 ML	583	M80.2480.05 R	575	MA3.500.16.16.00 AS	426	MA4.MT08.C.01.10.05 AM	420
M14.0157.01 GR	580	M14.2750.01 MR	583	M80.2480.05.07 L	575	MA3.500.19.16.00 AS	426	MA4.MT10.01.12.05 AM	419
M14.0160.01 GL	580	M14.3118.54 FL	581	M80.2480.05.07 R	575	MA3.500.22.16.00 AS	426	MA4.MT10.01.15.05 AM	419
M14.0160.01 GR	580	M14.3118.54 FR	581	M80.2539.02	574	MA3.600.19.16.00 AS	426	MA4.MT10.02.16.06 AM	422
M14.0185.02 GL	580	M14.3260.01 ML	583	M80.2539.02.07	574	MA3.600.22.16.00 AS	426	MA4.MT10.02.20.10 AM	422
M14.0185.02 GR	580	M14.3260.01 MR	583	M80.2539.02.IC	574	MA3.600.25.16.00 AS	426	MA4.MT10.02.25.08 AM	422
M14.0200.02 GL	580	M14.4060.01 ML	583	M80.2544.03	574	MA3.800.22.16.00 AS	426	MA4.MT10.C.01.12.05 AM	420
M14.0200.02 GR	580	M14.4060.01 MR	583	M80.2544.03.07	574	MA3.BS20.C.02.16.06 AM	423	MA4.MT10.C.01.15.05 AM	420
M14.0215.02 GL	580	M14.4120.54 FL	581	M80.2544.03.IC	574	MA3.BS24.C.02.10.06 AM	423	MA4.MT10.C.02.16.06 AM	422
M14.0215.02 GR	580	M14.4120.54 FR	581	M80.C344.60.03	576	MA3.BS26.02.16.06 AM	423	MA4.MT12.02.30.10 AM	422
M14.0239.02 GL	580	M14.4125.54 FL	581	M80.C344.60.03.07	576	MA3.BS28.02.10.06 AM	423	MA4.MT12.C.02.16.06 AM	422
M14.0239.02 GR	580	M14.4125.54 FR	581	M80.C344.60.03.07.IC	576	MA3.BS32.02.10.06 AM	423	MA4.MT15.C.02.20.08 AM	422
M14.0250.02 GL	580	M14.5130.61 FL	581	M80.C344.60.03.IC	576	MA3.BS32.C.02.08.04 AM	423	MA4.MT17.C.02.30.10 AM	422
M14.0250.02 GR	580	M14.5130.61 FR	581	M80.C450.40.04	576	MA3.BS40.C.02.08.04 AM	423	MA4.UN14.C.02.25.08 AM	421
M14.0250.125 VR	582	M14.MT15.02 EM R	584	M80.C450.40.04.07	576	MA3.MT03.01.04.03 AM	419	MA4.UN16.C.02.25.06 AM	421
M14.0265.02 GL	580	M14.MT15.02 IM R	585	M80.C450.40.04.07.IC	576	MA3.MT03.01.05.03 AM	419	MA4.UN18.C.02.10.06 AM	421
M14.0265.02 GR	580	M14.MT20.02 EM R	584	M80.C450.40.04.IC	576	MA3.MT03.02.08.04 AM	422	MA4.UN20.02.30.08 AM	421
M14.0300.02 GL	580	M14.MT20.02 IM R	585	M80.C563.40.05	576	MA3.MT05.02.10.06 AM	422	MA4.UN20.C.02.10.06 AM	421
M14.0300.02 GR	580	M14.MT25.02 EM R	584	M80.C563.40.05.07	576	MA3.MT05.C.02.08.04 AM	422	MA4.UN28.02.10.06 AM	421
M14.0300.150 VR	582	M14.MT30.02 EM R	584	M80.C563.40.05.07.IC	576	MA3.MT06.C.02.09.04 AM	422	MH2.150.005 GG	566
M14.0315.02 GL	580	M14.MT30.02 IM R	585	M80.C563.40.05.IC	576	MA3.MT07.C.02.10.06 AM	422	MH2.150.020 GG	566
M14.0315.02 GR	580	M14.MT35.02 EM R	584	M80.C675.50.07	576	MA3.MT15.01.15.06 AM	419	MH2.200.005 GG	566
M14.0318.02 GL	580	M14.MT35.02 IM R	585	M80.C675.50.07.07	576	MA3.MT15.01.15.250 AM	419	MH2.200.020 GG	566
M14.0318.02 GR	580	M14.MT40.02 EM R	584	M80.C675.50.07.07.IC	576	MA3.MT15.01.25.08 AM	419	MH2.250.005 GG	566
M14.0350.02 GL	580	M14.MT40.02 IM R	585	M80.C675.50.07.IC	576	MA3.MT15.01.25.312 AM	419	MH2.250.020 GG	566
M14.0350.02 GR	580	M14.MT45.02 EM R	584	M81.0063.05 L	577	MA3.MT20.01.25.08 AM	419	MH2.300.005 GG	566
M14.0400.02 GL	580	M14.MT45.02 IM R	585	M81.0063.05 R	577	MA3.MT20.01.25.312 AM	419	MH2.300.020 GG	566
M14.0400.02 GR	580	M14.MT50.02 EM R	584	M81.0080.08 L	577	MA3.UN24.C.02.10.06 AM	421	MH2.300.040 GG	566
M14.0400.200 VR	582	M14.MT50.02 IM R	585	M81.0080.08 R	577	MA3.UN32.C.02.08.04 AM	421	MH2.350.020 GG	566
M14.0415.02 GL	580	M14.MT55.02 EM R	584	M81.0100.10 L	577	MA3.UN36.02.10.06 AM	421	MH2.350.040 GG	566
M14.0415.02 GR	580	M14.MT55.02 IM R	585	M81.0100.10 R	577	MA3.UN40.02.08.04 AM	421	MH2.400.020 GG	566
M14.0437.02 GL	580	M14.MT60.02 EM R	584	MA3.050.15.06.00 AG	417	MA3.UN40.C.02.08.04 AM	421	MH2.400.040 GG	566

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MH2.500.040 GG	566	MM4.82.0160.40.06	578	P10.1206.42 A HM	450	S14.0142.00 G	477	U06.0300.020.18 G	500
MH2.80.0100.06.15.IC R	565	MM4.82.0160.40.08	578	P10.1206.42 B HM	452	S14.0150.02 G	477	U06.0300.020.18 GY	504
MH2.80.0100.06.20.IC R	565	MM4.82.0160.40.10	578	P10.1207.30 A HM	450	S14.0157.02 G	477	U06.0300.020.20 G	501
MH2.80.0100.06.25.IC R	565	MM4.82.0160.40.12	578	P10.1207.30 B HM	452	S14.0200.02 G	477	U06.0300.020.20 GY	505
MH2.80.0100.06.30.IC R	565	MM4.82.0200.50.06	578	P10.1325.02 M	466	S14.0239.02 G	477	U06.0720.01.18 M	510
MH2.80.0100.06.40.IC R	565	MM4.83.0100.27.06 R	579	P10.1606.12 A ST	451	S14.0250.02 G	477	U06.0815.02.18 M	508
MK2.A.0110.01 GR	571	MM4.83.0100.27.08 R	579	P10.1606.12 B ST	453	S14.0510.02 M	486	U06.1020.02.18 M	508
MK2.A.0130.01 GR	571	MM4.83.0100.27.10 R	579	P10.1607.25 A HM	450	S14.0815.02 M	486	U06.1630.02.18 M	508
MK2.A.0160.01 GR	571	MOS.STA.B10.080	592	P10.1607.25 B HM	452	S14.0917.02 M	486	U06.1835.02.18 M	508
MK2.A.0185.02 GR	571	MOS.STK.A04.A	593	P10.4545.35 F	470	S14.1008.17 A ST	473	U06.2535.01.18 M	510
MK2.A.0215.02 GR	571	MOS.STK.A06.A	593	P10.0110.40 C	454	S14.1020.02 M	486	U06.3030.020.18 F	516
MK2.A.0265.02 GR	571	MOS.STK.D14.A	594	P10.ER11.06.16 B	454	S14.1208.29 A HM	472	U06.4545.020.18 F	516
MK2.A.0315.02 GR	571	P06.0150.02.12 G	460	P12.0011.22 V	463	S14.1208.29 B HM	474	U06.4545.050.15 F	516
MK2.A.80.0039.06.04 R	569	P06.0150.020.12 GY	461	P12.0110.00 G	456	S14.1208.42 A HM	472	U06.P155.020.18 Y	517
MK2.A.80.0039.06.04.IC R	569	P06.0200.02.12 G	460	P10.0110.40 C	457	S14.1208.42 B HM	474	U06.ST40.020.18 Y	517
MK2.A.80.0039.06.06 R	569	P06.0200.020.12 GY	461	P12.0130.01 G	456	S14.1208.56 A HM	472	U06.UN08.02.18 M	512
MK2.A.80.0039.06.06.IC R	569	P06.0510.01.10 M	464	P12.0130.41 C	457	S14.1208.56 B HM	474	U06.UN10.02.18 M	512
MK2.A.80.0050.08.04 R	569	P06.0720.01.10 M	464	P12.0150.02 G	459	S14.1209.42 A HM	472	U06.UN11.02.18 M	512
MK2.A.80.0050.08.04.IC R	569	P06.0720.01.12 M	464	P12.0150.42 C	462	S14.1209.42 B HM	474	U06.UN12.02.18 M	512
MK2.A.80.0050.08.06 R	569	P06.0813.19.10 M	467	P12.0157.02 G	459	S14.1308.25 A ST	473	U06.UN14.02.18 M	512
MK2.A.80.0050.08.06.IC R	569	P06.0813.19.12 M	467	P12.0160.01 G	456	S14.1325.02 M	486	U06.UN16.02.18 M	512
MK2.A.80.2539.06.04 R	568	P06.0815.01.11 M	464	P12.0160.41 C	457	S14.1608.16 A ST	473	U06.UN18.02.18 M	512
MK2.A.80.2539.06.04.IC R	568	P06.1118.14.12 M	467	P12.0200.02 G	459	S14.1608.16 B ST	475	U06.UN20.02.18 M	512
MK2.A.80.2539.06.06 R	568	P06.1515.02.10 F	469	P12.0200.42 C	462	S14.1609.33 A HM	472	U06.UN24.02.18 M	512
MK2.A.80.2539.06.06.IC R	568	P06.2020.02.10 F	469	P12.0250.02 G	459	S14.1609.33 B HM	474	U15.4545.58 F	515
MK2.A.81.0063.12.04 R	570	P06.2530.01.11 M	464	P12.0250.42 C	462	S14.1630.02 M	486	U18.0.500.09.32 A HM	492
MK2.A.81.0063.12.06 R	570	P06.3030.02.10 F	469	P12.0300.02 G	459	S14.ER11.08.16	476	U18.0.500.09.32 B HM	494
MK2.A.81.0080.16.04 R	570	P06.4545.02.10 F	469	P12.0510.01 M	465	S14.ER11.08.16 B	476	U18.0.500.09.45 A HM	492
MK2.A.81.0080.16.06 R	570	P09.4545.02 F	470	P12.0720.01 M	465	S14.ER16.08.22	476	U18.0.500.09.45 B HM	494
MK2.A.81.0100.20.04 R	570	P10.0.500.06.21 A HM	450	P12.0813.19 M	468	S14.ER16.08.22 B	476	U18.0.500.09.64 A HM	492
MK2.A.81.0100.20.06 R	570	P10.0.500.06.21 B HM	452	P12.0815.01 M	465	S14.ER16.08.22 C	476	U18.0.500.09.64 B HM	494
MM4.06.0320.02 GL	588	P10.0.500.06.30 A HM	450	P12.1118.14 M	468	S14.ER20.08.22	476	U18.0.625.09.18 A ST	493
MM4.06.0320.02 GR	588	P10.0.500.06.30 B HM	452	P12.1423.11 M	468	S14.ER20.08.22 B	476	U18.0.625.09.18 B ST	495
MM4.06.0320.20 GL	589	P10.0.500.06.42 A HM	450	P12.2530.01 M	465	S16.0011.22 V	483	U18.0.625.09.25 A HM	492
MM4.06.0320.20 GR	589	P10.0.500.06.42 B HM	452	P12.4545.35 F	470	S16.0100.40 C	482	U18.0.625.09.25 B HM	494
MM4.08.0430.02 GL	588	P10.0.500.07.30 A HM	450	S06.0150.02.16 G	479	S16.0117.00 G	478	U18.0.625.09.32 A HM	492
MM4.08.0430.02 GR	588	P10.0.500.07.30 B HM	452	S06.0150.020.16 GY	481	S16.0142.00 G	478	U18.0.625.09.32 B HM	494
MM4.08.0430.20 GL	589	P10.0.625.06.12 A ST	451	S06.0200.02.16 G	479	S16.0150.02 G	478	U18.0.625.09.45 A HM	492
MM4.08.0430.20 GR	589	P10.0.625.06.12 B ST	453	S06.0200.020.16 GY	481	S16.0157.02 G	478	U18.0.625.09.45 B HM	494
MM4.08.0430.25 GL	589	P10.0.625.07.25 A HM	450	S06.0250.02.16 G	479	S16.0160.01 G	480	U18.0.625.09.64 A HM	492
MM4.08.0430.25 GR	589	P10.0.625.07.25 B HM	452	S06.0250.020.16 GY	481	S16.0200.02 G	478	U18.0.625.09.64 B HM	494
MM4.10.0545.02 GL	588	P10.0070.00 Z	455	S06.0510.01.12 M	484	S16.0200.42 C	482	U18.0.625.13.64 A HM	492
MM4.10.0545.02 GR	588	P10.0080.00 Z	455	S06.0720.01.12 M	484	S16.0239.02 G	478	U18.0.625.13.64 B HM	494
MM4.10.0545.20 GL	589	P10.0090.00 Z	455	S06.0815.01.13 M	484	S16.0250.02 G	478	U18.0.625.13.66 A HM	492
MM4.10.0545.20 GR	589	P10.0100.00 G	455	S06.1118.14.14 M	487	S16.0250.42 C	482	U18.0.625.13.66 B HM	494
MM4.10.0545.25 GL	589	P10.0100.01 G	458	S06.1423.11.14 M	487	S16.0510.01 M	485	U18.0010.20 V	507
MM4.10.0545.25 GR	589	P10.0110.00 G	455	S06.1515.02.14 F	489	S16.0720.01 M	485	U18.0011.22 V	507
MM4.10.0545.40 GL	589	P10.0130.01 G	455	S06.2020.02.14 F	489	S16.0815.01 M	485	U18.0012.24 V	507
MM4.10.0545.40 GR	589	P10.0150.02 G	458	S06.2530.01.13 M	484	S16.1118.14 M	488	U18.0015.30 V	507
MM4.12.0650.02 GL	588	P10.0157.00 G	458	S06.3030.02.14 F	489	S16.1423.11 M	488	U18.0070.00 Z	498
MM4.12.0650.02 GR	588	P10.0160.01 G	455	S06.4545.02.14 F	489	S16.2530.01 M	485	U18.0080.00 Z	498
MM4.12.0650.25 GL	589	P10.0200.02 G	458	S14.0.500.08.29 A HM	472	S16.4545.02 F	490	U18.0090.00 Z	498
MM4.12.0650.25 GR	589	P10.0250.02 G	458	S14.0.500.08.29 B HM	474	S16.4545.45 F	490	U18.0110.00 G	498
MM4.12.0650.40 GL	589	P10.0407.02 M	466	S14.0.500.08.42 A HM	472	U06.0110.000.18 G	497	U18.0110.40 C	499
MM4.12.0650.40 GR	589	P10.0510.02 M	466	S14.0.500.08.42 B HM	474	U06.0130.000.18 G	497	U18.0117.00 G	502
MM4.82.0063.22.06	578	P10.0813.19 M	468	S14.0.500.08.56 A HM	472	U06.0150.010.18 G	500	U18.0130.01 G	498
MM4.82.0080.27.06	578	P10.0815.02 M	466	S14.0.500.08.56 B HM	474	U06.0150.010.20 G	501	U18.0130.41 C	499
MM4.82.0080.27.08	578	P10.0917.02 M	466	S14.0.500.09.42 A HM	472	U06.0160.000.18 G	497	U18.0142.00 G	502
MM4.82.0080.27.10	578	P10.1006.15 A ST	451	S14.0.500.09.42 B HM	474	U06.0200.020.18 G	500	U18.0150.02 G	502
MM4.82.0100.32.06	578	P10.1006.15 B ST	453	S14.0.625.08.16 A ST	473	U06.0200.020.18 GY	504	U18.0150.42 C	506
MM4.82.0100.32.08	578	P10.1020.02 M	466	S14.0.625.08.16 B ST	475	U06.0200.020.20 G	501	U18.0157.02 G	502
MM4.82.0100.32.10	578	P10.1206.15 B ST	453	S14.0.625.09.33 A HM	472	U06.0200.020.20 GY	505	U18.0160.01 G	498
MM4.82.0125.40.06	578	P10.1206.21 A HM	450	S14.0.625.09.33 B HM	474	U06.0250.020.18 G	500	U18.0160.41 C	499
MM4.82.0125.40.08	578	P10.1206.21 B HM	452	S14.0100.00 G	477	U06.0250.020.18 GY	504	U18.0200.02 G	502
MM4.82.0125.40.10	578	P10.1206.30 A HM	450	S14.0100.01 G	477	U06.0250.020.20 G	501	U18.0200.42 C	506
MM4.82.0125.40.12	578	P10.1206.30 B HM	452	S14.0117.00 G	477	U06.0250.020.20 GY	505	U18.0239.02 G	502

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
U18.0250.42 C	506	U18.UN20.02 M	513	V06.1020.02.22 EM	541	V22.0185.02 G	527	V22.2016.65 B HM	522
U18.0300.02 G	502	U18.UN24.02 M	513	V06.1020.02.22 M	537	V22.0185.42 C	528	V22.2140.01 M	540
U18.0300.42 C	506	U20.0150.02 G	503	V06.1525.01.28 M	555	V22.0200.02 G	530	V22.2140.02 M	538
U18.0318.02 G	502	U20.0200.02 G	503	V06.1630.02.22 EM	541	V22.0200.42 C	535	V22.2215.35 F	534
U18.0400.02 G	502	U20.0250.02 G	503	V06.1630.02.22 M	537	V22.0215.02 G	527	V22.2445.01 M	540
U18.0510.01 M	511	V06.0040.000.40 G	562	V06.2140.02.22 EM	541	V22.0215.42 C	528	V22.2445.02 M	538
U18.0720.01 M	511	V06.0050.000.37 G	562	V06.2140.02.22 M	537	V22.0239.02 G	530	V22.2545.01 M	540
U18.0815.01 M	511	V06.0050.000.40 G	562	V06.2545.01.22 M	539	V22.0250.02 G	530	V22.2616.45 F	534
U18.0815.02 M	509	V06.0060.000.37 G	562	V06.3050.01.28 M	555	V22.0250.42 C	535	V22.2617.45 F	534
U18.0917.02 M	509	V06.0060.000.40 G	562	V06.4545.020.22 F	545	V22.0265.02 G	527	V22.3118.45 F	534
U18.1009.17 A ST	493	V06.0080.000.37 G	562	V06.4545.020.28 F	545	V22.0265.42 C	528	V22.4120.55 F	534
U18.1020.01 M	511	V06.0080.000.40 G	562	V06.5506.02.22 M	542	V22.0300.02 G	530	V22.4125.55 F	534
U18.1020.02 M	509	V06.0100.010.22 G	529	V06.5508.02.22 M	542	V22.0300.42 C	535	V22.4545.58 F	544
U18.1209.18 A ST	493	V06.0100.010.28 G	552	V06.5511.02.22 M	542	V22.0315.02 G	527	V22.4545.94 F	544
U18.1209.18 B ST	495	V06.0150.010.37 G	561	V06.PL50.020.20 Y	547	V22.0315.42 C	528	V22.5506.02 M	543
U18.1209.32 A HM	492	V06.0100.010.40 G	561	V06.PL50.020.28 Y	547	V22.0318.02 G	530	V22.5508.02 M	543
U18.1209.32 B HM	494	V06.0120.010.28 G	552	V06.R020.22 F	546	V22.0318.04 G	530	V22.5511.02 M	543
U18.1209.45 A HM	492	V06.0150.010.22 G	529	V06.R050.22 F	546	V22.0350.02 G	530	V22.C312.18	526
U18.1209.45 B HM	494	V06.0150.010.28 G	552	V06.R060.22 F	546	V22.0356.02 G	530	V22.ER16.12.30	525
U18.1209.64 A HM	492	V06.0150.010.35 G	560	V06.R080.22 F	546	V22.0400.02 G	530	V22.ER16.12.30.B	525
U18.1209.64 B HM	494	V06.0150.010.37 G	561	V06.R100.22 F	546	V22.0400.04 G	530	V22.ER16.12.30.C	525
U18.1309.25 A ST	493	V06.0150.010.37 GY	533	V06.R125.22 F	546	V22.0400.42 C	535	V22.ER20.12.30	525
U18.1325.01 M	511	V06.0150.010.40 G	561	V06.R150.22 F	546	V22.0415.02 G	527	V22.ER20.12.30.B	525
U18.1325.02 M	509	V06.0150.020.28.09 G	551	V06.R200.22 F	546	V22.0415.42 C	528	V22.ER25.12.30	525
U18.1609.18 A ST	493	V06.0160.010.28 G	553	V06.R225.22 F	546	V22.0437.02 G	530	V22.ER25.12.30.B	525
U18.1609.18 B ST	495	V06.0185.020.28 G	553	V06.R250.22 F	546	V22.0437.04 G	530	V22.ER25.14.19	525
U18.1609.25 A HM	492	V06.0200.020.22 G	529	V06.R300.22 F	546	V22.0475.02 G	530	V22.ER25.14.19.B	525
U18.1609.25 B HM	494	V06.0200.020.22 GY	531	V06.ST40.020.22 Y	547	V22.0500.02 G	530	V22.ER32.12.30	525
U18.1609.32 A HM	492	V06.0200.020.28 G	552	V22.0.500.13.42 A HM	520	V22.0515.02 G	527	V22.ER32.14.19	525
U18.1609.32 B HM	494	V06.0200.020.35 G	560	V22.0.500.13.42 B HM	523	V22.0515.04 G	527	V25.0200.02 G	548
U18.1609.45 A HM	492	V06.0200.020.35 GY	533	V22.0.500.13.60 A HM	520	V22.0515.42 C	528	V25.0239.02 G	548
U18.1609.45 B HM	494	V06.0200.020.37 GY	533	V22.0.500.13.60 B HM	523	V22.0635.02 G	530	V25.0250.02 G	548
U18.1609.64 A HM	492	V06.0215.020.28 G	553	V22.0.625.11.30 A HM	520	V22.0720.01 M	540	V25.0300.02 G	548
U18.1609.64 B HM	494	V06.0240.020.28.09 G	551	V22.0.625.11.30 B HM	523	V22.0815.01 M	540	V25.0318.02 G	548
U18.1612.45 B HM	494	V06.0250.020.22 G	529	V22.0.625.12.24 A ST	521	V22.0815.02 M	538	V25.0350.02 G	548
U18.1613.64 A HM	492	V06.0250.020.22 GY	531	V22.0.625.12.24 B ST	524	V22.0917.02 M	538	V25.0400.02 G	548
U18.1613.64 B HM	494	V06.0250.020.25 GY	532	V22.0.625.12.42 A HM	520	V22.1011.10 A ST	521	V25.0475.02 G	548
U18.1613.66 A HM	492	V06.0250.020.28 G	552	V22.0.625.12.42 B HM	523	V22.1020.01 M	540	V25.0500.02 G	548
U18.1613.66 B HM	494	V06.0250.020.28 GY	532	V22.0.625.12.60 A HM	520	V22.1020.02 M	538	V28.0.625.14.42 A HM	520
U18.1630.01 M	511	V06.0250.020.35 G	560	V22.0.625.12.60 B HM	523	V22.1105.30 F	534	V28.0.625.14.42 B HM	523
U18.1630.02 M	509	V06.0250.020.35 GY	533	V22.0.625.12.85 A HM	520	V22.1212.42 A HM	519	V28.0.625.14.60 A HM	520
U18.1835.01 M	511	V06.0265.020.25 GY	532	V22.0.625.12.85 B HM	523	V22.1212.42 B HM	522	V28.0.625.14.60 B HM	523
U18.1835.02 M	509	V06.0265.020.28 GY	532	V22.0005.10 V	536	V22.1212.60 A HM	519	V28.0.625.14.85 A HM	520
U18.2535.01 M	511	V06.0300.020.22 G	529	V22.0008.16 V	536	V22.1212.60 B HM	522	V28.0.625.14.85 B HM	523
U18.4545.20 F	515	V06.0300.020.22 GY	531	V22.0010.20 V	536	V22.1307.30 F	534	V28.0150.02 G	549
U18.4545.58 F	515	V06.0300.020.25 GY	532	V22.0012.24 V	536	V22.1308.30 F	534	V28.0150.02.09 G	550
U18.BS11.02 M	514	V06.0300.020.28 G	552	V22.0014.28 V	536	V22.1311.25 A ST	521	V28.0200.02 G	549
U18.BS14.02 M	514	V06.0300.020.28 GY	532	V22.0015.30 V	536	V22.1609.35 F	534	V28.0200.02.09 G	550
U18.BS19.02 M	514	V06.0300.020.35 G	560	V22.0020.40 V	536	V22.1610.35 F	534	V28.0200.42 C	554
U18.ER11.09.22	496	V06.0300.020.35 GY	533	V22.0022.44 V	536	V22.1611.30 A HM	519	V28.0250.02 G	549
U18.ER11.09.22.B	496	V06.0400.020.22 G	529	V22.0025.50 V	536	V22.1611.30 B HM	522	V28.0250.02.09 G	550
U18.ER16.09.22	496	V06.0400.020.22 GY	531	V22.0032.64 V	536	V22.1612.24 A ST	521	V28.0250.42 C	554
U18.ER16.09.22.B	496	V06.0400.020.25 GY	532	V22.0070.00 Z	527	V22.1612.24 B ST	524	V28.0300.02 G	549
U18.ER16.09.22.C	496	V06.0400.020.28 G	552	V22.0080.00 Z	527	V22.1612.42 A HM	519	V28.0300.42 C	554
U18.ER20.09.22	496	V06.0400.020.28 GY	532	V22.0090.00 Z	527	V22.1612.42 B HM	522	V28.0350.02 G	549
U18.ER20.09.22.B	496	V06.0500.020.25 GY	532	V22.0100.00 Z	527	V22.1612.60 A HM	519	V28.0350.42 C	554
U18.ER25.09.22	496	V06.0500.020.28 G	552	V22.0100.01 G	530	V22.1612.60 B HM	522	V28.0400.02 G	549
U18.ER25.09.22.B	496	V06.0500.020.28 GY	532	V22.0110.00 Z	527	V22.1612.85 A HM	519	V28.0400.42 C	554
U18.UN06.02 M	513	V06.0600.020.25 GY	532	V22.0130.01 G	527	V22.1612.85 B HM	522	V28.0500.02 G	549
U18.UN08.02 M	513	V06.0600.020.28 G	552	V22.0130.41 C	528	V22.1630.01 M	540	V28.0600.02 G	549
U18.UN10.02 M	513	V06.0600.020.28 GY	532	V22.0150.02 G	530	V22.1630.02 M	538	V28.0635.02 G	549
U18.UN11.02 M	513	V06.0720.01.22 M	539	V22.0150.42 C	535	V22.1812.35 F	534	V28.0720.01 M	556
U18.UN12.02 M	513	V06.0815.02.22 EM	541	V22.0157.02 G	530	V22.1835.02 M	538	V28.1000.02 G	549
U18.UN14.02 M	513	V06.0815.02.22 M	537	V22.0160.01 G	527	V22.2016.45 A HM	519	V28.1314.10 A ST	521
U18.UN16.02 M	513	V06.0917.02.22 EM	541	V22.0160.41 C	528	V22.2016.45 B HM	522	V28.1525.01 M	556
U18.UN18.02 M	513	V06.0917.02.22 M	537			V22.2016.65 A HM	519	V28.1614.42 A HM	519

simmill AX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V28.1614.60 A HM	519
V28.1614.60 B HM	522
V28.1614.85 A HM	519
V28.1614.85 B HM	522
V28.2013.35 A HM	519
V28.2013.35 B HM	522
V28.2014.35 A ST	521
V28.2014.35 B ST	524
V28.2014.85 A HM	519
V28.2014.85 B HM	522
V28.3050.01 M	556
V28.5060.01 M	556
V28.ER20.14.35	525
V28.ER20.14.35.B	525
V28.ER25.14.35	525
V28.ER25.14.35.B	525
V28.ER32.14.35	525
V32.0200.02 G	557
V32.0200.02.11 G	557
V32.0200.42 C	558
V32.0250.02 G	557
V32.0250.42 C	558
V32.0300.02 G	557
V32.0300.02.11 G	557
V32.0300.42 C	558
V32.0600.42 C	558
V33.0110.42.10 C	559
V33.0120.42.10 C	559
V33.0132.42.10 C	559
V33.0150.42.10 C	559
V33.0160.42.10 C	559
V33.0170.42.10 C	559
V33.0170.42.12 C	559
V33.0200.42.10 C	559
V33.0200.42.12 C	559
V33.0250.42.10 C	559
V33.0250.42.12 C	559
V33.1609.20 B ST	524
V33.1609.33 A HM	519
V33.1609.33 B HM	522

simcut

Info

Die simcut Produktgruppen The simcut Product Groups

simcutBA
SIMTEK Nutstoßen Typ BA // SIMTEK Broaching Type BA

simcutBF
SIMTEK Nutstoßen Typ BF // SIMTEK Broaching Type BF

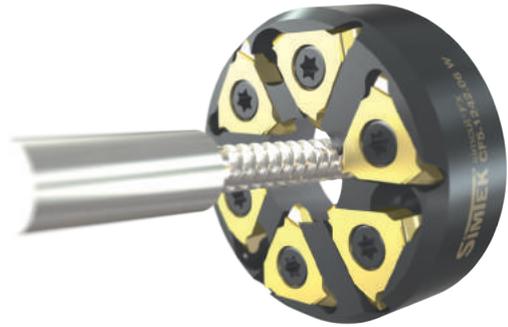


Nutstoßen
Broaching

Seite // Page

619

simcutFX
SIMTEK Gewindewirbel Typ FX // SIMTEK Thread Whirling Type FX



Gewindewirbeln
Thread whirling applications

Seite // Page

650



simcutK2
SIMTEK Gewindewirbel Typ K2 // SIMTEK Thread Whirling Type K2



Gewindewirbeln
Thread whirling applications

Seite // Page

662



simcutMX
SIMTEK Mehrkantfräsen Typ MX // SIMTEK Polygon Milling Type MX



Mehrkantfräsen
Polygon milling tools

Seite // Page

672



Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie auf Seite 686
A list of all the tools can be found on page 686

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/code	Schneidwerkzeug // Cutting tool							
	BA06	BA07	BA10	BF10	BF12.08	BF12.10	BF12.12	
Trägerwerkzeug // Toolholder	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 die in diesem Katalog verwendeten „Connectcodes“ an. Ein ausgefüllter blauer Punkt in der Schnittstelle steht für eine vollständige Kompatibilität.

This table contains all 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.

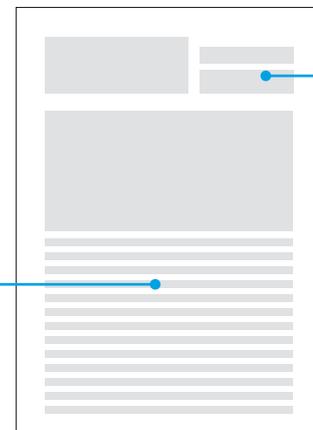
Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

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 alphanumerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanumeric 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) // Vc
Cutting parameters (Start) // Seite/Page **663**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
636, 637, 638, 639

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
632

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important Hints (Seite/Page 698)

		Legende Legend 699
	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.

Info

Die simcut Nutstoßwerkzeuge The simcut Broaching Tools

simcutBA

SIMTEK Nutstoßen Typ BA // SIMTEK Broaching Type BA

simcut BF

Nutstoßwerkzeuge für Innenprofile in Bohrungen ab Durchmesser 17,0 mm
Broaching tools for internal profiles in bores as of diameter 17,0 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



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.



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

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.

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

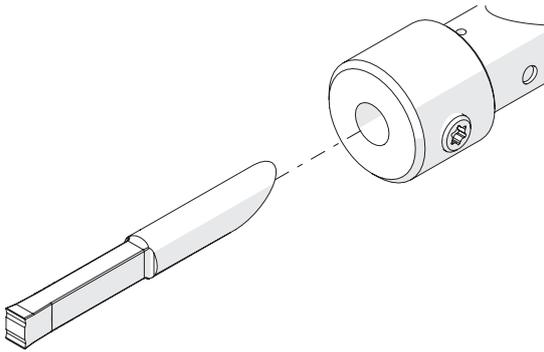
- Toolholders for broaching units:

Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

Info

Das Werkzeugsystem simcut BA The Tool System simcut 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

simcutBA

SIMTEK Nutstoßen Typ BA // SIMTEK Broaching Type BA



Ab Seite // As of page

623

Anwendungsübersicht
Application overview

626

Alle Werkzeuge
All tools

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

621

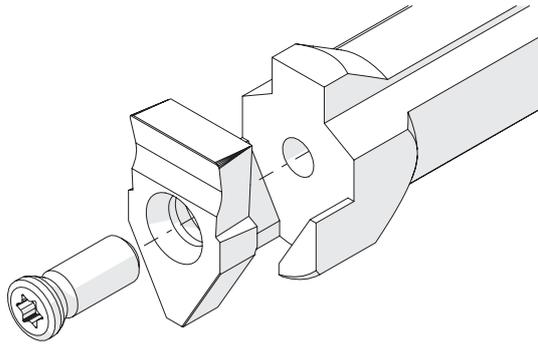
Info

Das Werkzeugsystem simcut BF The Tool System simcut BF

simcutBF

SIMTEK Nutstoßen Typ BF // 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 17,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 17,0 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

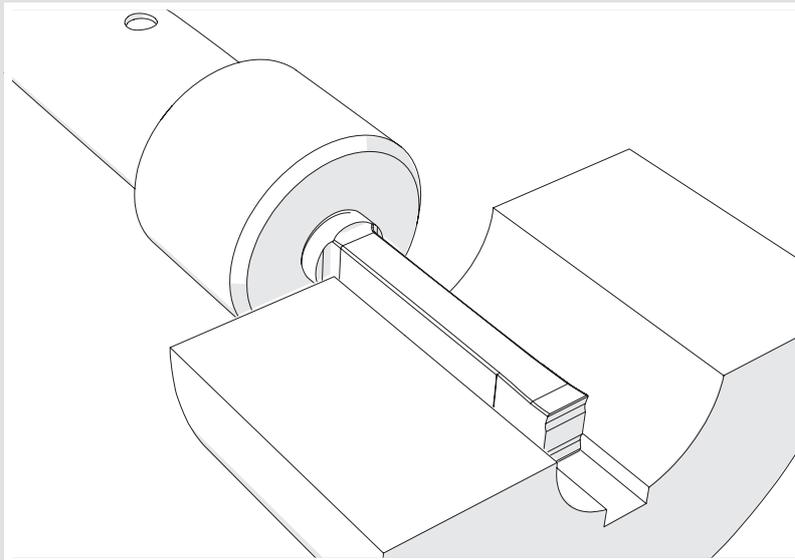
623

Anwendungsübersicht
Application overview

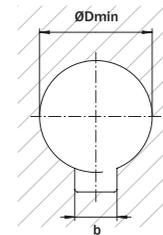
635

Alle Werkzeuge
All tools

Stoßen von Längsnuten (DIN 6885 / DIN 138) Keyway Broaching (DIN 6885 / DIN 138)



Werkstück / Workpiece



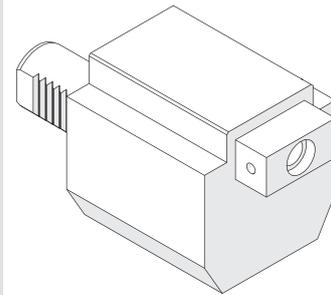
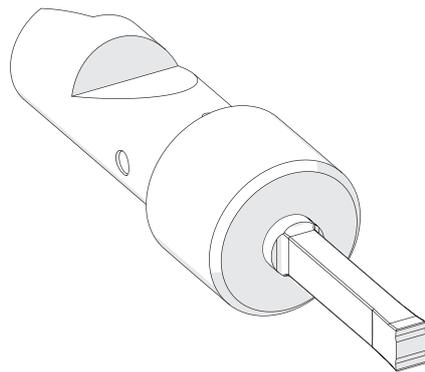
Standardwerkzeuge sind verfügbar für die folgenden Toleranzklassen. Weitere Toleranzen auf Anfrage!
Standard tools are available for the following tolerance classes. Further tolerance classes upon request.

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}	630
A06.0200.12.10 B	6,0	2,0 ^{JS9}	631
A06.0202.12.10 B	6,0	2,0 ^{H9}	632
A06.0298.12.10 B	8,0	3,0 ^{P9}	630
A06.0300.12.10 B	8,0	3,0 ^{JS9}	631
A06.0302.12.10 B	8,0	3,0 ^{H9}	632
A07.0397.15.10 B	10,0	4,0 ^{P9}	630
A07.0397.25.20 B	10,0	4,0 ^{P9}	630
A07.0397.40.20 B	10,0	4,0 ^{P9}	630
A07.0400.15.10 B	10,0	4,0 ^{JS9}	631
A07.0400.15.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	631
A07.0400.25.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	631
A07.0400.40.20 B	10,0	4,0 ^{JS9}	631
A07.0402.15.10 B	10,0	4,0 ^{H9}	632
A07.0402.25.20 B	10,0	4,0 ^{H9}	632
A07.0402.40.20 B	10,0	4,0 ^{H9}	632
A10.0497.25.20 B	12,0	5,0 ^{P9}	630
A10.0497.40.20 B	12,0	5,0 ^{P9}	630
A10.0500.25.20 B	12,0	5,0 ^{JS9}	631
A10.0500.40.20 B	12,0	5,0 ^{JS9}	631
A10.0502.25.20 B	12,0	5,0 ^{H9}	632
A10.0502.40.20 B	12,0	5,0 ^{H9}	632
F10.0500.02.14 B	14,0	5,0 ^{JS9}	643
F10.0498.02 B	17,0	5,0 ^{P9}	641
F10.0500.02 B	17,0	5,0 ^{JS9}	643
F10.0502.02 B	17,0	5,0 ^{H9}	645
A10.0597.40.20 B	17,0	6,0 ^{P9}	630
A10.0600.40.20 B	17,0	6,0 ^{JS9}	631
A10.0602.40.20 B	17,0	6,0 ^{H9}	632
F10.0598.02 B	17,0	6,0 ^{P9}	641
F10.0600.02 B	17,0	6,0 ^{JS9}	643
F10.0602.02 B	17,0	6,0 ^{H9}	645
F10.0796.02 B	22,0	8,0 ^{P9}	641
F10.0800.02 B	22,0	8,0 ^{JS9}	643
F10.0802.02 B	22,0	8,0 ^{H9}	645
F12.0796.02 B	22,0	8,0 ^{P9}	642
F12.0800.02 B	22,0	8,0 ^{JS9}	644
F12.0800.02.05 B	22,0	8,0 ^{JS9}	644
F12.0802.02 B	22,0	8,0 ^{H9}	646
F12.0996.03 B	30,0	10,0 ^{P9}	642
F12.1000.03 B	30,0	10,0 ^{JS9}	644

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	b	siehe Seite see page
F12.1000.03.05 B	30,0	10,0 ^{JS9}	644
F12.1002.03 B	30,0	10,0 ^{H9}	646
F12.1196.03 B	38,0	12,0 ^{P9}	642
F12.1200.03 B	38,0	12,0 ^{JS9}	644
F12.1200.03.05 B	38,0	12,0 ^{JS9}	644
F12.1200.05 B	38,0	12,0 ^{JS9}	644
F12.1202.03 B	38,0	12,0 ^{H9}	646
F12.1600.03 B	38,0	16,0 ^{JS9}	644
F12.1396.03 B	40,0	14,0 ^{P9}	642
F12.1400.03 B	40,0	14,0 ^{JS9}	644

Trägerwerkzeuge für Nutstoßaggregate Toolholder for Push-Slotting Aggregat



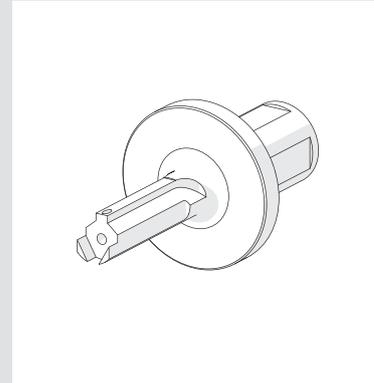
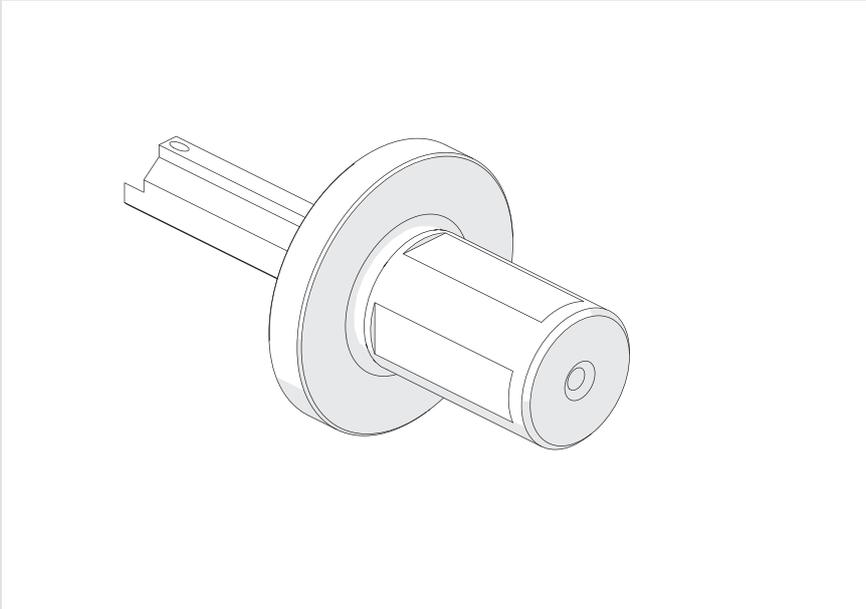
Standardträgerwerkzeuge für Nutstoßaggregate sind verfügbar für die folgenden Bauarten.
Standard toolholders for broaching units are available for the following units.

Schwarzer "Version 1"* Benz "LinA"
Schwarzer "2in1"* EWS "Slot"

* Auf Anfrage erhältlich. // Available upon request.

Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregate For broaching unit	siehe Seite see Page
F10.SB20.35-B IC	BENZ LinA	639
A06.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	629
A07.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	629
A10.SB16-B	BENZ LinA/EWS Slot	629
F10.SB16.35-B	BENZ LinA/EWS Slot	639
F10.SB16.53-B	BENZ LinA/EWS Slot	639

Trägerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen Toolholder for Conventional Broaching



Artikelnummer Part number	ØDg6	siehe Seite see page
A06.SB16	16,0	627
A07.SB16	16,0	627
A06.SB20	20,0	627
A07.SB20	20,0	627
A06.SB25	25,0	627
A07.SB25	25,0	627
A10.SB25	25,0	627
F10.05.40.25	25,0	637
F10.05.40.25.14	25,0	637
F10.SB25.56 ZB	25,0	636
F10.SB25.80 ZB	25,0	636
F39.06.50.25	25,0	638
F39.06.70.25	25,0	638
F39.08.50.25	25,0	638
F39.08.75.25	25,0	638
F10.05.40.1.000	25,4	637
F39.08.51.1.000	25,4	638
F39.10.76.1.250	31,75	638
F39.12.76.1.250	31,75	638
A07.SB32	32,0	627
A10.SB32	32,0	627
F10.05.40.32	32,0	637
F10.SB32.56 ZB	32,0	636
F10.SB32.80 ZB	32,0	636
F39.10.10.32	32,0	638
F39.10.50.32	32,0	638
F39.10.51.1.250	32,0	638
F39.10.75.32	32,0	638
F39.12.10.32	32,0	638
F39.12.50.32	32,0	638
F39.12.75.32	32,0	638

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

simcutBA

SIMTEK Nutstoßen Typ BA // SIMTEK Broaching Type BA



Ab Seite // As of page

623

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
625

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/88

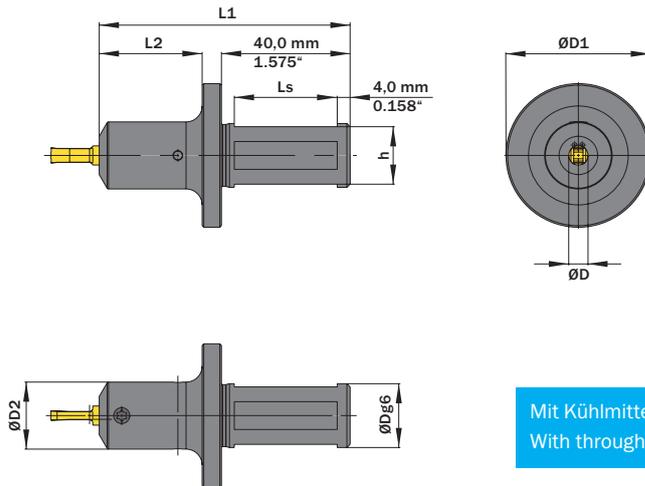


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1	ØD2	h	L1	L2	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	16,0	A06.SB16	AWY9	Ja / Yes	38,0	21,0	14,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06
6,0	20,0	A06.SB20	AA00	Ja / Yes	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06
6,0	25,0	A06.SB25	AGC0	Ja / Yes	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	16,0	A07.SB16	AWZA	Nein / No	38,0	22,0	14,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07
7,0	20,0	A07.SB20	AAEE	Ja / Yes	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07
7,0	25,0	A07.SB25	AKVH	Ja / Yes	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07
7,0	32,0	A07.SB32	AKJF	Ja / Yes	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07
▼ ØD = 10,0 mm													
10,0	25,0	A10.SB25	AJ7X	Ja / Yes	50,0	25,0	23,0	86,0	40,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA10
10,0	32,0	A10.SB32	AD2N	Ja / Yes	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	32,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.SB25**

Klemmhalter für Nutstoßaggregate

Geeignet für das Nutstoßen von Standard- und Sonderprofilen auf Nutstoßaggregat „WTO“.

Toolholder for Push-Slotting Aggregate

For broaching of standard and special profiles on push-slotting Aggregate „WTO“.

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



TW
ST

ME

AW

Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1267

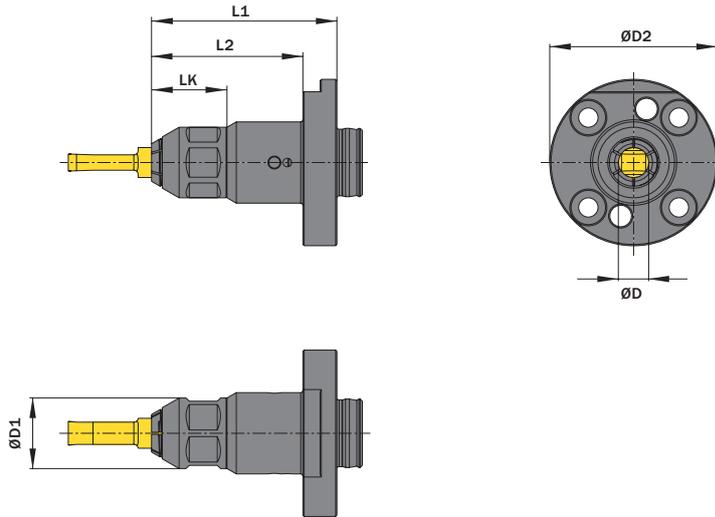


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.SB16.ME-W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1	ØD2	L1	L2	LK	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code	NEU NEW
	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
wto	6,0	A06.SB16.ME-W	A03X	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	A00.K.16.12.108	BA06	NEU NEW
wto	7,0	A07.SB16.ME-W	A109	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	A00.K.16.12.108	BA07	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **A07.SB16.ME-W**

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

624

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende
Legend **685**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/461

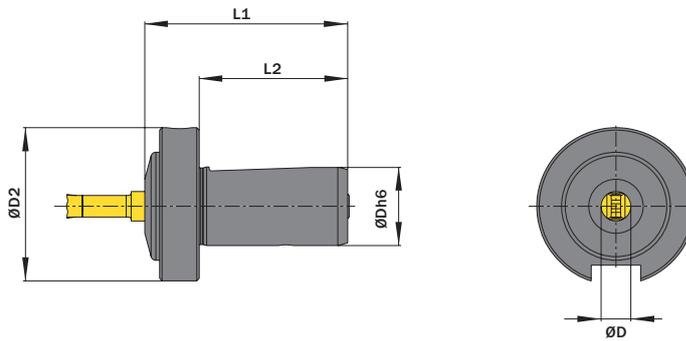


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB16-B

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm								
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	A06.SB16-B	AP46	32,0	41,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA06
BENZ LinA/EWS Slot	7,0	16,0	A07.SB16-B	AP5A	32,0	41,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA07
BENZ LinA/EWS Slot	10,0	16,0	A10.SB16-B	AUBG	32,0	50,0	30,0	A M6x7,5 T15F	T15F	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A06.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.

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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/90

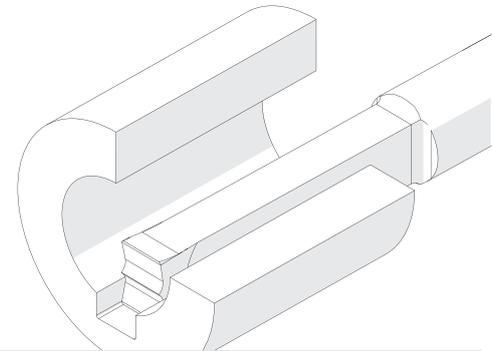
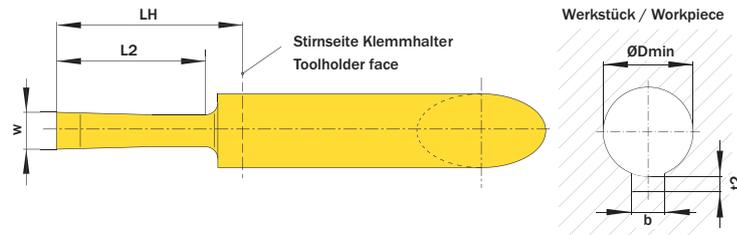
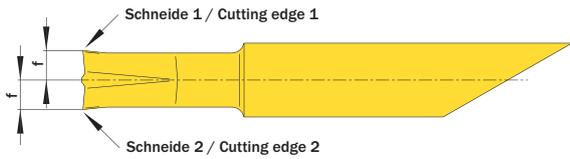


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz // Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b ^{P9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	1,98	12,2	0,1	A06.0198.12.10 B	AA4P	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0597.40.20 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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende **685**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/89

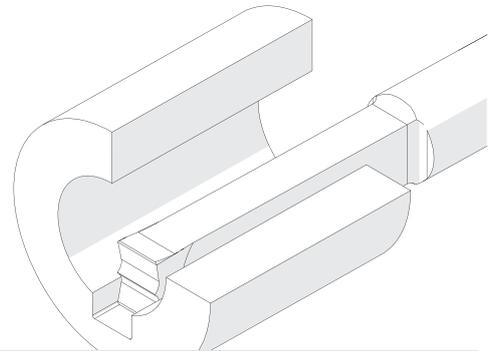
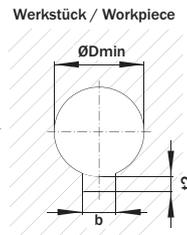
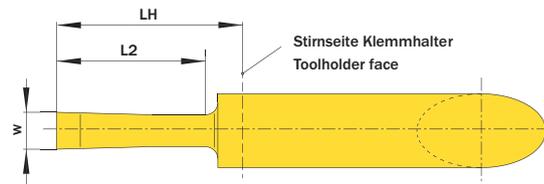
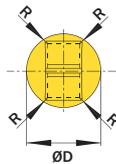
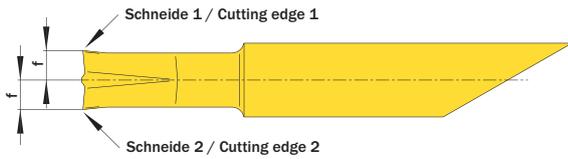


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz // Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b ^{JS9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,0	12,2	0,1	A06.0200.12.10 B	AF66	CH G FK	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	CH G FK	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	CH G FK	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	CH G FK	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	CH G FK	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	CH G FK	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	CH G FK	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	CH G FK	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	CH G FK	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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

Legende Legend **685**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/260

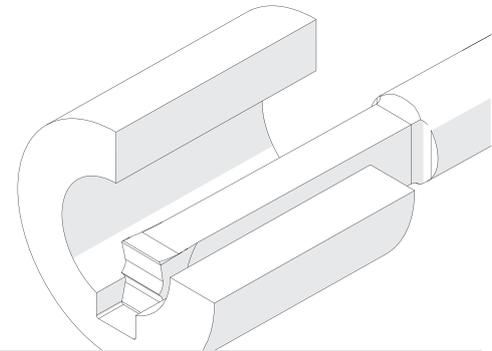
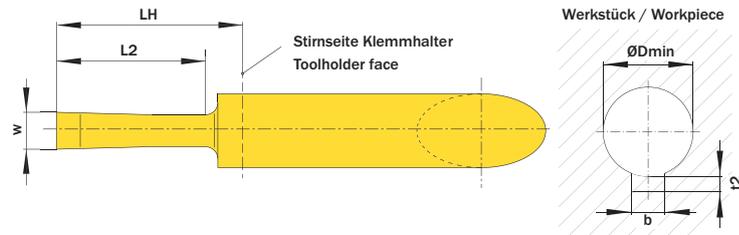
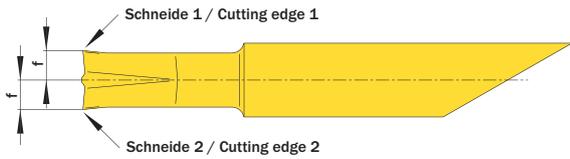


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug. Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz // Cutting edges per insert

ØD	w	L2	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b ^{H9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	t2 ^{+0,2}	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	2,0	12,2	0,1	A06.0202.12.10 B	AJDC	CHGFK	2,0	6,0	2,4	15,0	1,0	BA06	AKT UPD
6,0	3,0	12,2	0,1	A06.0302.12.10 B	AAZX	CHGFK	3,0	8,0	2,4	15,0	1,4	BA06	AKT UPD
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	4,02	15,2	0,1	A07.0402.15.10 B	APSD	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	6,0	17,0	3,8	43,0	2,85	BA10	

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0302.12.10 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Innensechskant

Stoßen von Innensechskantprofilen.

Hexagon-Socket

Hexagon socket broaching.

Schnittwerte (Start) / Cutting parameters (start) Vc
Seite/Page 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

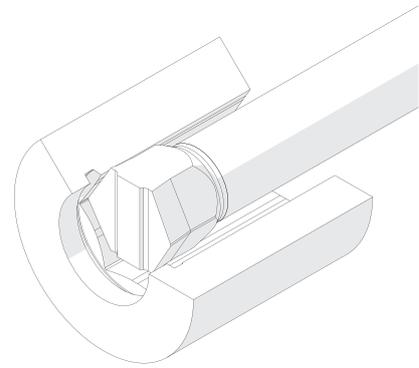
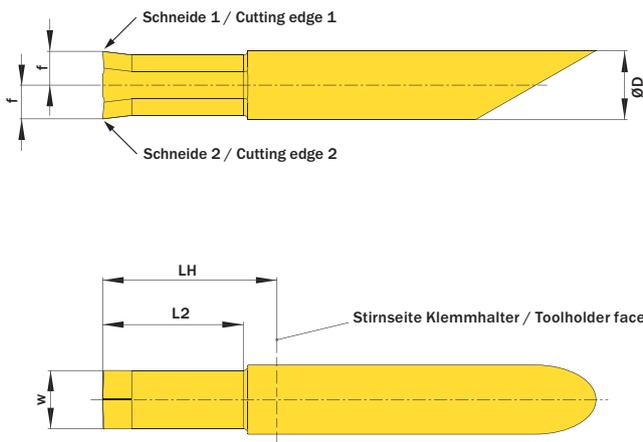
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



SP Legende
HM Legend **685**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/883



2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	f	LH	SW ≥	SW ≤	w	Connectcode www.simtek.com/code
					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 6,0 mm										
6,0	4,5	A06.H025.05.20 B	AXU7	CHGFK	0,98	13,0	2,5	2,5	1,5	BA06
6,0	5,8	A06.H030.06.25 B	AXU6	CHGFK	1,23	13,0	3,0	3,0	1,8	BA06
6,0	7,0	A06.H035.07.30 B	AXU5	CHGFK	1,48	13,0	3,5	3,5	2,1	BA06
6,0	9,0	A06.H040.09.35 B	ASD0	CHGFK	1,73	13,0	4,0	5,0	3,0	BA06
6,0	12,2	A06.H060.12.59 B	ASD1	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	4,95	28,0	10,0	15,0	8,0	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A07.H100.25.92 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

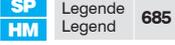
Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

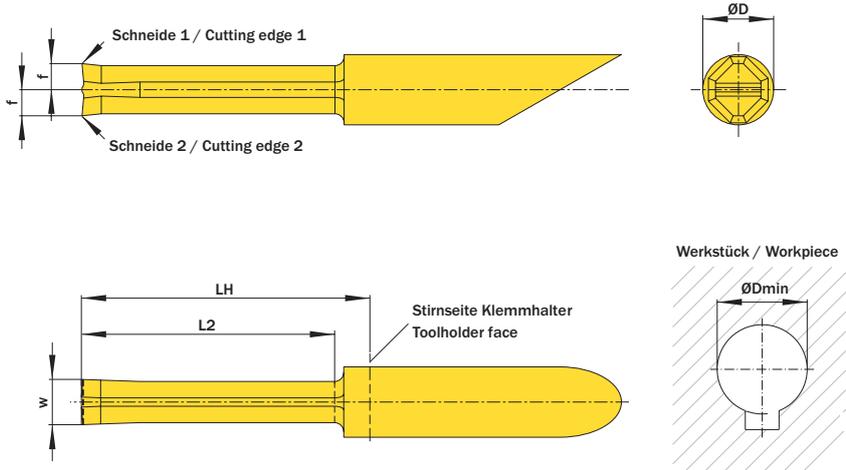
Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 649**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

 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	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	f	LH	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm	
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	6,0	A07.4545.15.60 BF	AYD8	CHGFK	2,6	18,0	4,5	BA07
7,0	25,4	6,0	A07.4545.25.60 BF	AYD7	CHGFK	2,6	28,0	4,5	BA07
▼ ØD = 10,0 mm									
10,0	25,4	9,0	A10.4545.25.90 BF	AYD6	CHGFK	3,8	28,0	6,3	BA10
10,0	40,6	9,0	A10.4545.40.90 BF	AYD5	CHGFK	3,8	43,0	6,3	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.4545.40.90 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA
simcut BF
simcut FX
simcut K2
simcut MX
Index

simcutBF

SIMTEK Nutstoßen Typ BF // SIMTEK Broaching Type BF



Ab Seite // As of page

623

Anwendungsübersicht
Application overview

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

635

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
625

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende
Legend **685**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/463

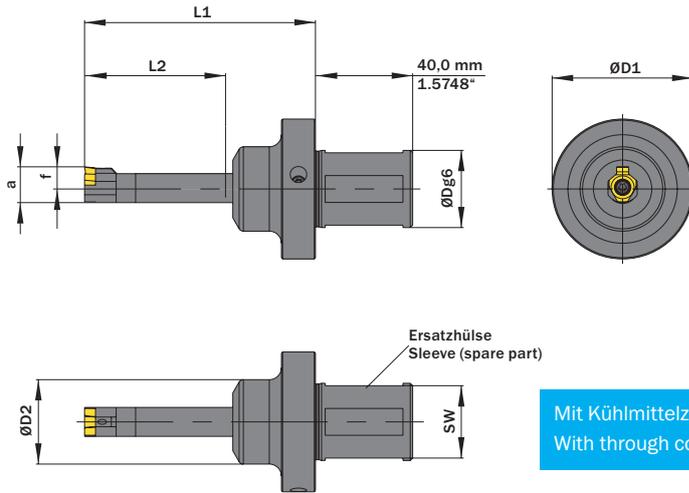


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB32.56 ZB

$\varnothing D_{g6}$	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (min. bore)	$\varnothing D1$	$\varnothing D2$	f	L1	SW	Ersatzklemmhalter Toolholder (spare part)	Ersatzhülse Sleeve (spare part)	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	AKT UPD
▼ $\varnothing D_{g6} = 25,0$ 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	FM4x11 T15F	T15F	BF10	AKT UPD
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	FM4x11 T15F	T15F	BF10	AKT UPD
▼ $\varnothing D_{g6} = 32,0$ 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	FM4x11 T15F	T15F	BF10	AKT UPD
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	FM4x11 T15F	T15F	BF10	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **F10.SB25.56 ZB**

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
625

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende
Legend

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/462

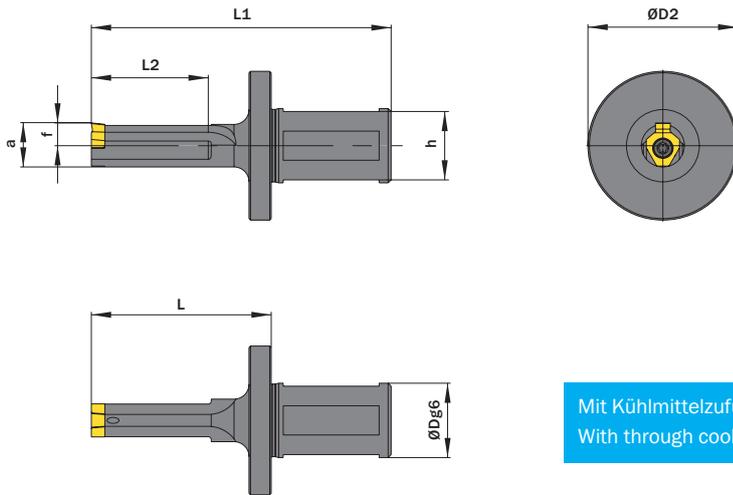


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.05.40.25

L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code		
														mm	mm
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm															
40,1	25,4	F10.05.40.1.000	A1EB	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10.08.14	NEU	NEW
40,1	25,0	F10.05.40.25.14	A083	13,0	14,0	50,0	6,5	23,0	60,0	100,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10.08.14	NEU	NEW
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm															
40,0	25,0	F10.05.40.25	AQH6	14,8	17,0	50,0	7,65	23,0	60,0	100,0	FM4x11 T15F	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	FM4x11 T15F	T15F	BF10		

Bestellbeispiel // Order example: **F10.05.40.25**

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
625

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

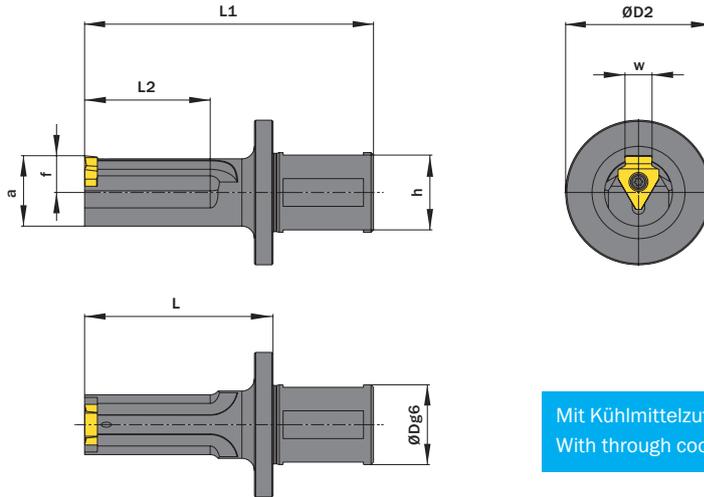


Legende
Legend **685**



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	L2	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	h	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ 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	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	BF12.06
▼ w = 8,0 mm														
8,0	50,0	25,0	F39.08.50.25	AJØD	20,3	22,0	50,0	10,5	23,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 NEU
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	F M5x13 T20R	T20R	BF12.08 NEU
▼ w = 10,0 mm														
10,0	100,0	32,0	F39.10.10.32	AØZQ	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	125,0	185,0	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10
10,0	50,8	32,0	F39.10.51.1.250	A1ED	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	75,0	115,0	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10 NEU
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	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	BF12.10 NEU
▼ w = 12,0 mm														
12,0	100,0	32,0	F39.12.10.32	AØZP	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	125,0	185,0	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	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	F M5x13 T20R	T20R	BF12.12 NEU

Bestellbeispiel // Order example: **F39.12.75.32**

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
624

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/459

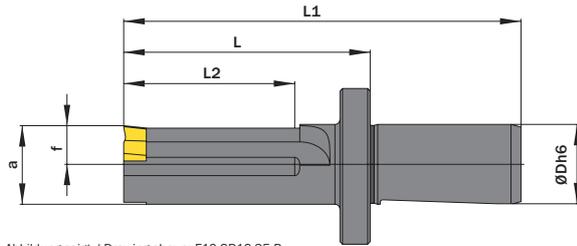


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35-B

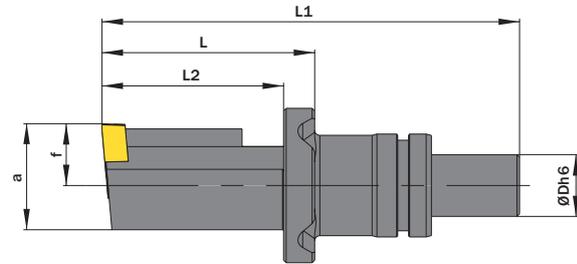
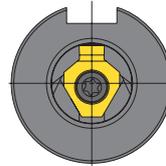
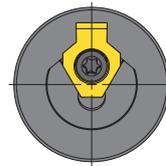


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB20.35-B IC



Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDh6	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	L	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm			
BENZ LinA/EWS Slot	16,0	35,0	F10.SB16.35-B	AP4Y	Nein / No	15,75	17,0	7,75	49,0	79,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10
BENZ LinA/EWS Slot	16,0	53,0	F10.SB16.53-B	A0YC	Nein / No	15,75	17,0	7,75	67,5	97,5	FM4x11 T15F	T15F	BF10
BENZ LinA	20,0	35,0	F10.SB20.35-B IC	A2ZG	Ja / Yes	20,6	22,0	12,0	41,0	80,5	FM4x11 T15F	T15F	BF10 NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **F10.SB16.35-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.

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 push-slotting Aggregate „WTO“.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1268

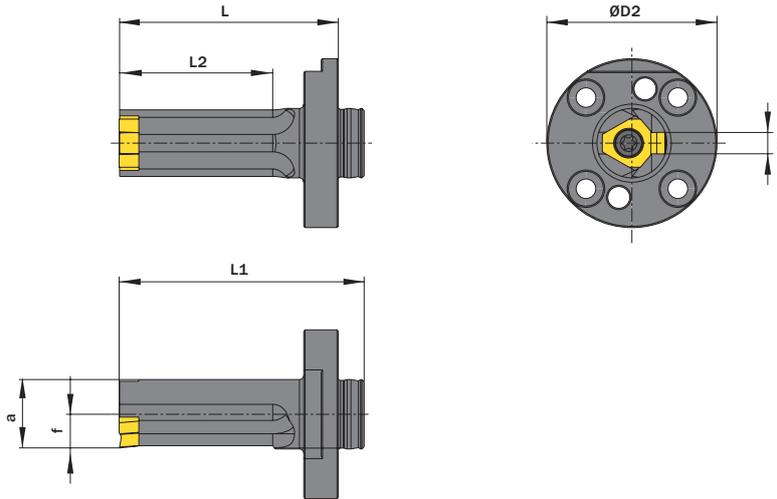


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35 W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	ØD2	f	L	L1	w	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
wto	35,0	F10.SB16.35-W	A1SB	15,75	17,0	38,9	7,75	50,0	55,9	4,0	FM4x11 T15F	T15F	BF10

NEU
NEW

Bestellbeispiel // Order example: **F10.SB16.35-W**

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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
636, 637, 639, 640

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)




 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/464

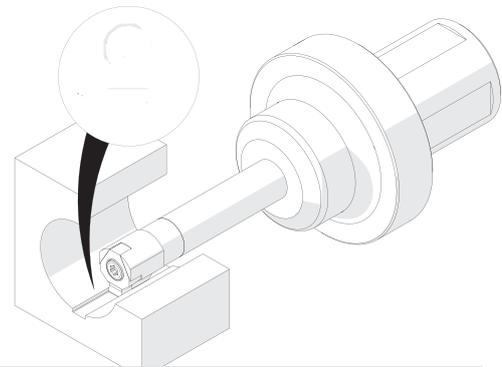
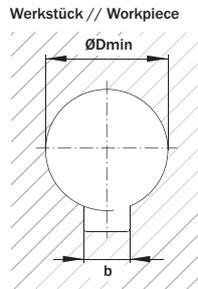
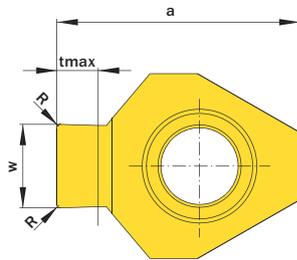
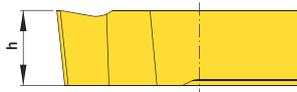


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	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	CHGFK	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
5,97	0,2	F10.0598.02 B	AQ0U	CHGFK	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
7,97	0,2	F10.0796.02 B	AT82	CHGFK	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 support 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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
638

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

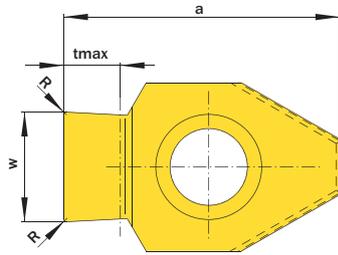
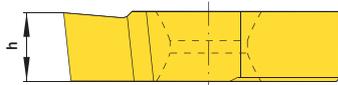
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende
Legend **685**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/148



Werkstück // Workpiece

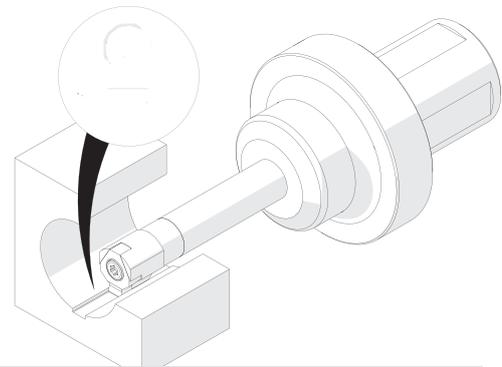
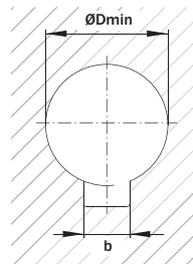


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	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	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
9,98	0,3	F12.0996.03 B	AN3J	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
11,97	0,3	F12.1196.03 B	ANEM	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
13,97	0,3	F12.1396.03 B	A18K	CHGFK	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12

NEU
NEW

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1196.03 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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
636, 637, 639, 640

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



SP HM JS9
Legende Legend **685**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/465

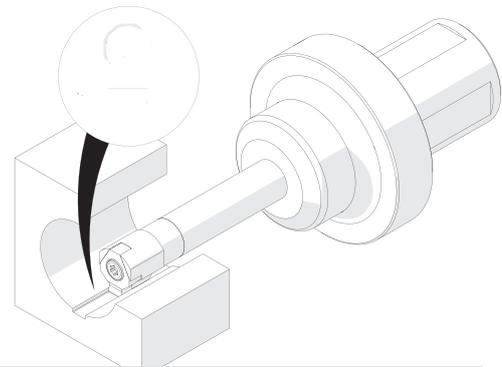
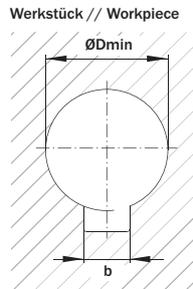
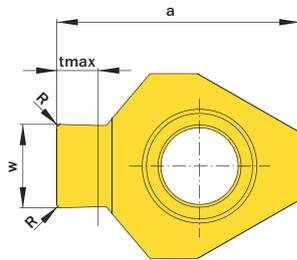
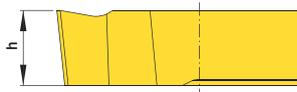


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a	b ^{JS9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02.14 B	A082	CHGFK	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14 NEU
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm										
5,0	0,2	F10.0500.02 B	AQ0S	CHGFK	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,0	0,2	F10.0600.02 B	AQ0Q	CHGFK	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	CHGFK	14,5	8,0	22,0	4,4	4,1	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.0500.02 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 support 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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
638

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



SP
HM

JS9

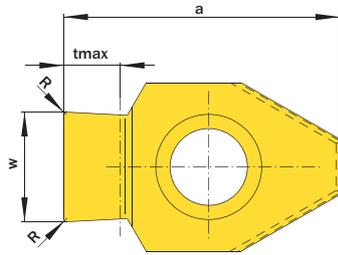
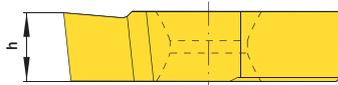
Legende
Legend

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/146



Werkstück // Workpiece

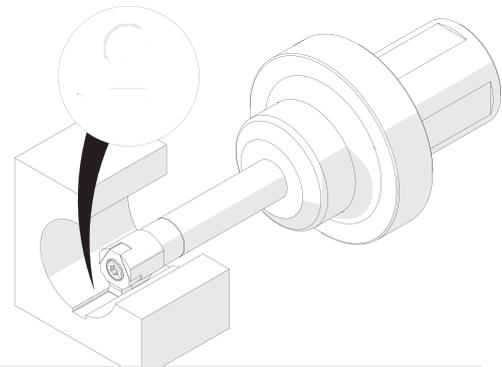
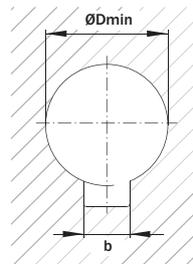


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a	b ^{JS9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Connectcode = BF12.08										
8,0	0,2	F12.0800.02 B	ACKQ	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
8,0	0,5	F12.0800.02.05 B	APQ6	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ Connectcode = BF12.10										
10,0	0,3	F12.1000.03 B	AFVD	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
10,0	0,5	F12.1000.03.05 B	AJUV	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ Connectcode = BF12.12										
12,0	0,3	F12.1200.03 B	AD7S	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.03.05 B	AG8M	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
12,0	0,5	F12.1200.05 B	ANBE	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	8,5	BF12.12
14,0	0,3	F12.1400.03 B	A18J	CHGFK	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12
16,0	0,3	F12.1600.03 B	A2T1	CHGFK	21,5	16,0	38,0	5,0	6,27	BF12.12

NEU
NEU

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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
636, 637, 639, 640

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)




 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/466

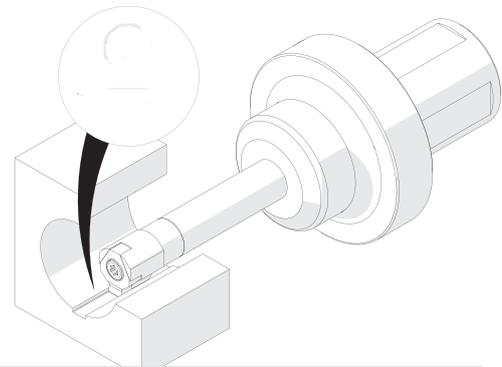
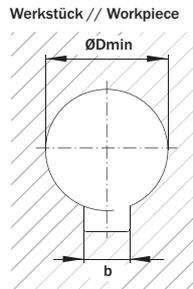
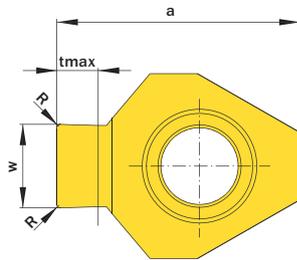
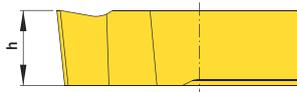


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a	b ^{H9}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
5,02	0,2	F10.0502.02 B	AQ0V	CHGFK	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,02	0,2	F10.0602.02 B	AQ0W	CHGFK	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
8,02	0,2	F10.0802.02 B	AT84	CHGFK	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 support 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 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
638

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
623

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

SP

HM

H9

Legende
Legend **685**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/264

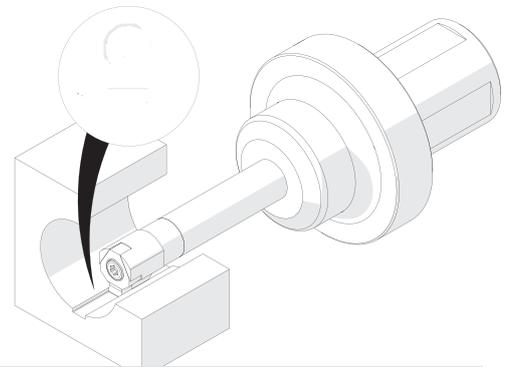
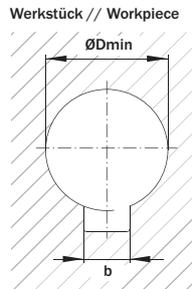
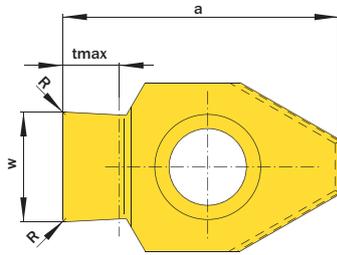
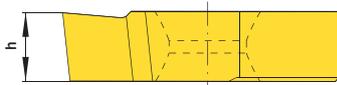


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	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	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
10,02	0,3	F12.1002.03 B	AEX3	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
12,02	0,3	F12.1202.03 B	AJQ5	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: **F12.1002.03 B X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 649**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
636, 637, 639, 640

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)




 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1113

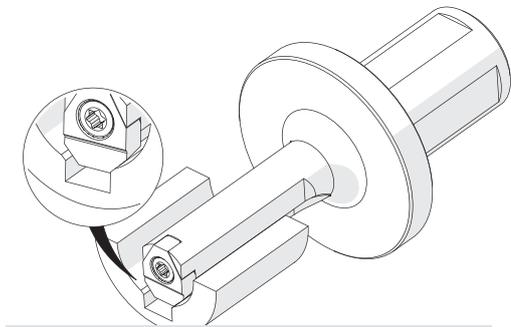
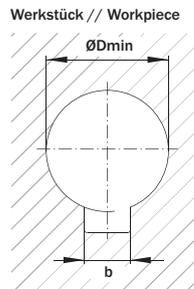
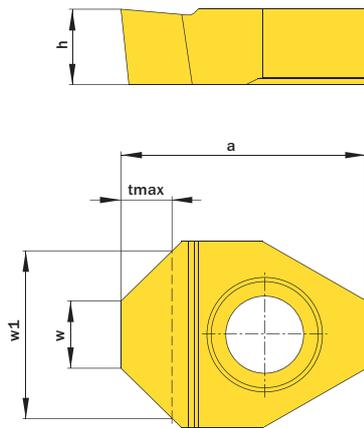


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	b ^{C11}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
4,0	6,0	17,0	F10.4545.40.06.17 BF	AYEA	CHGFK	14,5	4,5	3,15	10,3	BF10
5,5	8,0	22,0	F10.4545.55.08.22 BF	AYD9	CHGFK	14,5	4,5	2,4	10,3	BF10

Bestellbeispiel // Order example: **F10.4545.55.08.22 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stoßen von Nutaußenkantenfasen

Entgraten von Längsnuten.

Chamfer Broaching

Deburring of key ways.

Schnittwerte (Start) Vc
Cutting parameters (start) **Seite/Page 649**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
638

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

Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)



Legende **685**
Legend



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1114

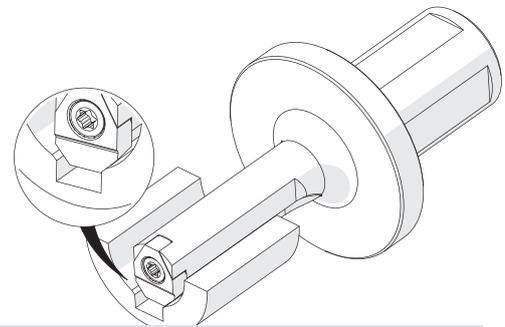
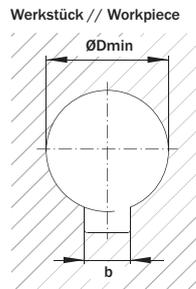
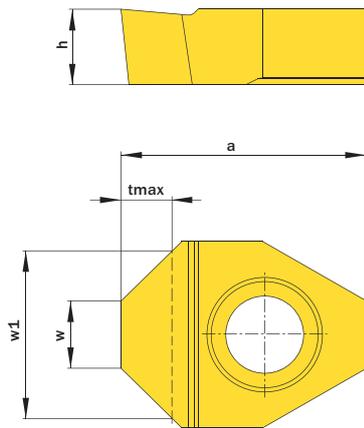


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

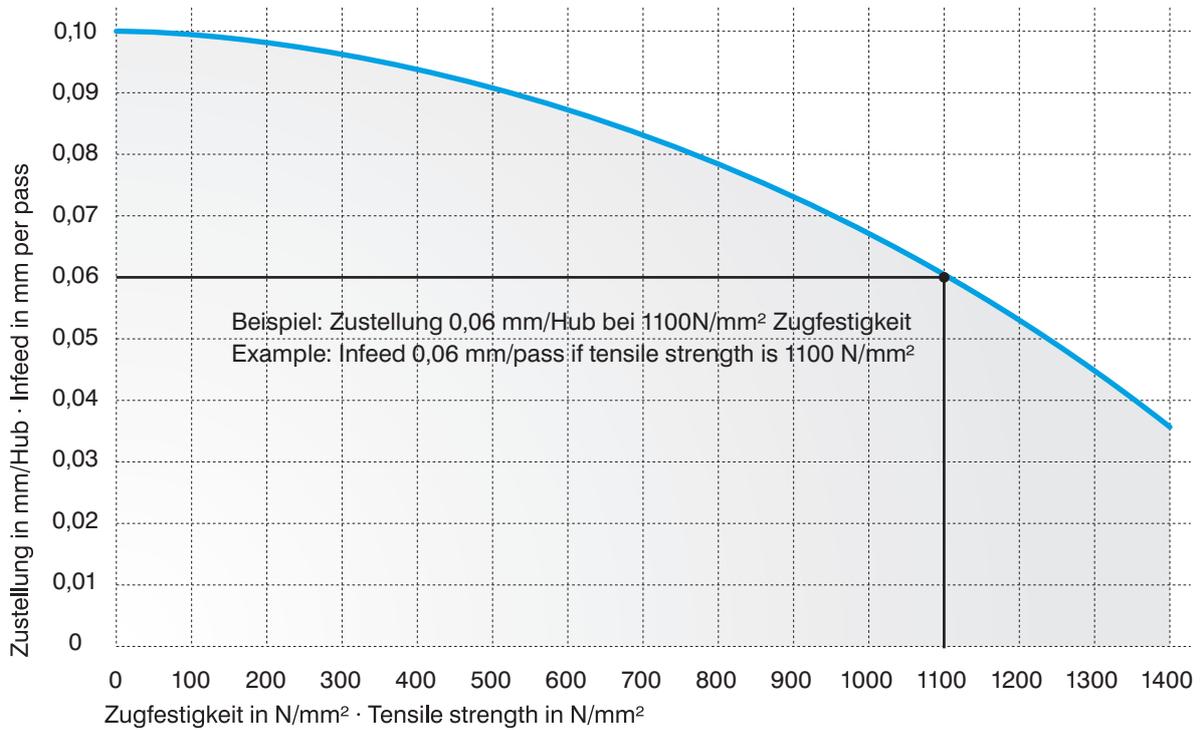
w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a	b ^{C11}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	h	tmax	w1	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	
5,0	F12.4545.50.08.22 BF	AYED	CHGFK	20,0	8,0	22,0	5,0	3,25	11,5	BF12.08
6,5	F12.4545.65.10.30 BF	AYEE	CHGFK	21,5	10,0	30,0	5,0	4,5	15,5	BF12.10
8,5	F12.4545.85.12.38 BF	AYEF	CHGFK	21,5	12,0	38,0	5,0	3,5	15,5	BF12.12

Bestellbeispiel // Order example: **F12.4545.65.10.30 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.

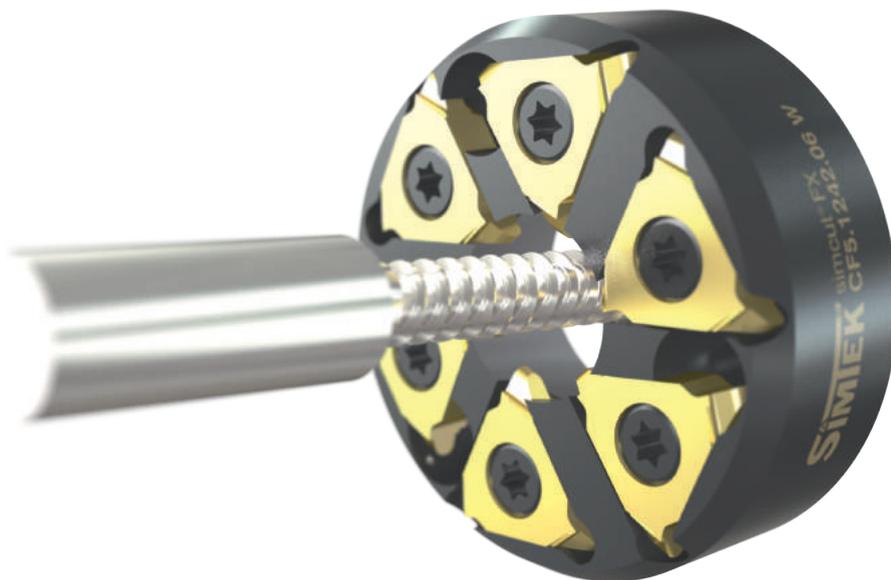


Die Schnittgeschwindigkeit wird maßgeblich durch die Maschinenbedingungen vorgegeben.

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.



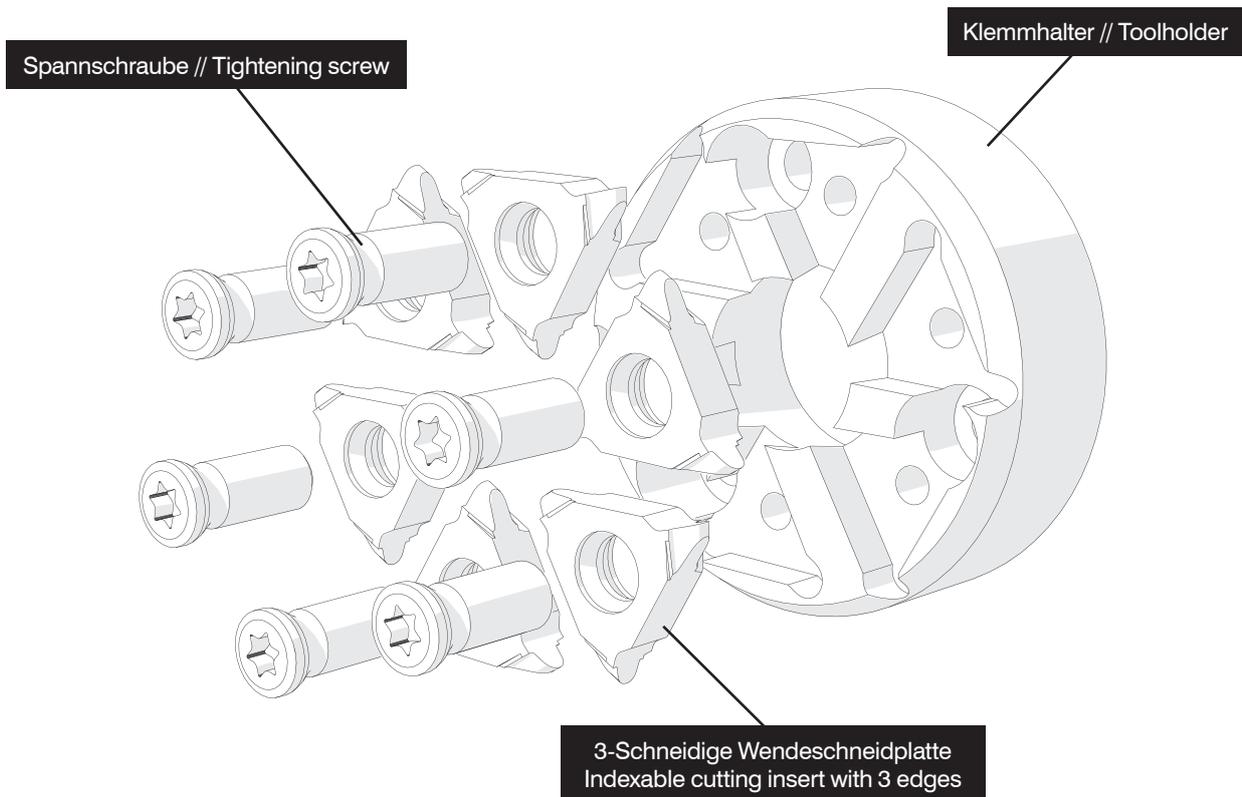
Werkzeuggruppe aus hochpräzisen, dreischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

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

408



Wirbelringe verfügbar für folgende Maschinentypen Thread whirling rings available for the following machine types

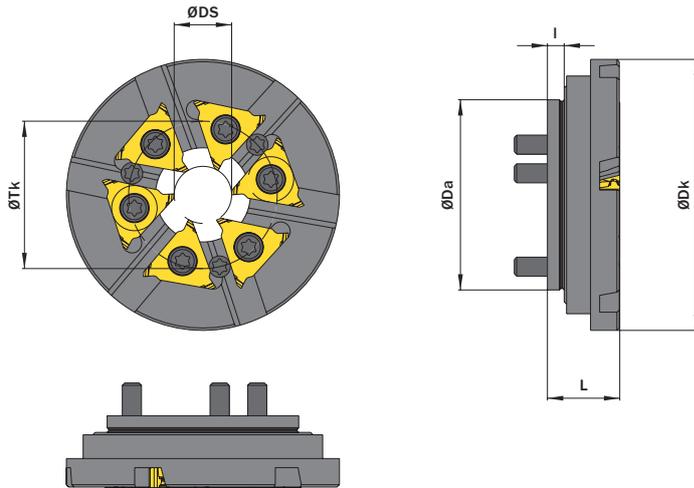
- Für Tornos-Maschinen
 - Für Citizen-Maschinen mit Jarvis-Spindel
 - Für Citizen-Maschinen mit PCM-Spindel
 - Für WTO-Aggregate
 - Für Star-Maschinen
 - Für Tsugami-Maschinen
 - Für Hanwha
- For Tornos-maschines
 - For Citizen-maschines with Jarvis-spindle
 - For Citizen-maschines with PCM-spindle
 - 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



Legende
 Legend **685**



Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/929

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.AA40.12.06

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	6	CF5.AA40.12.06	AS32	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1
12,0	6	CF5.AA50.12.06	AZU8	50,0	67,0	3,5	15,4	40,0	417627	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.AA40.12.06**

Befestigungsschraube Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

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

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/933

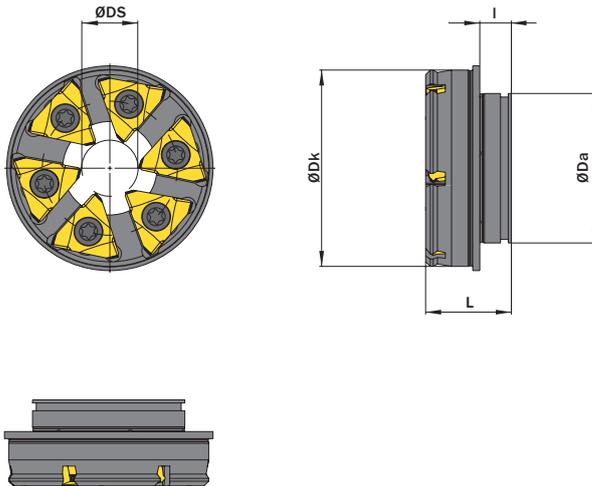


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.1242.06 W

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	I mm	L mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	AKT UPD NEU NEW
11,4	6	CF5.1242.06 W	AQAW	31,97	42,0	6,7	18,2	TN762004	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	
20,0	8	CF5.WW54.20.08	A1F9	56,5	54,0	1,5	13,8	TN762006	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.1242.06 W**

simcut BA

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen mit Citizen-Aggregat.

simcut BF

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines with Citizen whirling unit.

simcut FX

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1223

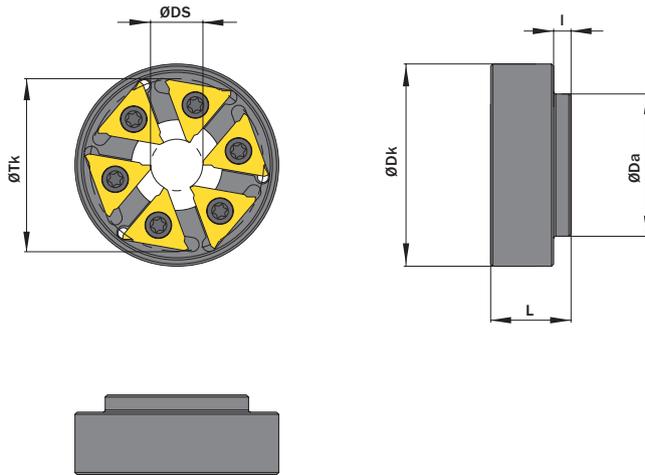


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.CC33.12.06

simcut K2

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	6	CF5.CC33.12.06	AZU1	33,0	46,9	4,0	18,5	40,0	BTW 1000	FM4x8,5T15F	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.CC33.12.06**

simcut MX

Index

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/926

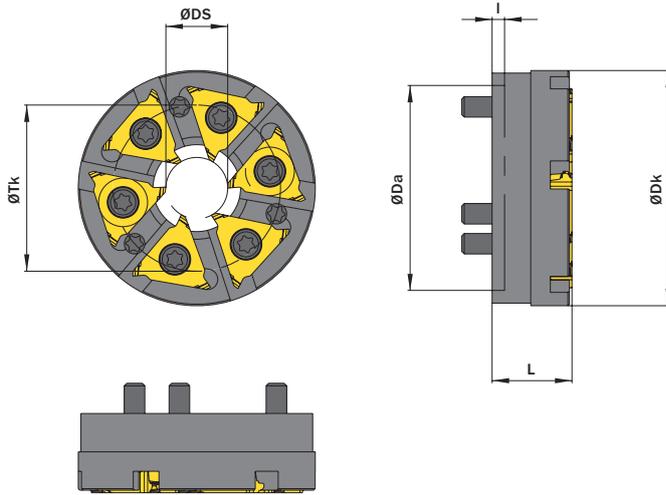


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.CP40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	NEU NEW
				mm	mm	mm	mm	mm					
6,0	6	CF5.CP20.06.06	A106	20,0	35,0	3,2	15,0	26,0	GSW 101	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	NEU NEW
12,0	6	CF5.CP40.12.06	A53Y	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	N M4x8,5 T15F	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	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.CP40.12.06**

Befestigungsschraube Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



TW
ST

Legende
Legend

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/925

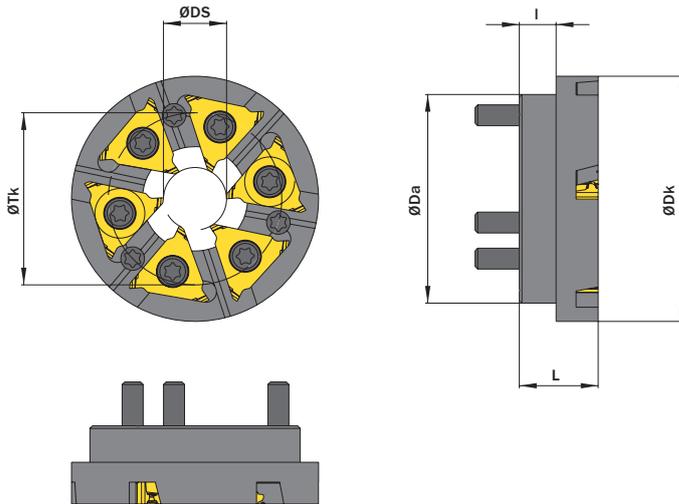


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.DD40.12.06

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	6	CF5.DD40.12.06	AS30	40,0	47,0	7,0	15,0	33,0	5914 72 00 / 68172	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.DD40.12.06**

Befestigungsschraube Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

“F M4x11 T15F”: 4,5 Nm
“F M4x8,5 T15F”: 4,5 Nm



Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/928

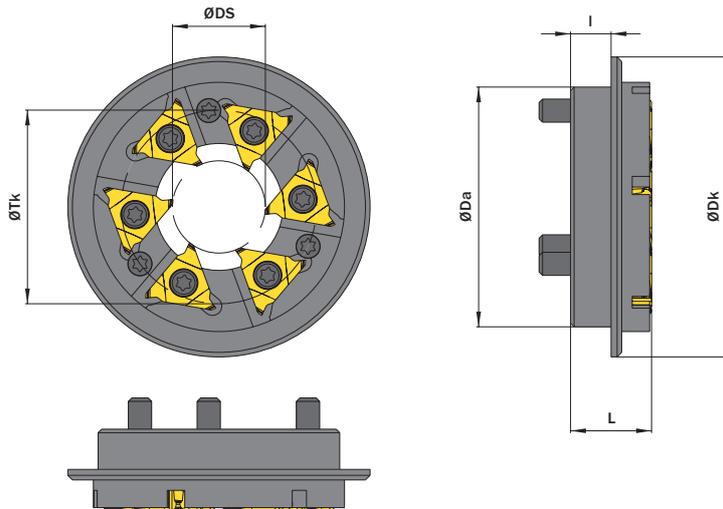


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.BB52.20.06

ØDa	ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
													mm
50,0	16,0	6	CF5.BB50.16.06	A1ZF	62,0	8,5	20,0	40,0	3214 Y342	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	NEU NEW
52,0	12,0	6	CF5.BB52.12.06	AXXQ	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	F M4x11 T15F	T15F	CF5.L.4.1	AKT UPD
52,0	12,0	6	CF5.BB52.12.10.06	A103	52,0	10,0	10,0	44,0	3268 Y452	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	NEU NEW
52,0	12,0	6	CF5.BB52.12.19.06	A1QM	54,0	6,0	19,0	38,0	3268 Y271	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	NEU NEW
52,0	20,0	6	CF5.BB52.20.06	AS31	65,0	8,7	17,0	42,0	3234 Y342	F M4x11 T15F	T15F	CF5.L.4.1	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.BB52.12.10.06**

Befestigungsschraube Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M5x13 T20R

Gewindewirbelkopf „Hanwaha“

Für Hanwaha-Maschinen mit Madaula-Aggregat.

Thread Whirling Head „Hanwaha“

For Hanwaha machines with Madaula unit.

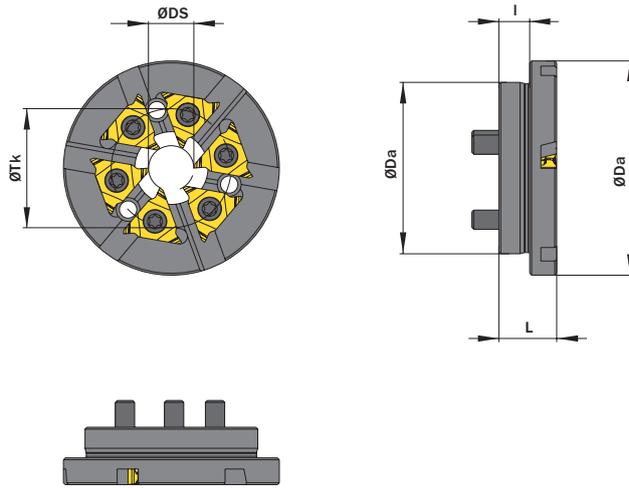


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.FM45.12.06

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm



Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1176

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm			
12,0	6	CF5.FM45.12.06	AZCQ	45,0	56,0	8,5	15,0	31,2	FM4x8,5T15F	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.FM45.12.06**

Befestigungsschraube Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

Gewindewirbelplatten

Gewindewirbelplatten für HA-Gewinde.

Thread Whirling Inserts

Thread whirling inserts for HA-threads.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) **Vc**
Seite/Page 671

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
652, 653, 654, 655, 656, 657, 658

SP Legende
HM Legend **685**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/916

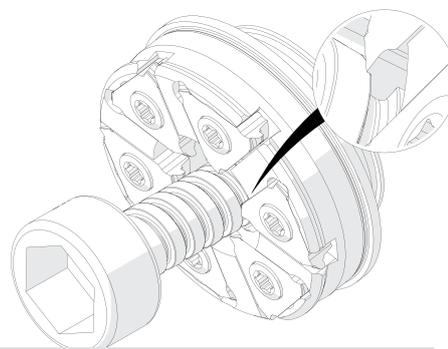
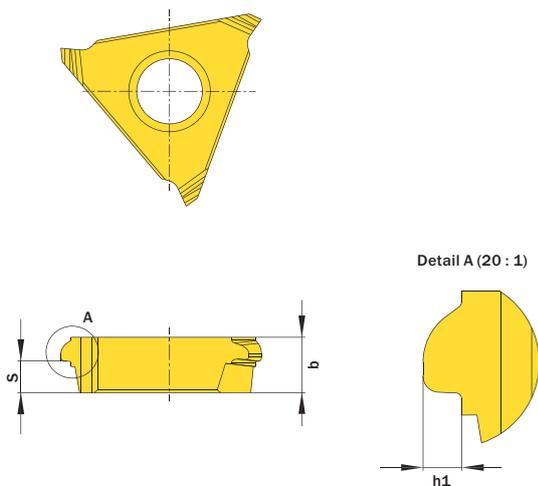


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.175.HA.02 M

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b	h1	S	Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	mm	
0,5	CF5.050.HA.02 M	AUK5	CH G F K	4,1	0,188	3,5	CF5.L.4.1
0,6	CF5.060.HA.02 M	AUK6	CH G F K	4,1	0,339	3,5	CF5.L.4.1
1,0	CF5.100.HA.02 M	AUK7	CH G F K	4,1	0,4	3,1	CF5.L.4.1
1,25	CF5.125.HA.02 M	AUK8	CH G F K	4,1	0,55	2,8	CF5.L.4.1
1,5	CF5.150.HA.02 M	AS3P	CH G F K	4,1	0,55	2,5	CF5.L.4.1
1,75	CF5.175.HA.02 M	AS3Q	CH G F K	4,1	0,75	2,3	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.060.HA.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

Gewindewirbelplatte

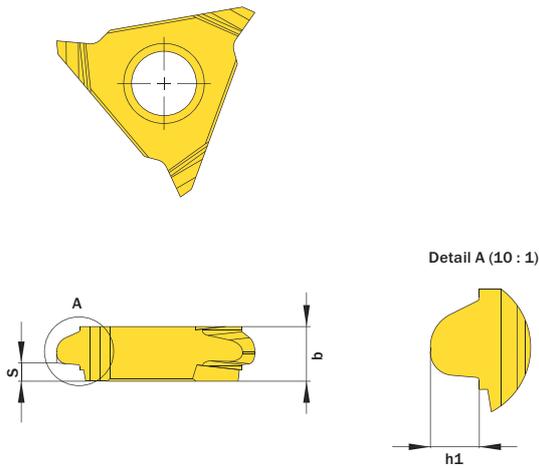
Gewindewirbelplatten für HB-Gewinde.

simcut BF

Thread Whirling inserts

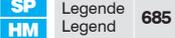
Thread whirling inserts for HB-threads.

simcut FX



Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start) **Vc**
Seite/Page **671**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
652, 653, 654, 655, 656, 657, 658



 Legende Legend **685**

 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/919

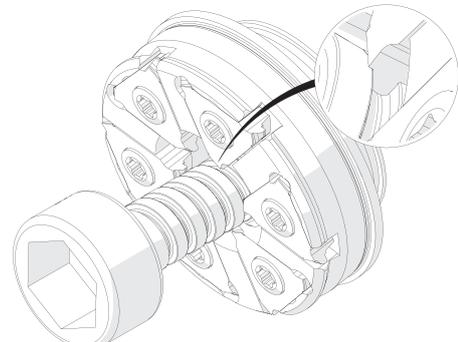


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.275.HB.02 M

Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b	h1	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
				mm	mm	mm	
1,75	CF5.175.HB.02 M	AS3S	CHGFK	4,1	1,05	2,35	CF5.L.4.1
2,75	CF5.275.HB.02 M	AS3T	CHGFK	4,1	1,75	1,4	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.175.HB.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut K2

simcut MX

Index

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 671
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658	
 SP HM	Legende Legend 685
 Scan QR-Code	Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/932

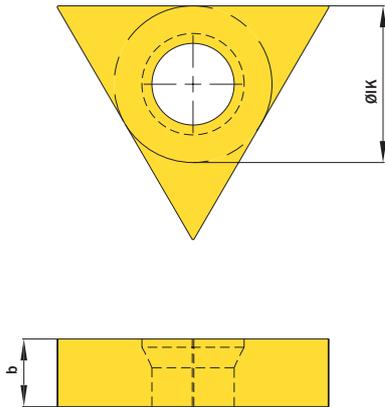


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.0410.00 M

b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	ØIK	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	
4,1	CF5.0410.00 M	AS1N	CH G FK	9,5	CF5.L.4.1
5,5	CF5.0550.00 M	AS1P	CH G FK	9,5	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.0410.00 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, zweiseitigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

Durch seine Bauart bedingt, bietet das System gegenüber dreiseitigen 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)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1089

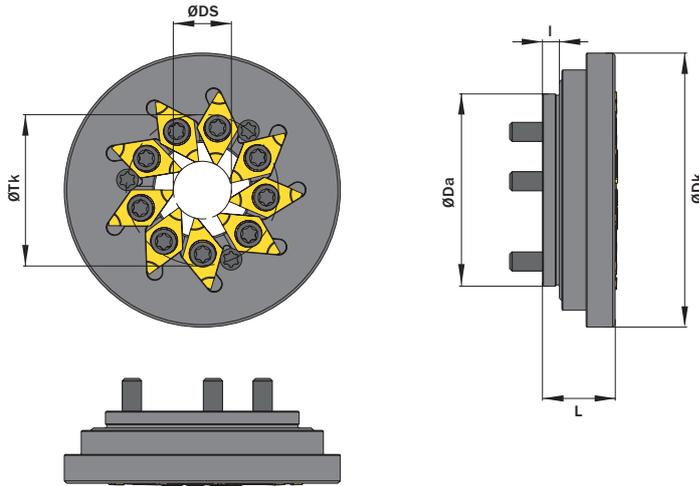


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.AA40.12.09	AXYA	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	M M3,5x9 T10F	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	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.AA50.12.09**

Um Spanprobleme 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 Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

simcut BA

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregat.

simcut BF

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

simcut FX

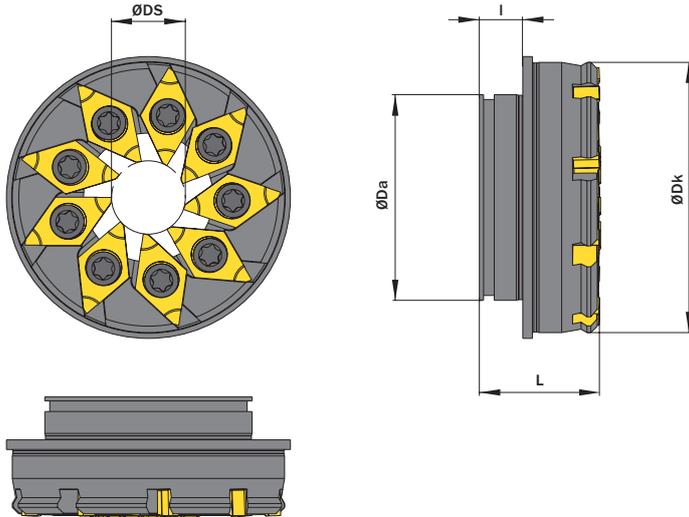


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1090

simcut K2

$\varnothing DS$ mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	$\varnothing Da$ mm	$\varnothing Dk$ mm	I mm	L mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
11,4	9	CK2.A.1242.09 W	AXYB	32,0	42,0	6,7	18,7	TN762004	M 3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.1242.09 W**

Um Spanprobleme auf Grund des geringen Schneidkreises zu vermeiden, empfehlen wir bei diesem Werkzeug mit einem hohen Kühlmittelldruck 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.

simcut MX

Index

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

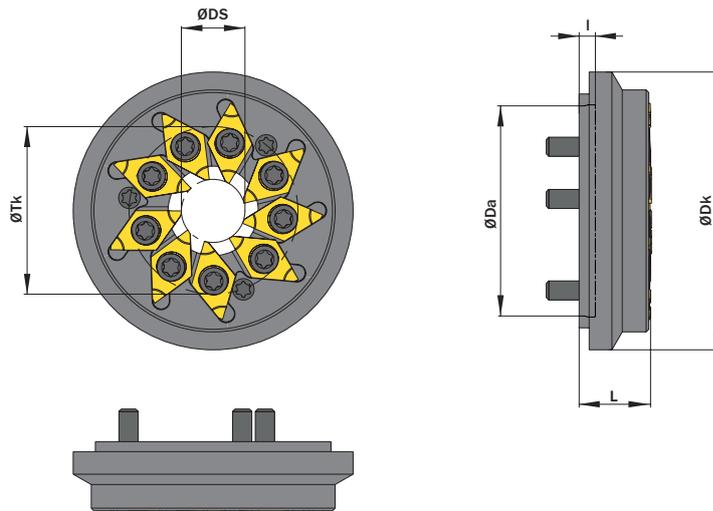
Legende
Legend 685Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1091

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	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CJ40.12.09	AXYC	40,0	52,8	3,0	13,65	32,0	LTR 0128; 0132; 0139	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: CK2.A.CJ40.12.09

Um Spanprobleme 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 Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

simcut BA

Gewindewirbelkopf „Citizen“

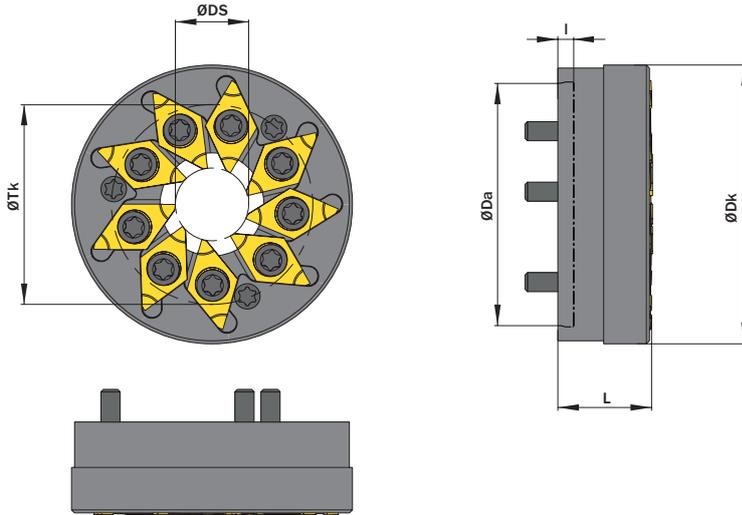
Für Citizen-Maschinen.

simcut BF

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines.

simcut FX



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1092

Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

simcut K2

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	mm	mm	mm				
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	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.CP40.12.09**

Um Spanprobleme 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 Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

simcut MX

Index

Gewindewirbelkopf „Star“

Für Star-Maschinen.

Thread Whirling Head „Star“

For Star machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1093

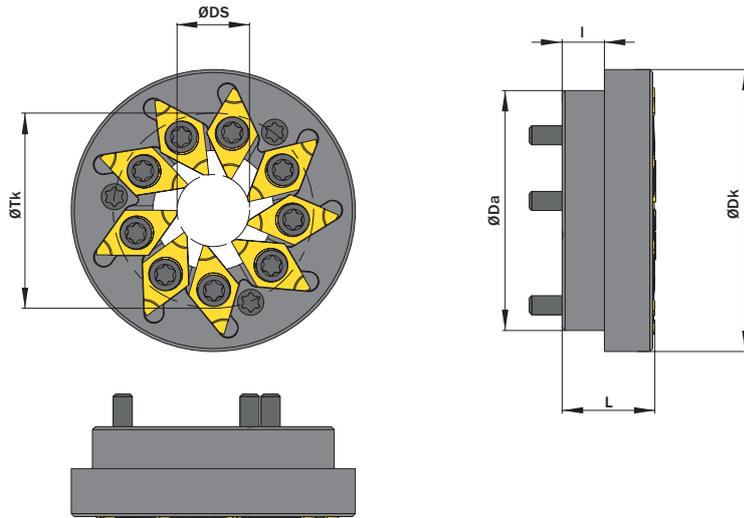


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.DD40.12.09	AXYE	40,0	47,0	7,0	15,5	33,0	5914 72 00 / 68172	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.DD40.12.09**

Um Spanprobleme 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.

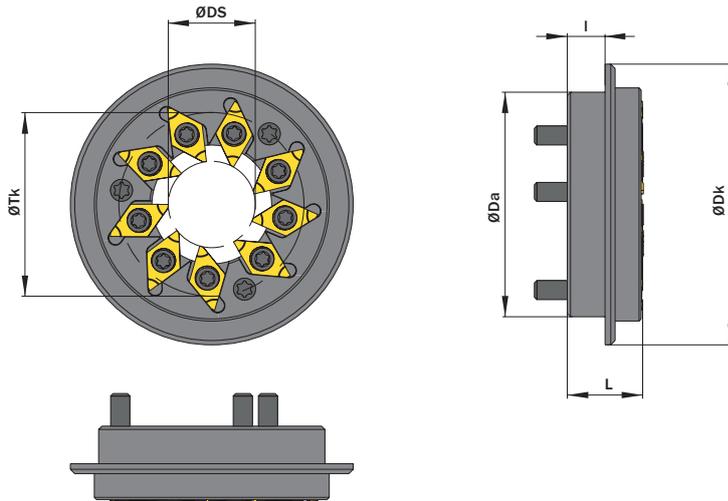
Befestigungsschraube Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M4x12 T15F

Gewindewirbelkopf „Tsugami“

Für Tsugami-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tsugami“

For Tsugami machines.



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1094

Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm			
12,0	9	CK2.A.BB52.12.09	AXYF	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0
20,0	9	CK2.A.BB52.20.09	AXYG	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.BB52.12.09**

Um Spanprobleme 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 Wirbelkopf // Fastening screw thread whirling head: D M5x13 T20R

Gewindewirbelkopf

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head

For Citizen machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm



TW
ST

Legende
Legend

685



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1237

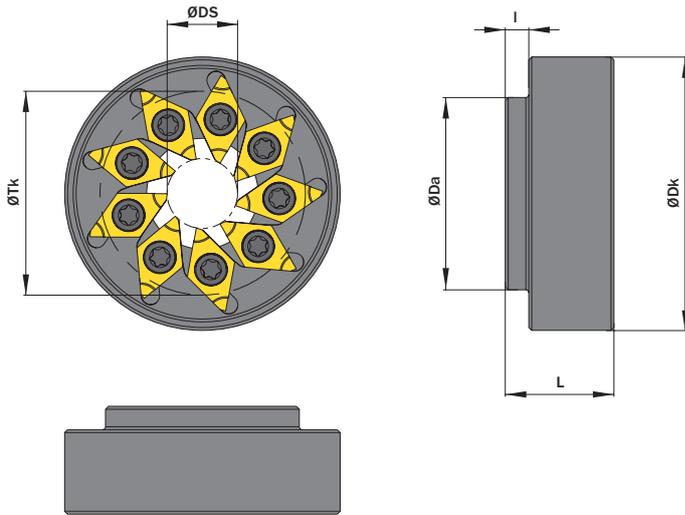


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

ØDS	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa	ØDk	I	L	ØTk	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm				
12,0	9	CK2.A.CC33.12.09	AZVA	43,0	46,9	4,75	18,5	40,0	BTW 1000	M M3,5x9 T10F	T10F	CK2.L.4.0

Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.CC33.12.09**

Um Spanprobleme 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.

simcut BA

Halbzeuge

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

simcut BF

simcut FX

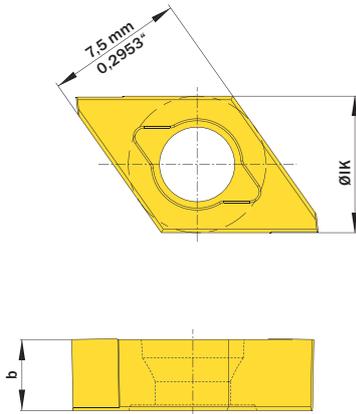


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc
Seite/Page 649

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
663, 664, 665, 666, 667, 668, 669



SP Legende
HM Legend **685**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1095

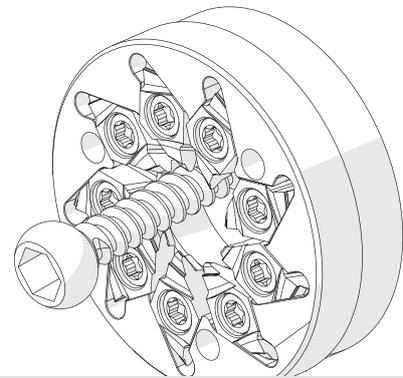


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

simcut K2

b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	ØIK	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm				mm	
3,9	CK2.A.0390.00 M	AXYJ	CH G FK	7,5	CK2.L.4.0
6,3	CK2.A.0630.00 M	AXYK	CH G FK	7,5	CK2.L.4.0

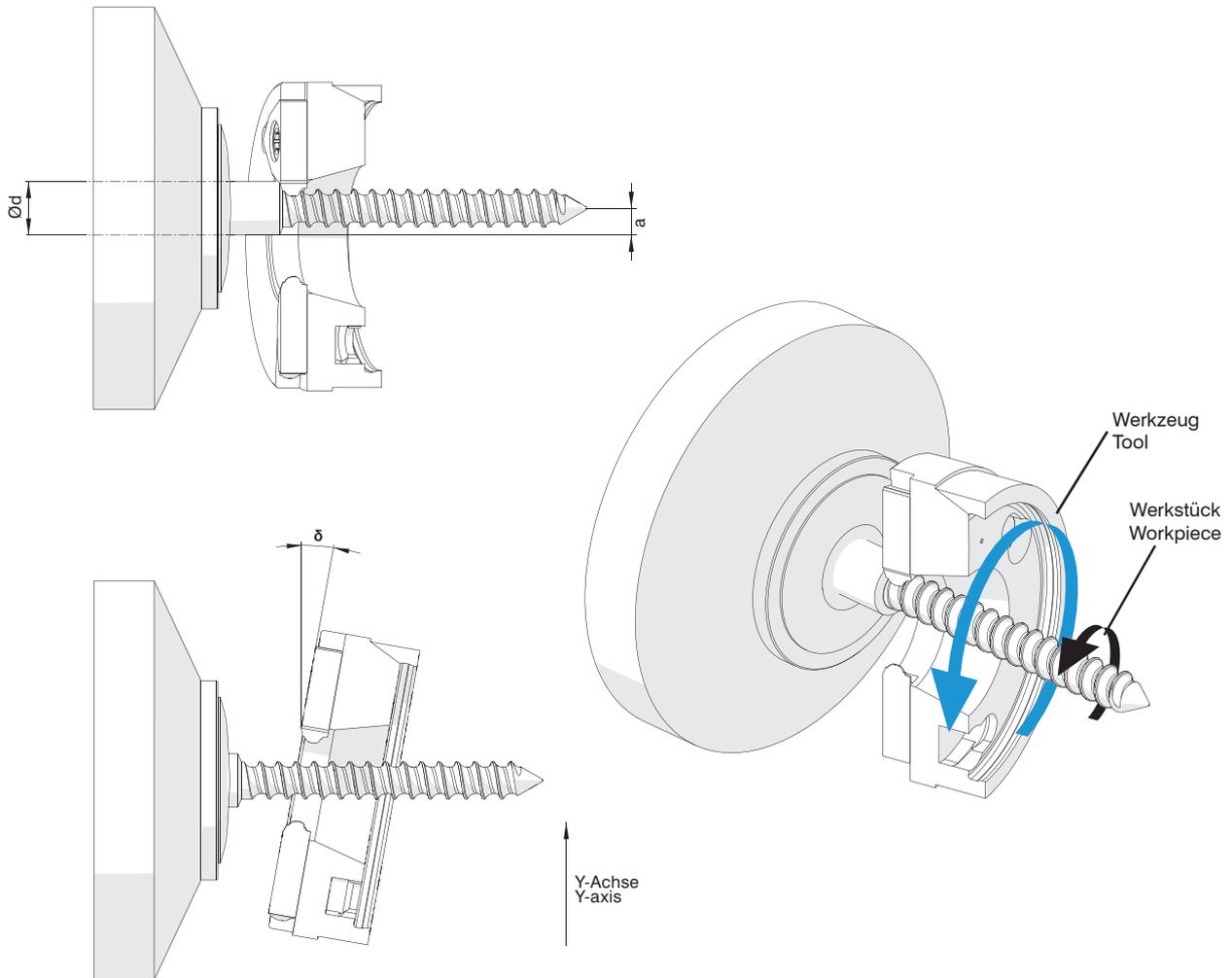
Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.0630.00 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

simcut MX

Index

Info

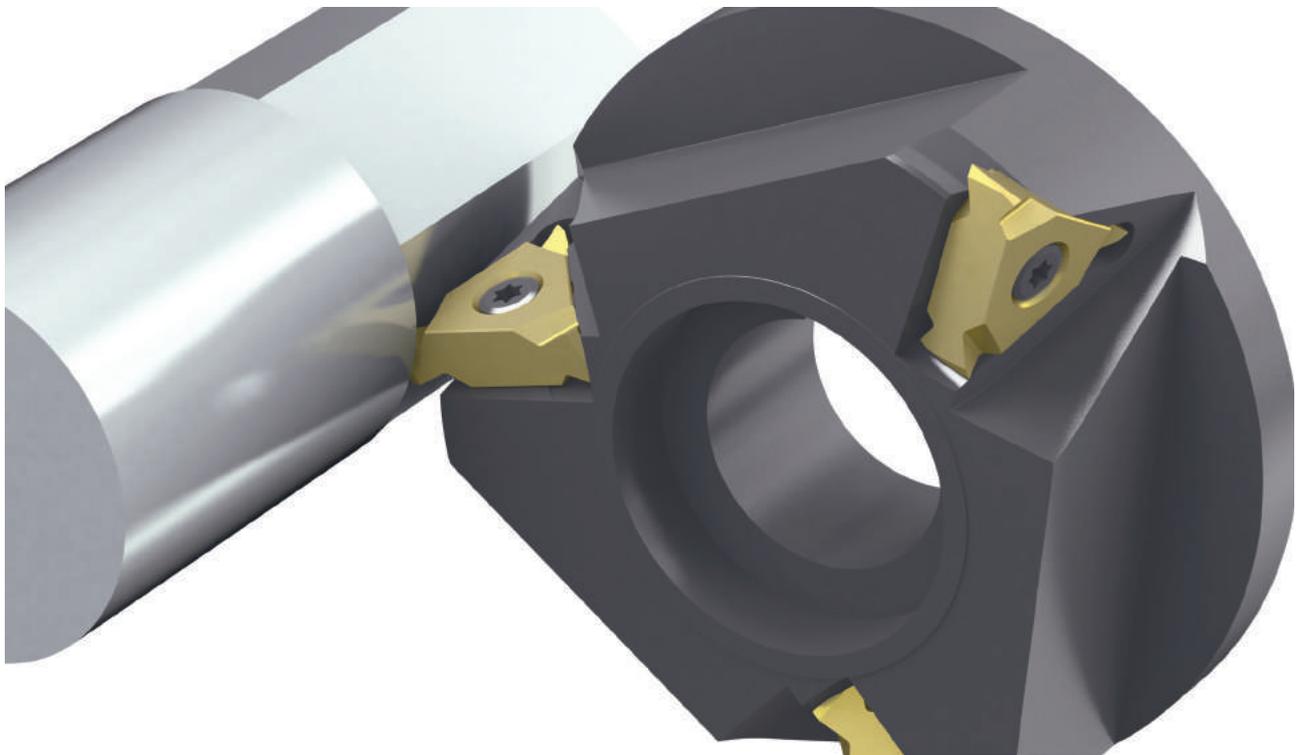
Schnittwertberechnung für das Gewindewirbeln Cutting data calculation for the thread whirling



Anzahl der Schneiden // Numbers of cutting edges	6 oder 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.

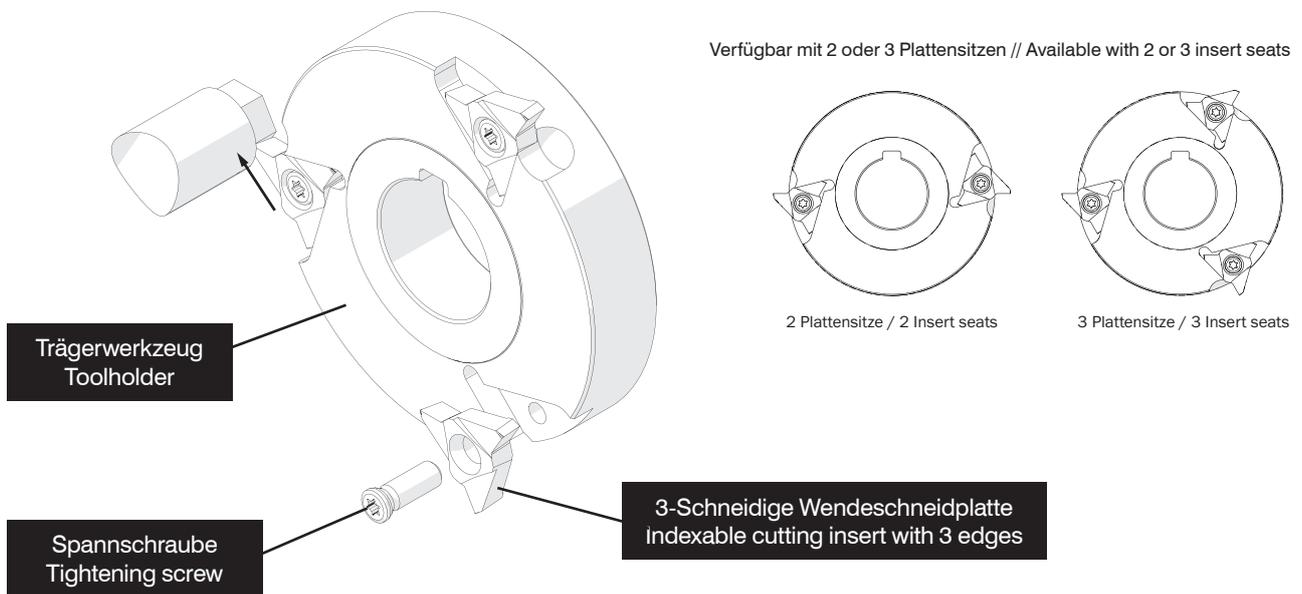
A range of polygon profiles are machinable with one disc milling cutter by variation of used cutting inserts and transmission ratio.

Das System im Detail The System Details

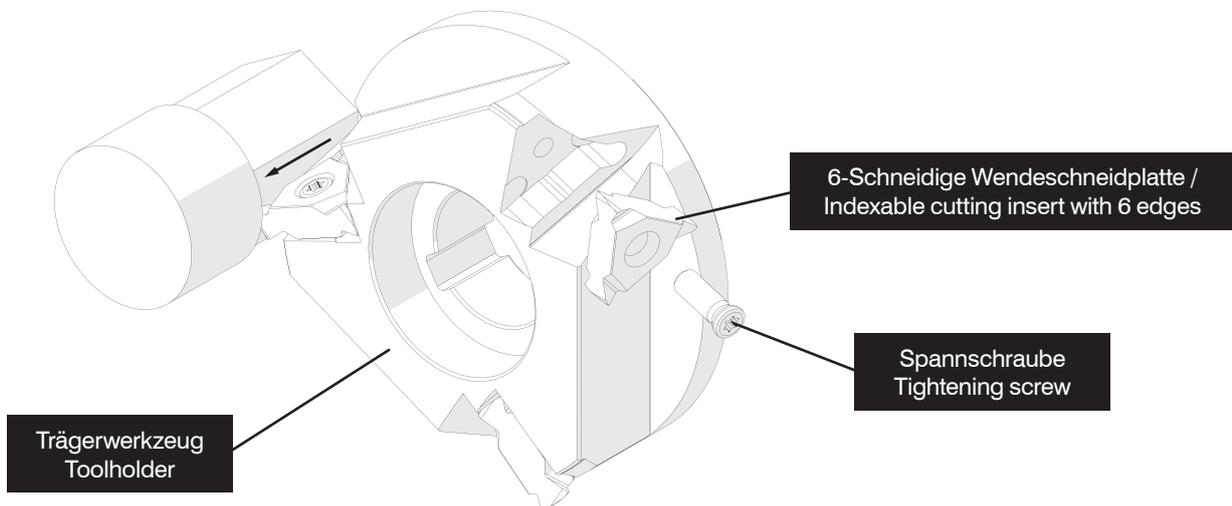
Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page

684

Stechdrehverfahren // Radial feed polygon milling



Längsdrehverfahren // Longitudinal feed polygon milling



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 Fräasers (z) und das Übersetzungsverhältnis (i) bestimmt (siehe Tabelle Seite 683).

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 Fräasers 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 683).

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.

		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
Schlüsselweite (sw) // Wrench size (sw)	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.

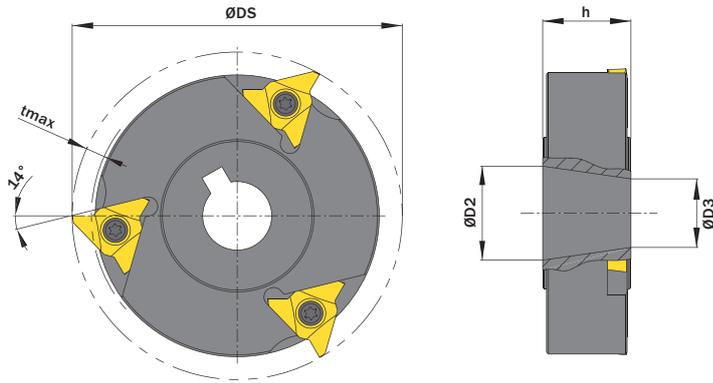
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

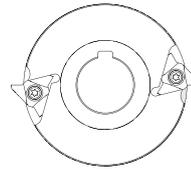


Legende
Legend **685**

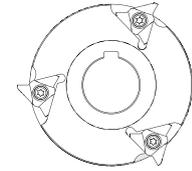
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/920



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.E086.25.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm			
▼ ØDS = 70,0 mm										
70,0	15,0	2	CM3.E070.25.02.00 L	AXUM	10,64	15,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
70,0	15,0	3	CM3.E070.25.03.00 L	AXUK	10,64	15,0	5,0	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
86,0	24,69	3	CM3.E086.25.03.00 L	AUMW	18,0	23,0	5,0	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
98,0	26,0	3	CM3.E098.26.03.00 L	AUMY	20,0	23,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM3.E070.25.03.00 L** (L = Linke Ausführung // Left hand version)

simcut BA

Mehrkantfräswerkzeug

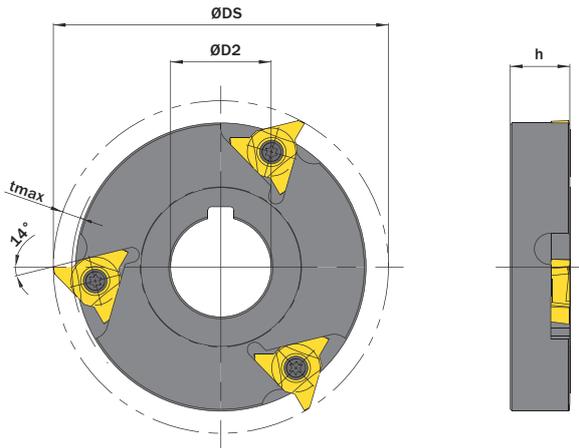
Passend für Index-Maschinen.

simcut BF

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

simcut FX



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm

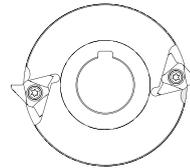


Legende
Legend **685**

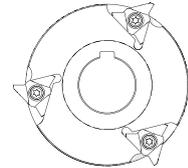


Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/922

Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.X090.27.03.00 L

simcut K2

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/code
mm	mm				mm	mm			
90,0	27,0	2	CM3.X090.27.02.00 R/L	R AUPD L AUAW	16,2	5,0	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	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)

simcut MX

Index

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Schütte Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Schütte machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

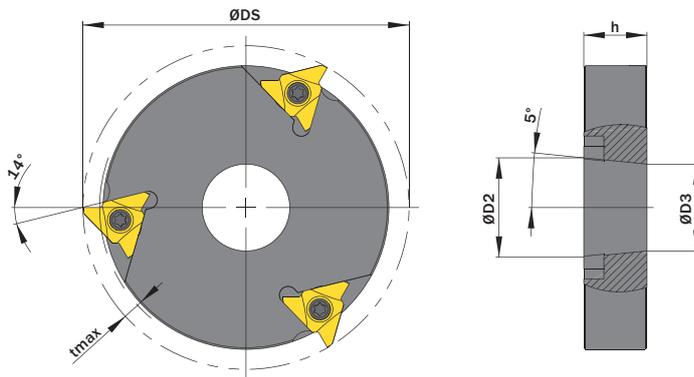
6,0 Nm



Legende
Legend **685**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/923



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations

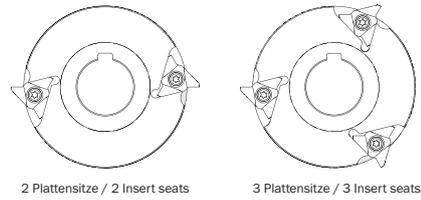


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.S098.30.03.00 L

ØDS	ØD2	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3	h	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm			
▼ ØDS = 98,0 mm										
98,0	30,1	2	CM3.S098.30.02.00 L	AUMQ	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
98,0	30,1	3	CM3.S098.30.03.00 L	AUMØ	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
▼ ØDS = 118,0 mm										
118,0	30,1	2	CM3.S118.30.02.00 L	AUMS	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0
118,0	30,1	3	CM3.S118.30.03.00 L	AUM1	26,3	19,0	5,0	M M5x13 T20R	T20R	CM3.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM3.S098.30.03.00 L** (L = Linke Ausführung // Left hand version)

simcut BA

Mehrkantfräswerkzeug

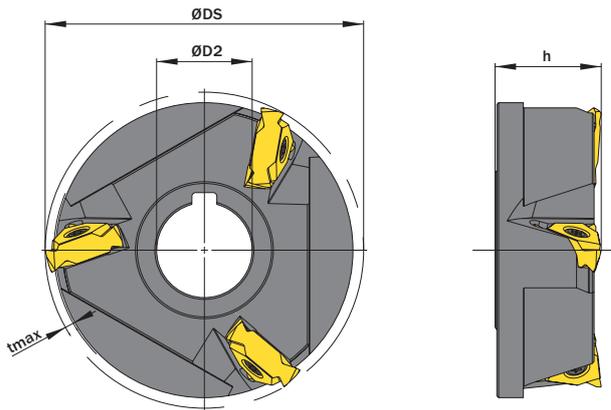
Passend für Index-Maschinen.

simcut BF

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

simcut FX



Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

6,0 Nm



Legende
Legend **685**



Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1305

simcut K2

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.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/code
mm	mm				mm	mm			
90,0	27,0	3	CM6.X090.27.03.00 L	A2Z4	30,0	2,5	M M5xL5 T20R	T20R	CM6.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM6.X090.27.03.00 L** (L = Linke Ausführung // Left hand version)

simcut MX

Index

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 683

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
675, 676, 677

QR-Code  **SP HM L** Legende Legend **685**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/930

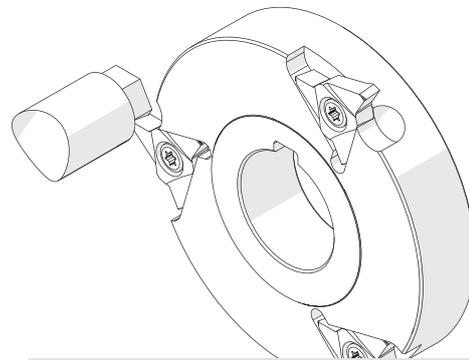
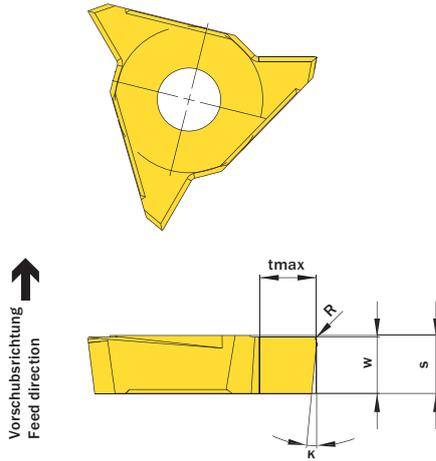


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.L500.05.F20 YL

S	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	K	W	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm					mm		
5,2	5,0	0,2	CM3.L500.05.F20 YR/L	R ATSV L ASZK	CHGFK	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	CHGFK	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	CHGFK	5°	7,4	3	R CM3.R.8.0 L CM3.L.8.0

Bestellbeispiel // Order example: **CM3.L500.05.F20 YR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

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 683

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
675, 676, 677

QR-Code  **SP** **HM** **L** **Legende Legend 685**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/931

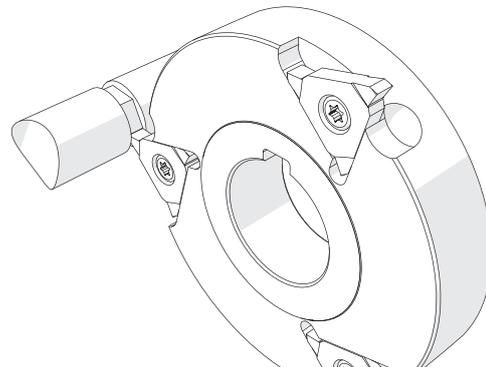
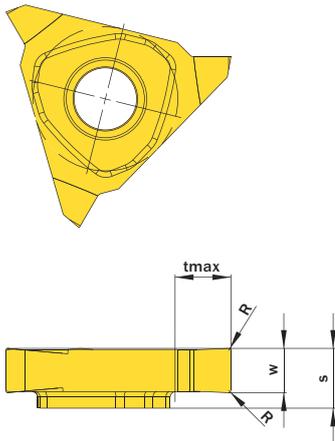


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.0400.020 GL

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm		
4,0	0,2	CM3.0400.020 GR/L	R AUPH L ASZG	C H G F K	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	C H G F K	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	C H G F K	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)

simcut BA

simcut BF

simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

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 683

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
678

SP

HM

L

Scan QR-Code

Legende
Legend **685**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1312

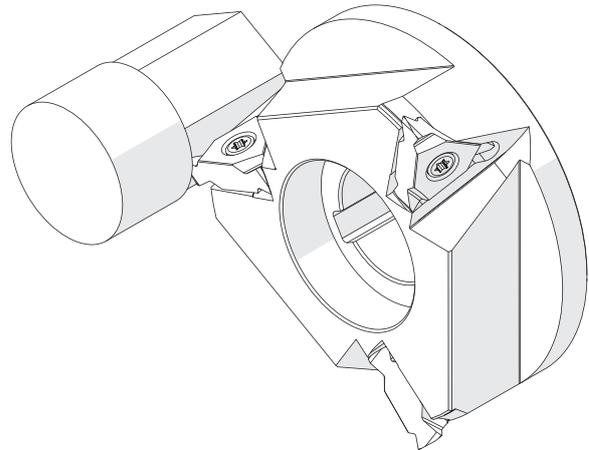
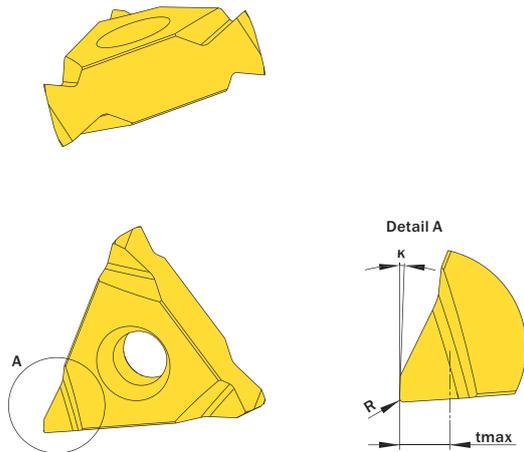


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.L740.05.F02 YL

tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	K	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm							
2,5	0,2	CM6.L740.05.F02 YL	A2ZX	CHGFK	2°	6	CM6.L.8.0	NEU NEW
2,5	0,4	CM6.L740.05.F04 YL	A2ZY	CHGFK	2°	6	CM6.L.8.0	NEU NEW
2,5	0,8	CM6.L740.05.F08 YL	A2ZZ	CHGFK	2°	6	CM6.L.8.0	NEU NEW

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 683

SP

Legende

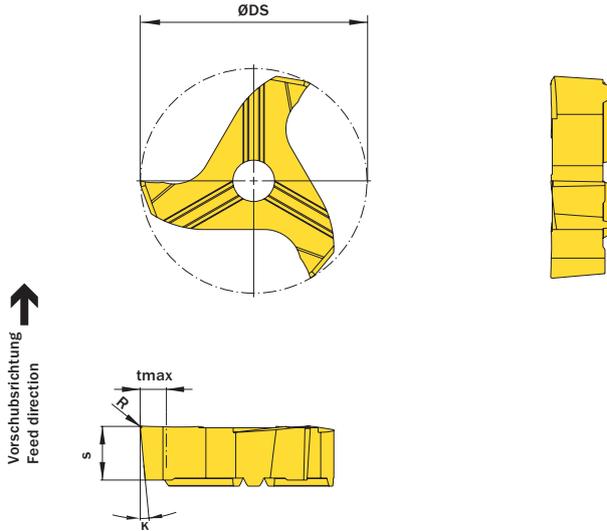
HM

Legende

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/960

685



Fräseschäfte finden Sie ab Seite 519
Milling cutter shanks can be found as of page 519

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.L650.02.F20 Y

ØDS	S	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	tmax	K	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
27,7	6,5	0,2	V28.L650.02.F20 Y	AU68	CHGFK	4,5	5°	3	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.L650.02.F20 Y GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

simcut BA

simcut BF

simcut BF

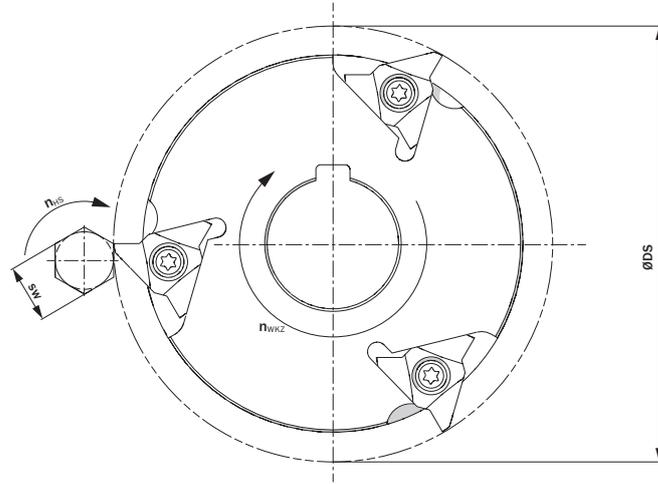
simcut FX

simcut K2

simcut MX

Index

Schnittwertberechnung beim Mehrkantfräsen Cutting data calculation for Polygon Milling



Berechnung der Schnittgeschwindigkeit // Calculating of cutting speed

$$v_c = n_{WKZ} \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n_{HS} \cdot \pi \cdot sw$$

$$= i \cdot n \cdot \pi \cdot \varnothing DS + n \cdot \pi \cdot sw$$

$$= n \cdot \pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)$$

Berechnung der Drehzahl vom Werkzeugs // Calculating the RPM of the cutting tool

$$n_{WKZ} = \frac{i \cdot v_c}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

Berechnung der Drehzahlverhältnisse // Calculating the RPM ratio

$$i = \frac{n_{WKZ}}{n_{HS}}$$

Berechnung der Drehzahl an der Hauptspindel // Calculating the RPM on the main spindle

$$n_{HS} = \frac{v_c}{\pi \cdot (i \cdot \varnothing DS + sw)}$$

- 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

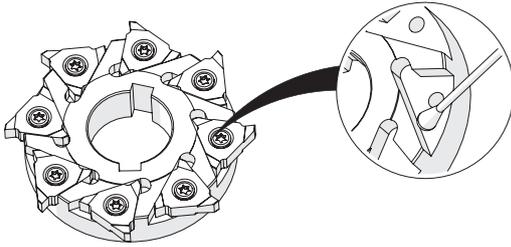
	Formen // Form														
	Kreis // Circle		Rechteck // Rectangle		Dreieck // Triangle		Quadrat // Square		Fünfeck // Pentagon		Sechseck // Hexagon		Achtseck // Octagon		
Anzahl der Schneiden (z) // Number of cutting inserts (z)	1	2	1	3	2	1	2	1	3	2	1	3	2	4	2
Drehzahlverhältnis (i) // Rotational frequency (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

Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich // Customized tools available upon request

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.

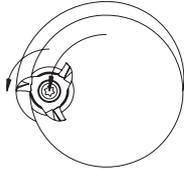


Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

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

Fräsverfahren // Milling method

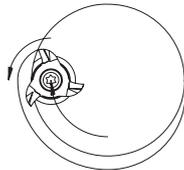
Gegenlaufräsen
Upcut Milling



Werkzeugbewegung dargestellt.

Das **Gegenlaufräsverfahren** ist das empfohlene Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

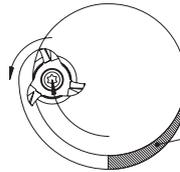
Gleichlaufräsen
Synchronous Milling



Tool movement shown.

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

Einfahrschleife // Immersion Loop

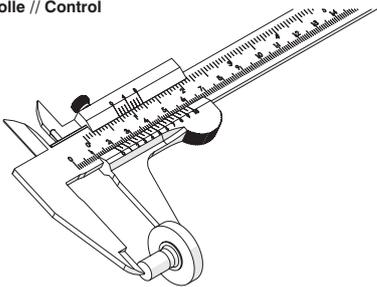


Einfahrschleife
Immersion Area

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.

Given cutting parameters are ment as initial values.

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

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

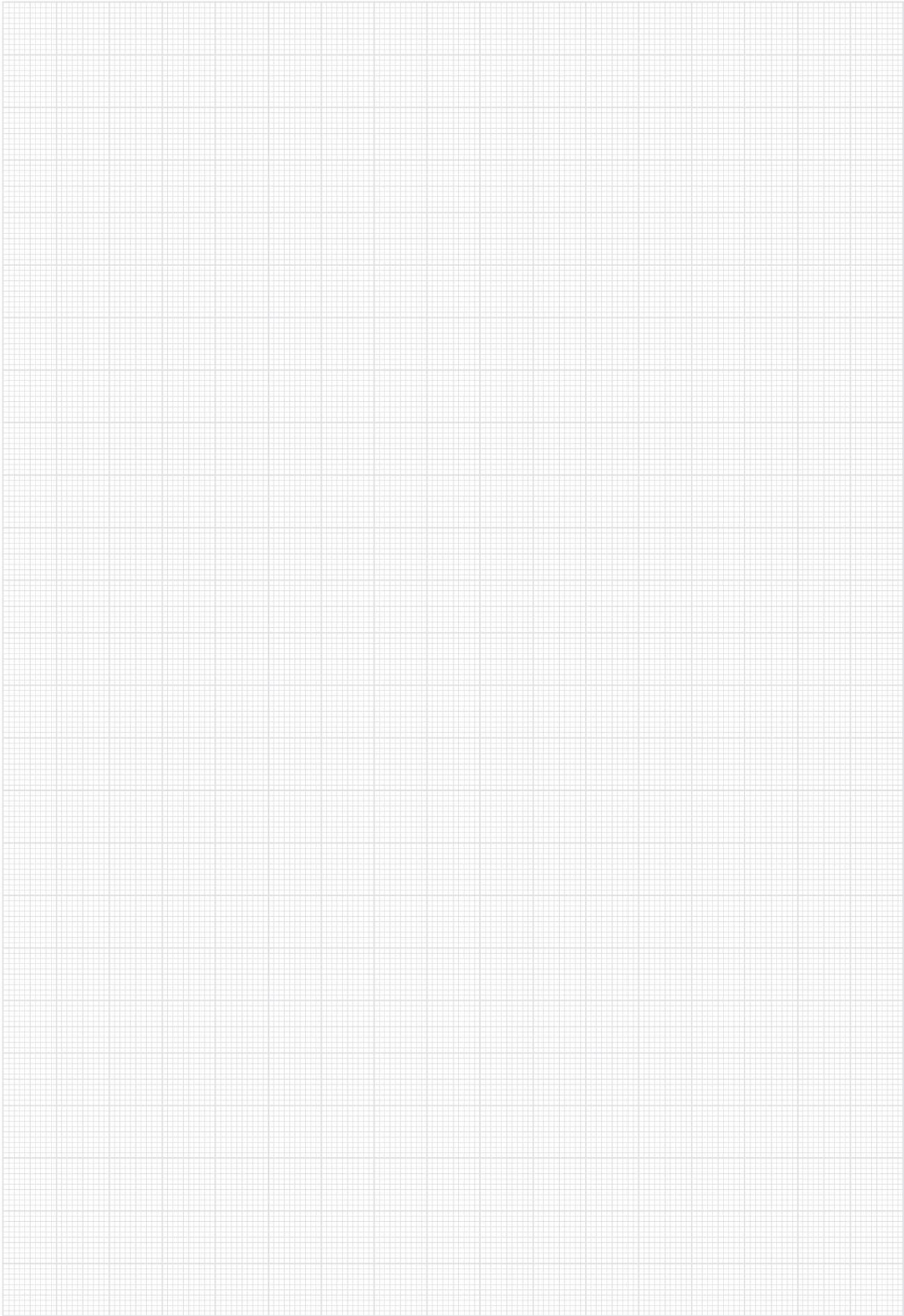
Legende Legend

SP	Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
HM	Inserto in metallo duro // Inserto de carburo
TW	Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier
ST	Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero
L	Links wie gezeichnet // Left hand version shown // A gauche comme présenté In figura utensile sinistro // Versión izquierda, como se muestra
R	Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté In figura utensile destro // Sağ model
ME	ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujeción ME
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
C11	Für Nutbreiten mit Toleranz C11 // For key way width tolerance C11 // Pour Largeur de gorge , tolérance C11 Per gola con tolleranza C11 // Para ancho de ranura con tolerancia C11
H9	Für Nutbreiten mit Toleranz H9 // For key way width tolerance H9 // Pour Largeur de gorge , tolérance H9 Per gola con tolleranza H9 // Para ancho de ranura con tolerancia H9
	Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne Lubrificazione interna // Con refrigeración interna
JS9	Für Nutbreiten mit Toleranz JS9 // For key way width tolerance JS9 // Pour Largeur de gorge , tolérance JS9 Per gola con tolleranza JS9 // Para ancho de ranura con tolerancia JS9
P9	Für Nutbreiten mit Toleranz P9 // For key way width tolerance P9 Pour Largeur de gorge , tolérance P9 // Per gola con tolleranza P9 // Para ancho de ranura con tolerancia P9

Index

simcut Produktverzeichnis
simcut Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0198.12.10 B	630	CF5.BB52.12.19.06	657	F10.SB16.35-B	639
A06.0200.12.10 B	631	CF5.BB52.20.06	657	F10.SB16.35-W	640
A06.0202.12.10 B	632	CF5.CC33.12.06	654	F10.SB16.53-B	639
A06.0298.12.10 B	630	CF5.CP20.06.06	655	F10.SB20.35-B IC	639
A06.0300.12.10 B	631	CF5.CP40.12.06	655	F10.SB25.56 ZB	636
A06.0302.12.10 B	632	CF5.CP45.12.06	655	F10.SB25.80 ZB	636
A06.H025.05.20 B	633	CF5.DD40.12.06	656	F10.SB32.56 ZB	636
A06.H030.06.25 B	633	CF5.FM45.12.06	658	F10.SB32.80 ZB	636
A06.H035.07.30 B	633	CF5.WW54.20.08	653	F12.0796.02 B	642
A06.H040.09.35 B	633	CK2.A.0390.00 M	670	F12.0800.02 B	644
A06.H060.12.59 B	633	CK2.A.0630.00 M	670	F12.0800.02.05 B	644
A06.SB16	627	CK2.A.1242.09 W	664	F12.0802.02 B	646
A06.SB16.ME-W	628	CK2.A.AA40.12.09	663	F12.0996.03 B	642
A06.SB16-B	629	CK2.A.AA50.12.09	663	F12.1000.03 B	644
A06.SB20	627	CK2.A.BB52.12.09	668	F12.1000.03.05 B	644
A06.SB25	627	CK2.A.BB52.20.09	668	F12.1002.03 B	646
A07.0397.15.10 B	630	CK2.A.CC33.12.09	669	F12.1196.03 B	642
A07.0397.25.20 B	630	CK2.A.CJ40.12.09	665	F12.1200.03 B	644
A07.0397.40.20 B	630	CK2.A.CP40.12.09	666	F12.1200.03.05 B	644
A07.0400.15.10 B	631	CK2.A.DD40.12.09	667	F12.1200.05 B	644
A07.0400.15.20 B	631	CM3.0400.020 GL	680	F12.1202.03 B	646
A07.0400.25.20 B	631	CM3.0400.020 GR	680	F12.1396.03 B	642
A07.0400.40.20 B	631	CM3.0500.020 GL	680	F12.1400.03 B	644
A07.0402.15.10 B	632	CM3.0500.020 GR	680	F12.1600.03 B	644
A07.0402.25.20 B	632	CM3.0700.020 GL	680	F12.4545.50.08.22 BF	648
A07.0402.40.20 B	632	CM3.0700.020 GR	680	F12.4545.65.10.30 BF	648
A07.4545.15.60 BF	634	CM3.E070.25.02.00 L	675	F12.4545.85.12.38 BF	648
A07.4545.25.60 BF	634	CM3.E070.25.03.00 L	675	F39.06.50.25	638
A07.H100.25.92 B	633	CM3.E086.25.02.00 L	675	F39.06.70.25	638
A07.SB16	627	CM3.E086.25.03.00 L	675	F39.08.50.25	638
A07.SB16.ME-W	628	CM3.E098.26.02.00 L	675	F39.08.51.1.000	638
A07.SB16-B	629	CM3.E098.26.03.00 L	675	F39.08.75.25	638
A07.SB20	627	CM3.L500.05.F20 YL	679	F39.10.10.32	638
A07.SB25	627	CM3.L500.05.F20 YR	679	F39.10.50.32	638
A07.SB32	627	CM3.L650.05.F20 YL	679	F39.10.51.1.250	638
A10.0497.25.20 B	630	CM3.L650.05.F20 YR	679	F39.10.75.32	638
A10.0497.40.20 B	630	CM3.L750.05.F20 YL	679	F39.10.76.1.250	638
A10.0500.25.20 B	631	CM3.L750.05.F20 YR	679	F39.12.10.32	638
A10.0500.40.20 B	631	CM3.S098.30.02.00 L	677	F39.12.50.32	638
A10.0502.25.20 B	632	CM3.S098.30.03.00 L	677	F39.12.75.32	638
A10.0502.40.20 B	632	CM3.S118.30.02.00 L	677	F39.12.76.1.250	638
A10.0597.40.20 B	630	CM3.S118.30.03.00 L	677	V28.L650.02.F20 Y	682
A10.0600.40.20 B	631	CM3.X090.27.02.00 L	676		
A10.0602.40.20 B	632	CM3.X090.27.02.00 R	676		
A10.4545.25.90 BF	634	CM3.X090.27.03.00 L	676		
A10.4545.40.90 BF	634	CM3.X090.27.03.00 R	676		
A10.H100.25.99 B	633	CM6.L740.05.F02 YL	681		
A10.SB16-B	629	CM6.L740.05.F04 YL	681		
A10.SB25	627	CM6.L740.05.F08 YL	681		
A10.SB32	627	CM6.X090.27.03.00 L	678		
CF5.0410.00 M	661	F10.0498.02 B	641		
CF5.050.HA.02 M	659	F10.05.40.1.000	637		
CF5.0550.00 M	661	F10.05.40.25	637		
CF5.060.HA.02 M	659	F10.05.40.25.14	637		
CF5.100.HA.02 M	659	F10.05.40.32	637		
CF5.1242.06 W	653	F10.0500.02 B	643		
CF5.125.HA.02 M	659	F10.0500.02.14 B	643		
CF5.150.HA.02 M	659	F10.0502.02 B	645		
CF5.175.HA.02 M	659	F10.0598.02 B	641		
CF5.175.HB.02 M	660	F10.0600.02 B	643		
CF5.275.HB.02 M	660	F10.0602.02 B	645		
CF5.AA40.12.06	652	F10.0796.02 B	641		
CF5.AA50.12.06	652	F10.0800.02 B	643		
CF5.BB50.16.06	657	F10.0802.02 B	645		
CF5.BB52.12.06	657	F10.4545.40.06.17 BF	647		
CF5.BB52.12.10.06	657	F10.4545.55.08.22 BF	647		



Kontakt
Contact

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

Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com



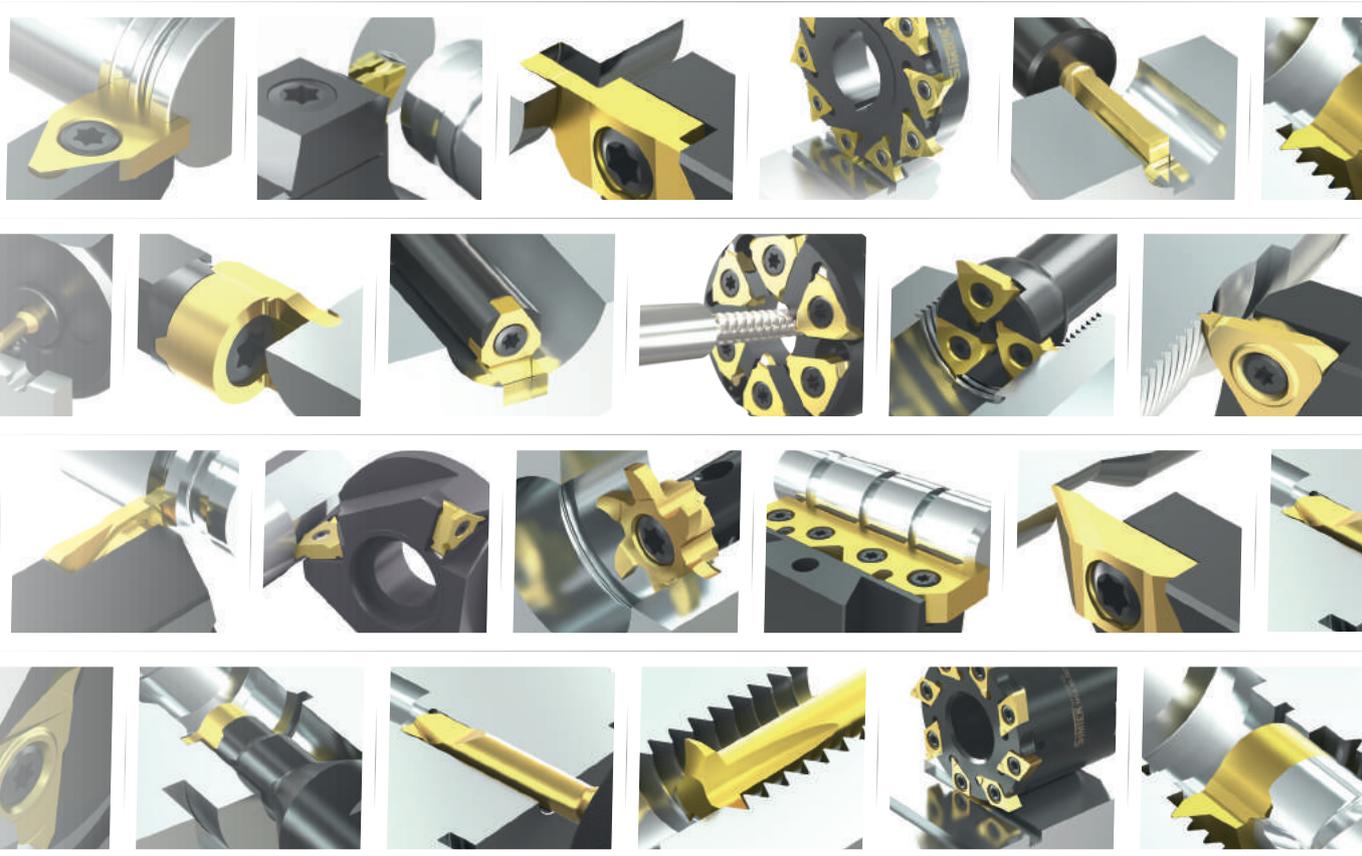
Bei der Papierauswahl haben wir uns bewusst für ein FSC-zertifiziertes Papier entschieden.
FSC steht für eine nachhaltige, ökologische und sozial verantwortliche Nutzung der Wälder.

We have specifically chosen FSC-Certified paper only.
FSC stands for sustainable, ecological and socially responsible use of forest.



Gesamtkatalog // Main Catalog

GRADUM
EDITION
R19DE



Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling



KAT-COMPLETE-R19-DE

www.simtek.com

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH · Christophstraße 18 · DE-72116 Mössingen