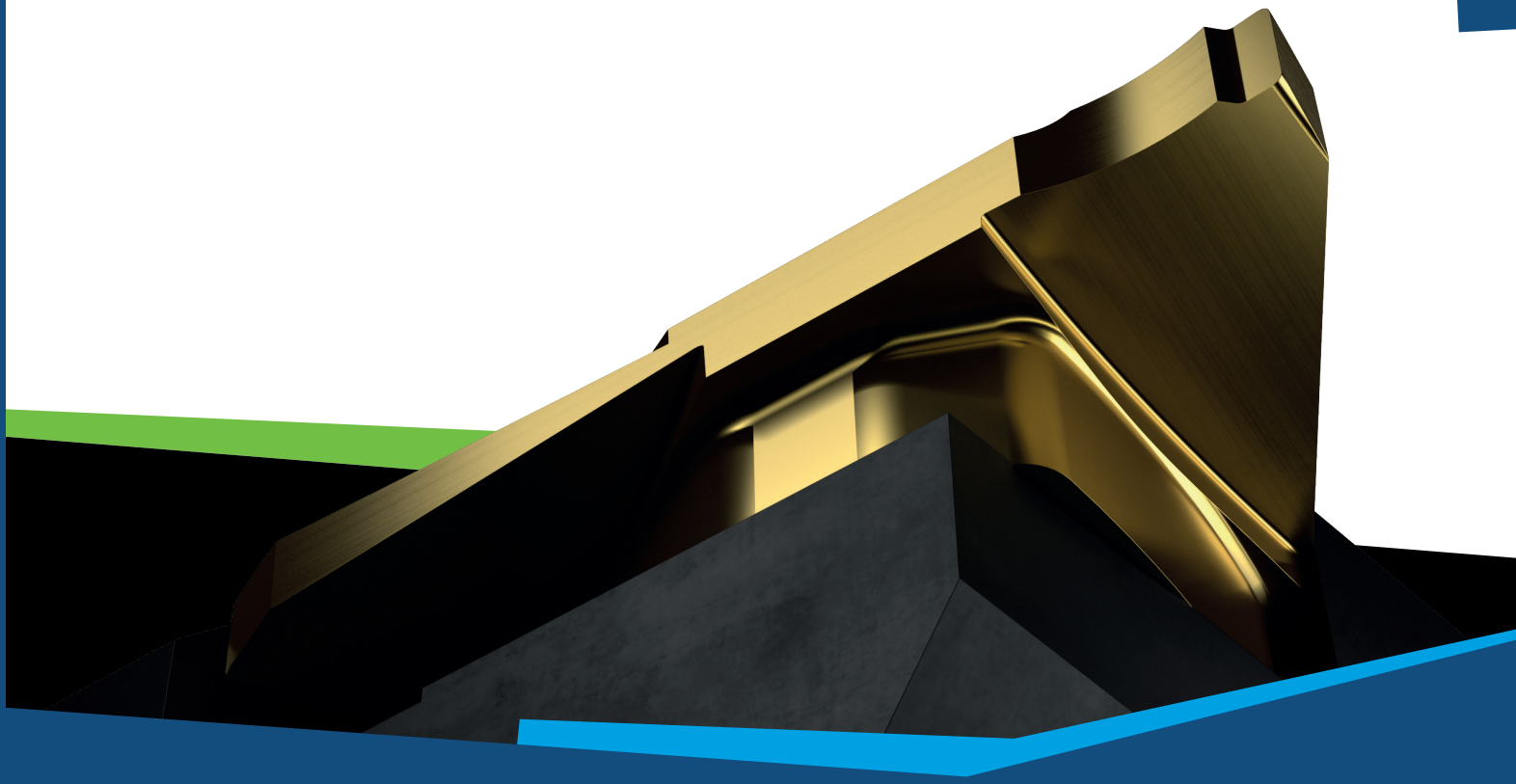
SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen



Gesamtkatalog
Main Catalog



GRADIUM
EDITION
R19DE

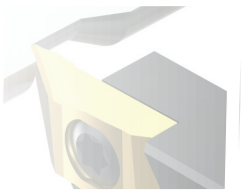
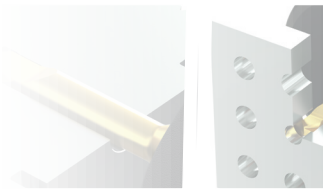
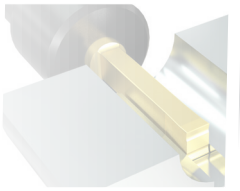
Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

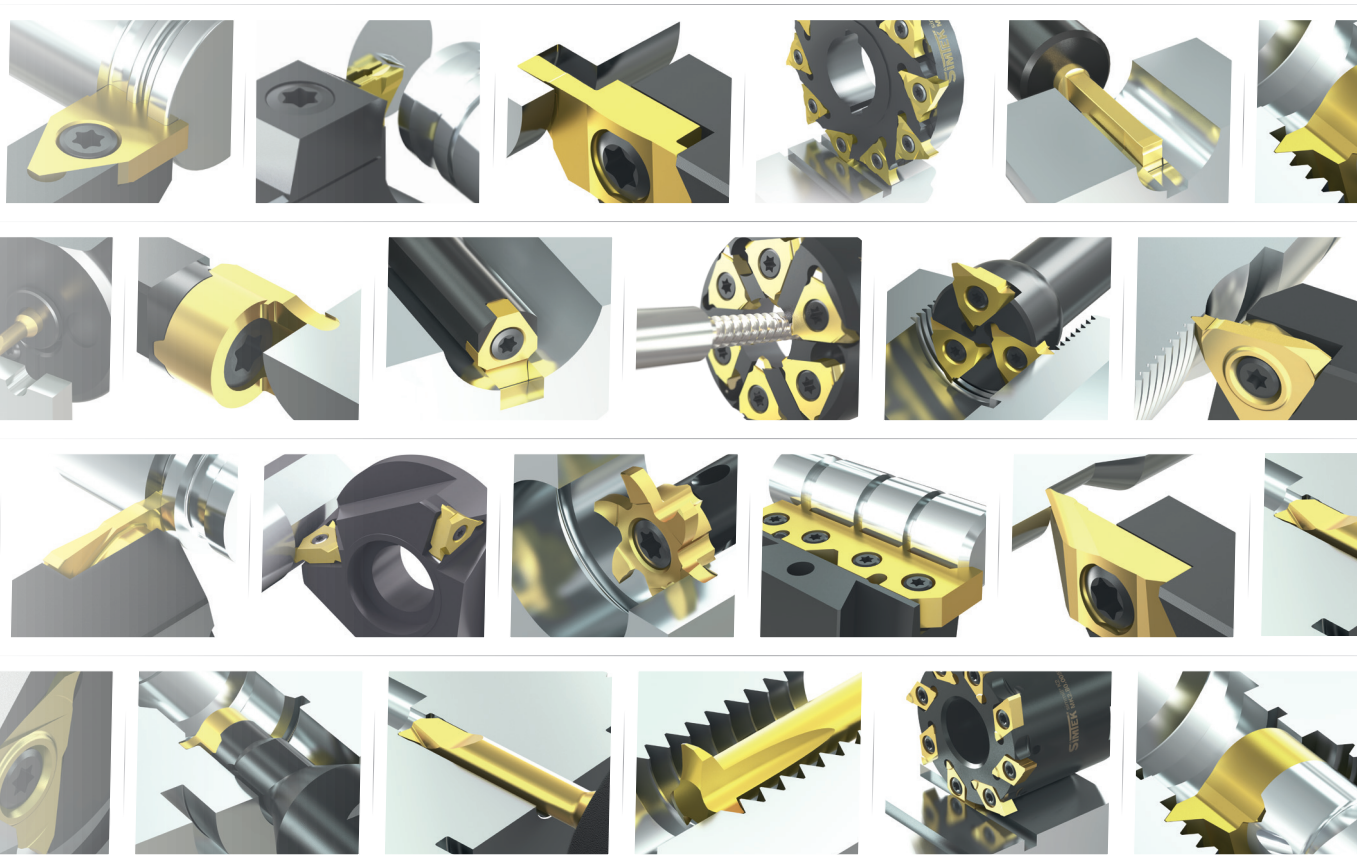





SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

GRADIUM
EDITION
R19DE

Gesamtkatalog // Main Catalog



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.

SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

Gesamtkatalog // Main Catalog

Drehen
Turning

Zirkularfräsen
Groove Milling

Nutstoßen
Broaching

Mehrkantfräsen
Polygon Milling

Gewindewirbeln
Thread Whirling

GRADIUM
EDITION
R19DE

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**

©2018 SIMTEK AG, Christophstrasse 18, DE-72116 Mössingen. Edition R19DE

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

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

SIMTEK

Made by SIMTEK.
Made for you.

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

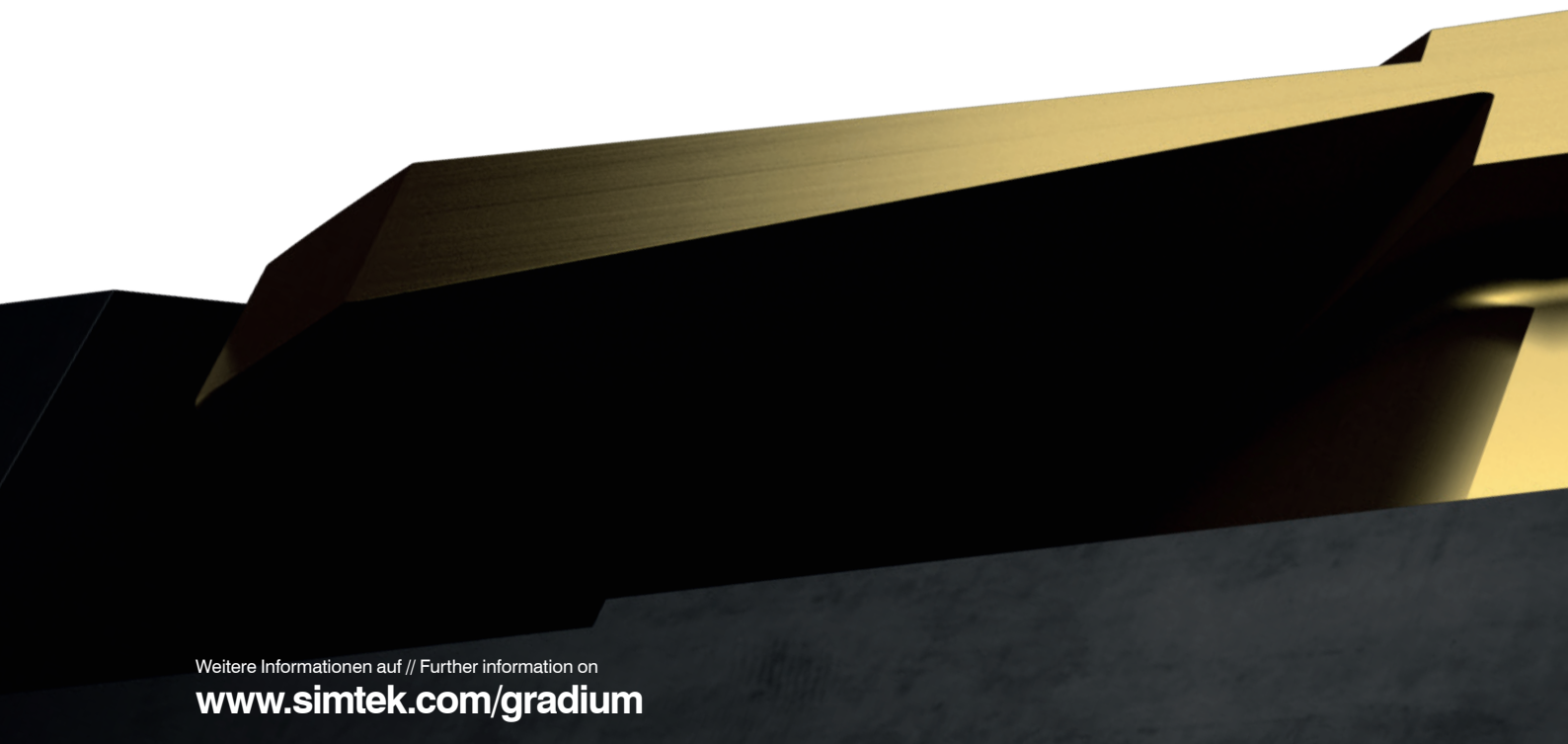
GRADIUM-Schneidstoffe stehen für ein ideales Zusammenspiel aus Hartmetallsubstrat, Schneidenveredelung und Verschleißschutzbeschichtung. Sie stehen auch für eine gleichbleibende Prozessgüte und hohe Qualität, die wir durch hauseigene Beschichtungsanlagen und Fertigungsprozesse gewährleisten können. Die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

GRADIUM Hochleistungs-Schneidstoffe:
Gemacht für Ihren Erfolg.

A 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.



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

GRADIUM
HIGH PERFORMANCE GRADES

GRADIUM X8

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

BESTELLBEISPIEL
ORDER EXAMPLE
X800
GRADIUM X8 Variante* Variant*

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

BESTELLBEISPIEL
ORDER EXAMPLE
X408
GRADIUM X4 Variante* Variant*

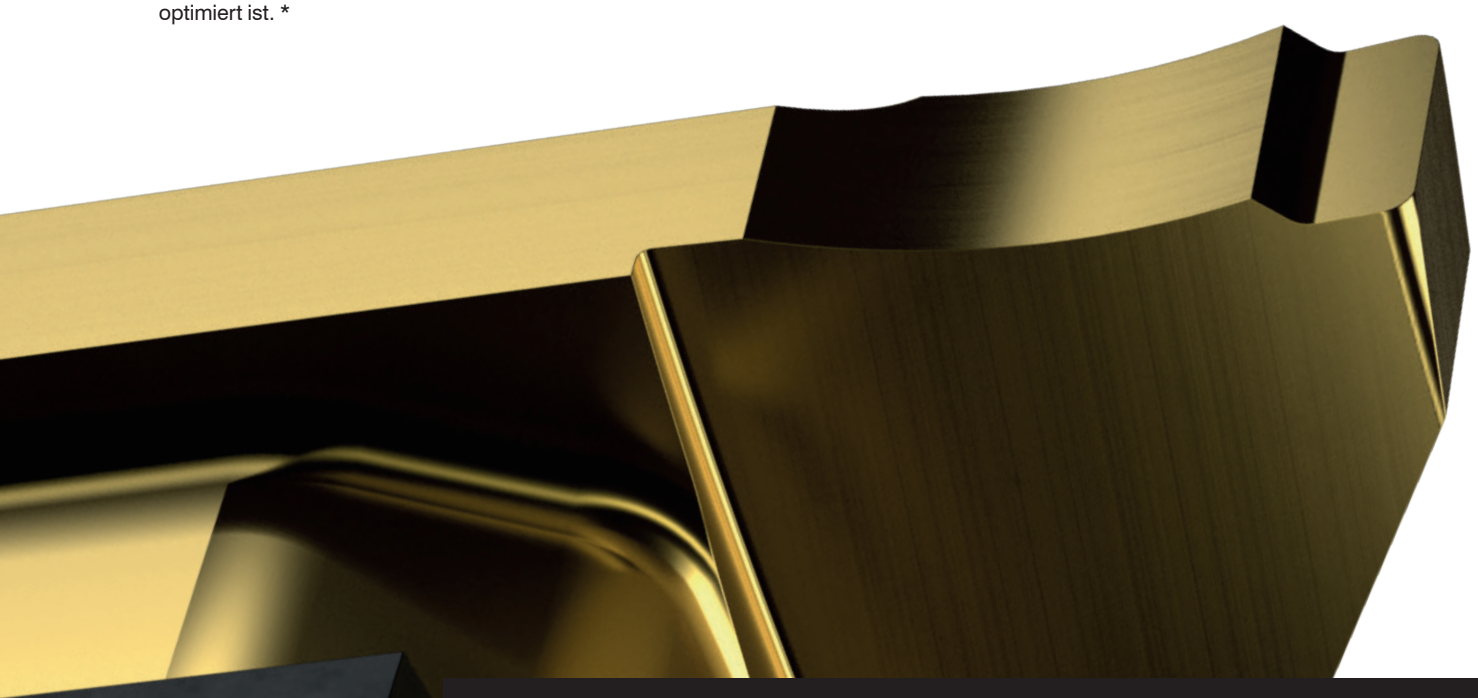
BESTELLBEISPIEL
ORDER EXAMPLE
X602
GRADIUM X6 Variante* Variant*

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. *

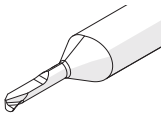
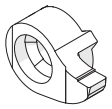
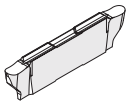
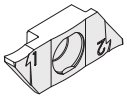
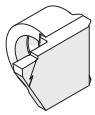
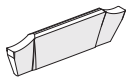
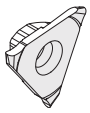
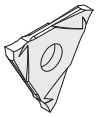
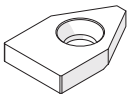


* Die jeweils empfohlene Variante ist abhängig vom Werkzeugsystem und der Anwendung. Der Katalogseitenspalte „Unsere erste Wahl“ und dem Webcodetool (www.simtek.com) können Sie die jeweils empfohlene Variante entnehmen.

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

Die simturn Drehwerkzeuge
The simturn Turning Tools

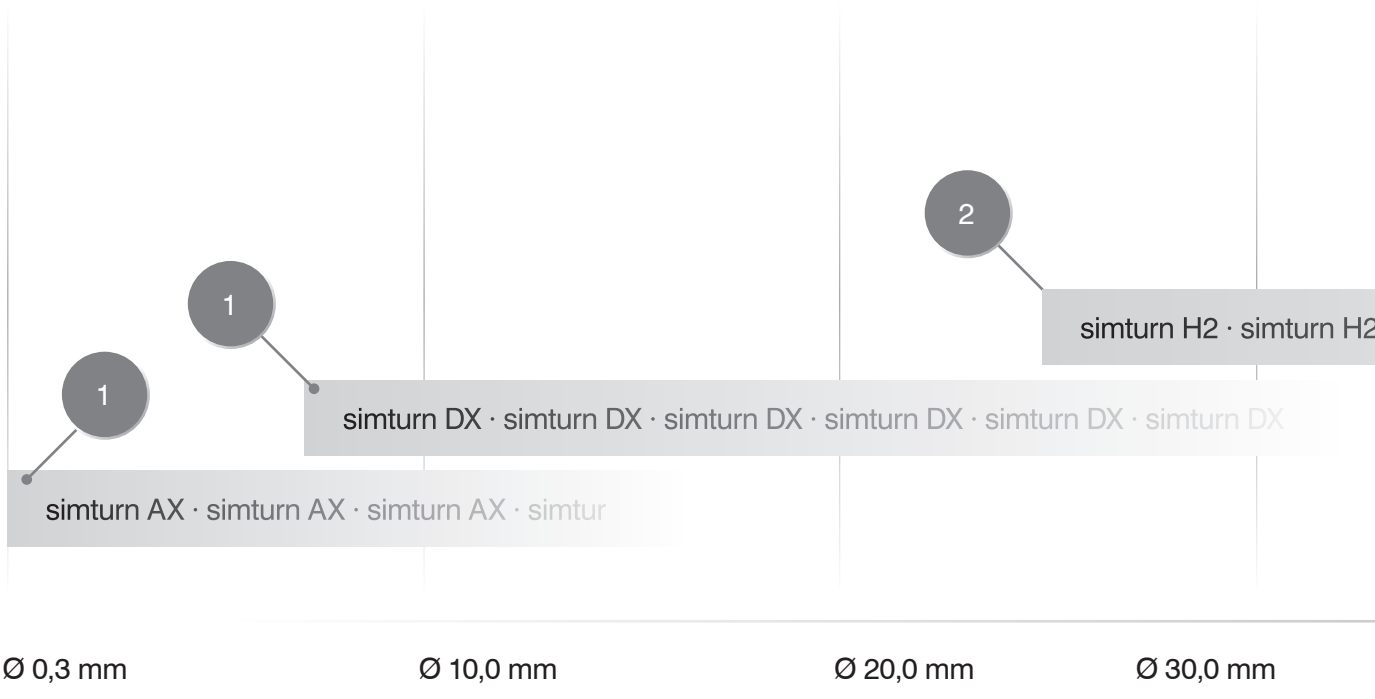
		Innenbearbeitung Internal applications	Außenbearbeitung External applications	Seite Page
simturn AX SIMTEK Small Part Machining Type AX		✔ Ø ≥0,3 mm		12
simturn DX SIMTEK Small Part Machining Type DX		✔ Ø ≥7,0 mm		136
simturn H2 SIMTEK Small Part Machining Type H2		✔ Ø ≥24,5 mm	✔ tmax 18,0 mm	207
simturn 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

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	simturn DX	simturn H2	simturn GX	simturn E3	simturn FX
Seite // Page 12	Seite // Page 136	Seite // Page 207	Seite // Page 267	Seite // Page 291	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



3

3

2

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

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

simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simturn GX · simtur

2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2 · simturn H2

Ø 40,0 mm

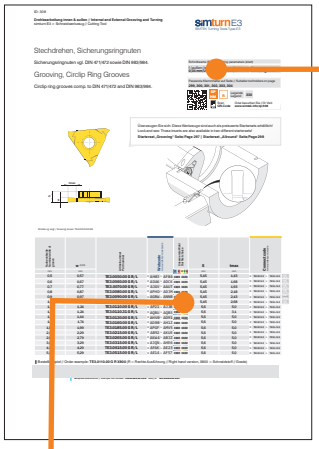
Ø 50,0 mm

Ø 60,0 mm

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

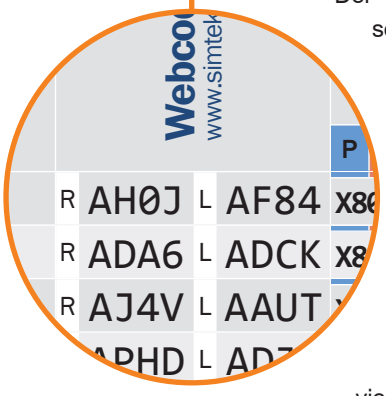
Zur Nutzung des Katalogs // Using the catalog

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

Nutnennbreite 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/ccode	
					P K M N S					
mm	mm						mm	mm		
0,5	0,57	**TE3.0050.00 G R/L**	R AH0J	L AF84	X800	X400	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	X400	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	X400	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	X400	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	X400	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	X400	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 alphanummerischen Code.

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

Beispiele // Examples

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

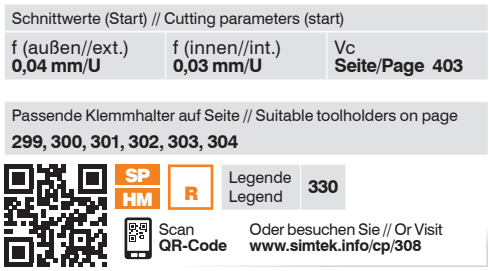
www.simtek.com/webcode/

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

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

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

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



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

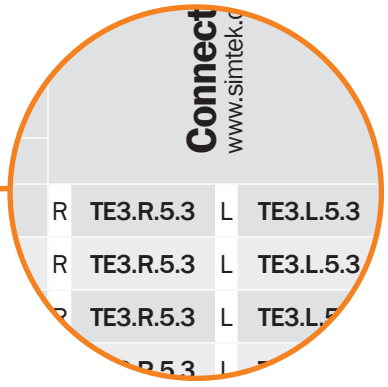
You can find additional information and cross-references in the upper right corner. These cross-references lead to Compatible Toolholders, Similar tools, Cutting parameters and additional notes. The corresponding information can be found on the shown page numbers.



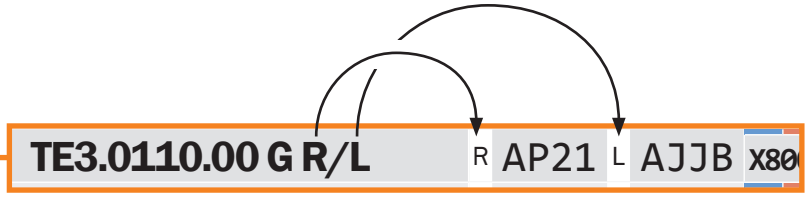
Der SIMTEK Gesamtkatalog R19 DE nutzt durchgängig QR-Codes. Sie können diese QR-Codes mit einer geeigneten, kostenlosen APP auf aktuellen Smartphones und Tablet-PCs scannen und erhalten darüber in sekundenschnelle tagesaktuelle Verfügfbarkeiten, Preise und weitere Bestellhinweise für die entsprechende 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).

Der Connectcode
The Connectcode

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

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

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

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

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

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

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

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

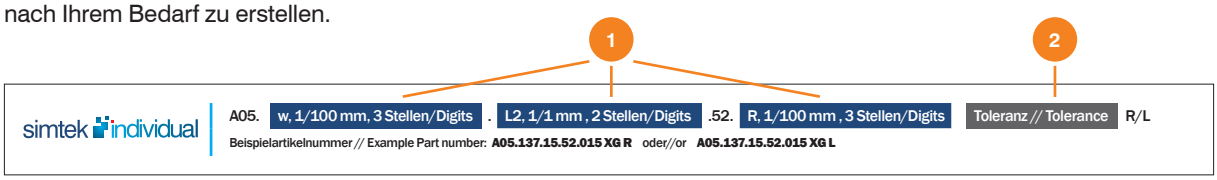
Werkzeuge nach Ihrem Bedarf
Tools according to your need

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

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

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

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



Beispielcode // Example

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

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

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

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

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

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

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

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

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

A05. 137 . 15 .52. 015 XG R

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

Das Werkzeugsystem 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.**

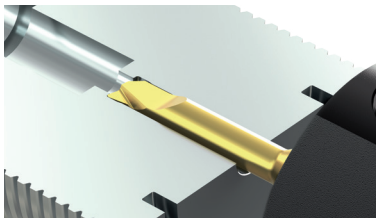
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

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

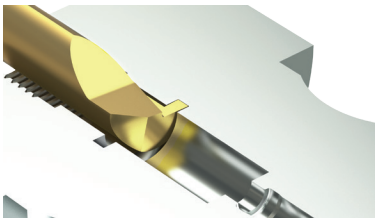
Ausdrehen
Boring



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.

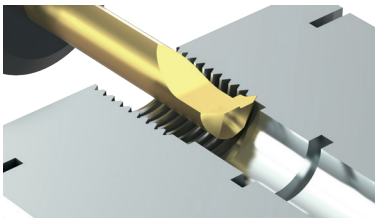
Nutenstechen
Grooving



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

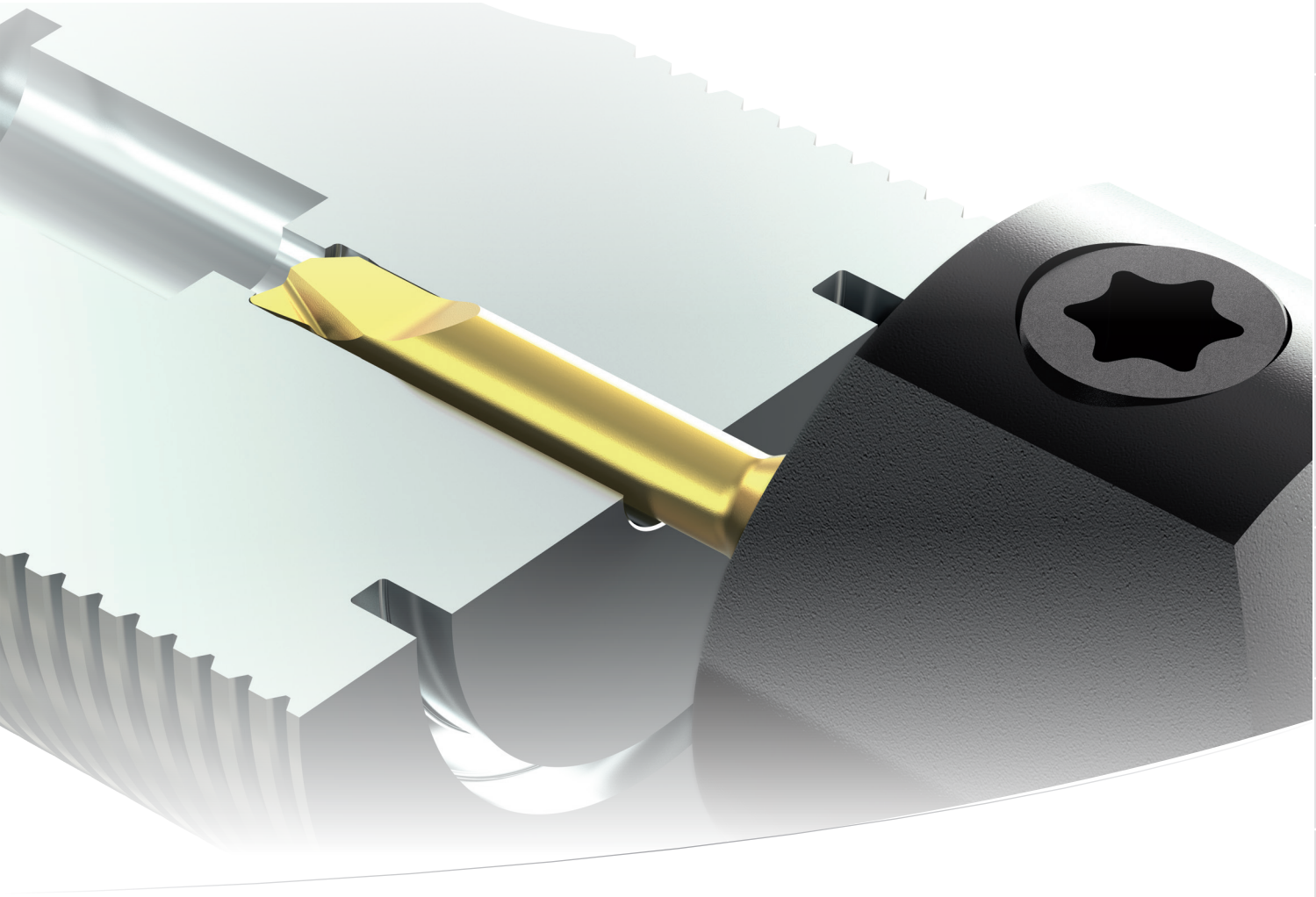
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting edge widths, usable lengths as well as with full radius.

Gewinden
Threading

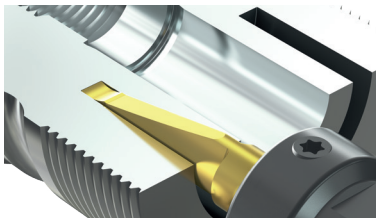


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten in verschiedenen Größen, Steigungen und Gängen.

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



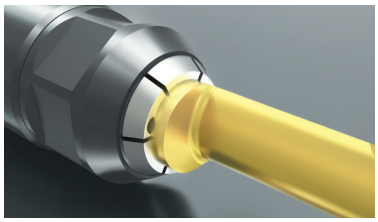
Axialstechen
Face Grooving



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



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

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

simtek individual

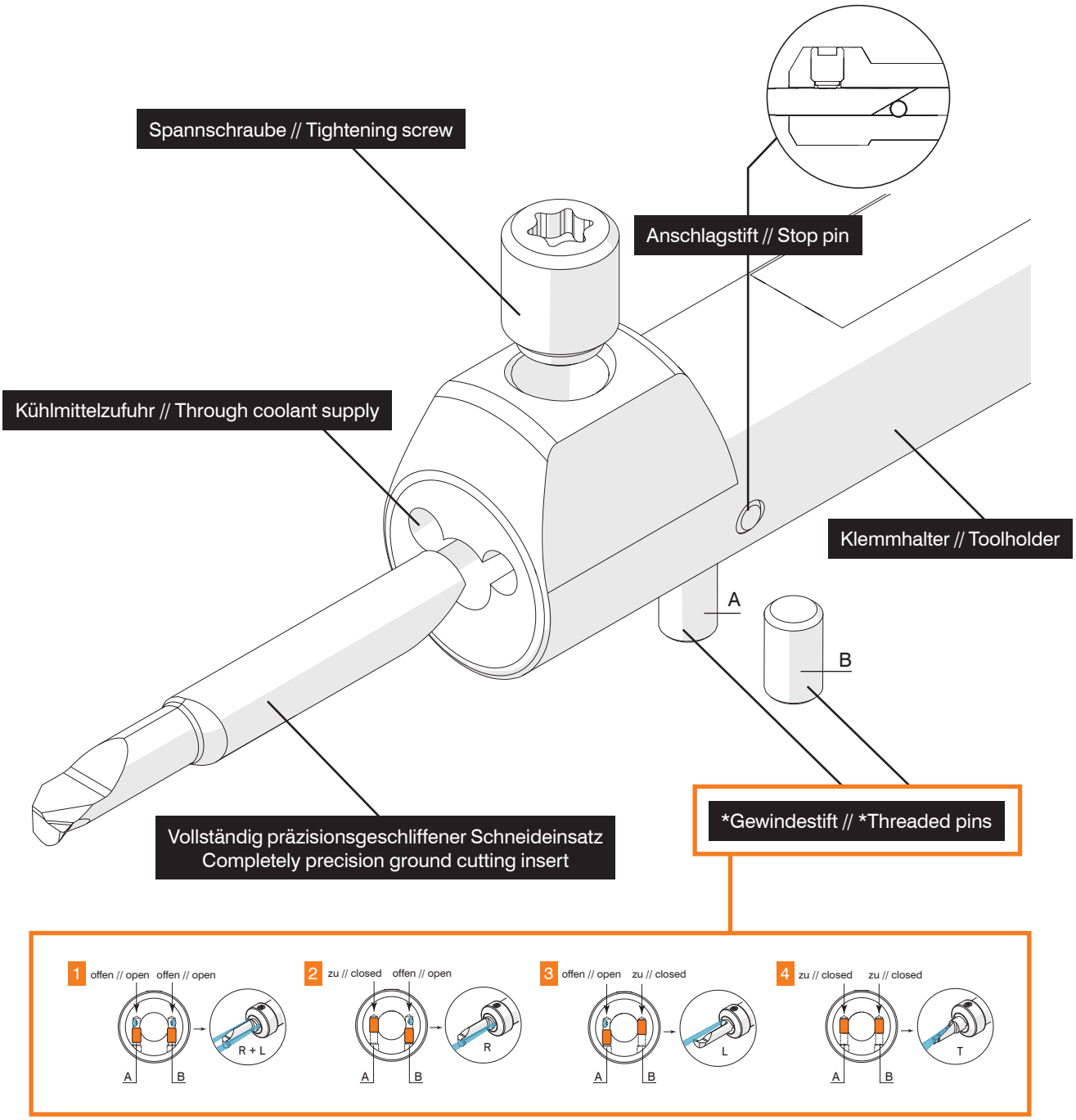
simtek individual

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

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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

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

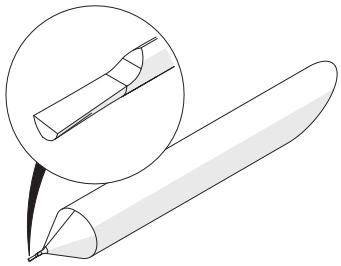
Mit rund 3.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Very precise and very strong tool system of solid Carbide Cutting Insert, Steel and Carbide Toolholders. For best performance in bores between Ø 0,3 mm up to 20,0 mm.

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

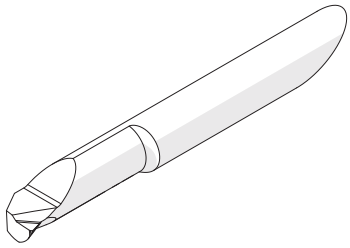
More than 3.000 Standard Items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



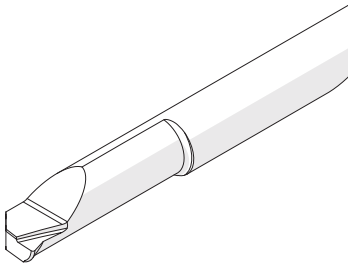
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 30,5

A05



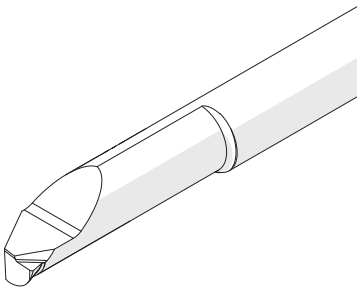
ØD mm	ØDmin mm	L2 mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



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

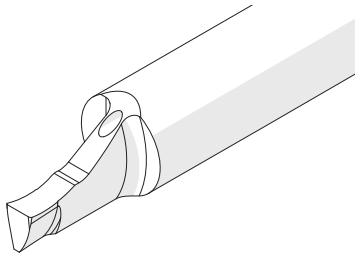
A07



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

A08

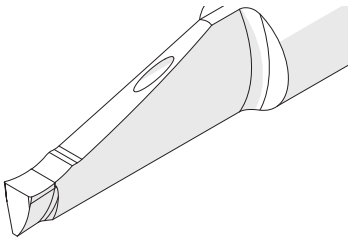
Axialbearbeitung // Face grooving



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

A10

Axialbearbeitung // Face grooving



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

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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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
*2 Eingetragenes Gebrauchsmuster Nr. DE 20 2015 101 834.7 // Registered utility model no. DE 20 2015 101 834.7

Durch das innovative ME-Spannprinzip*, bei dem der Schneideinsatz von allen Seiten kraftschlüssig umspannt wird, bieten unsere 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 Auskragung geeignet sind.

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

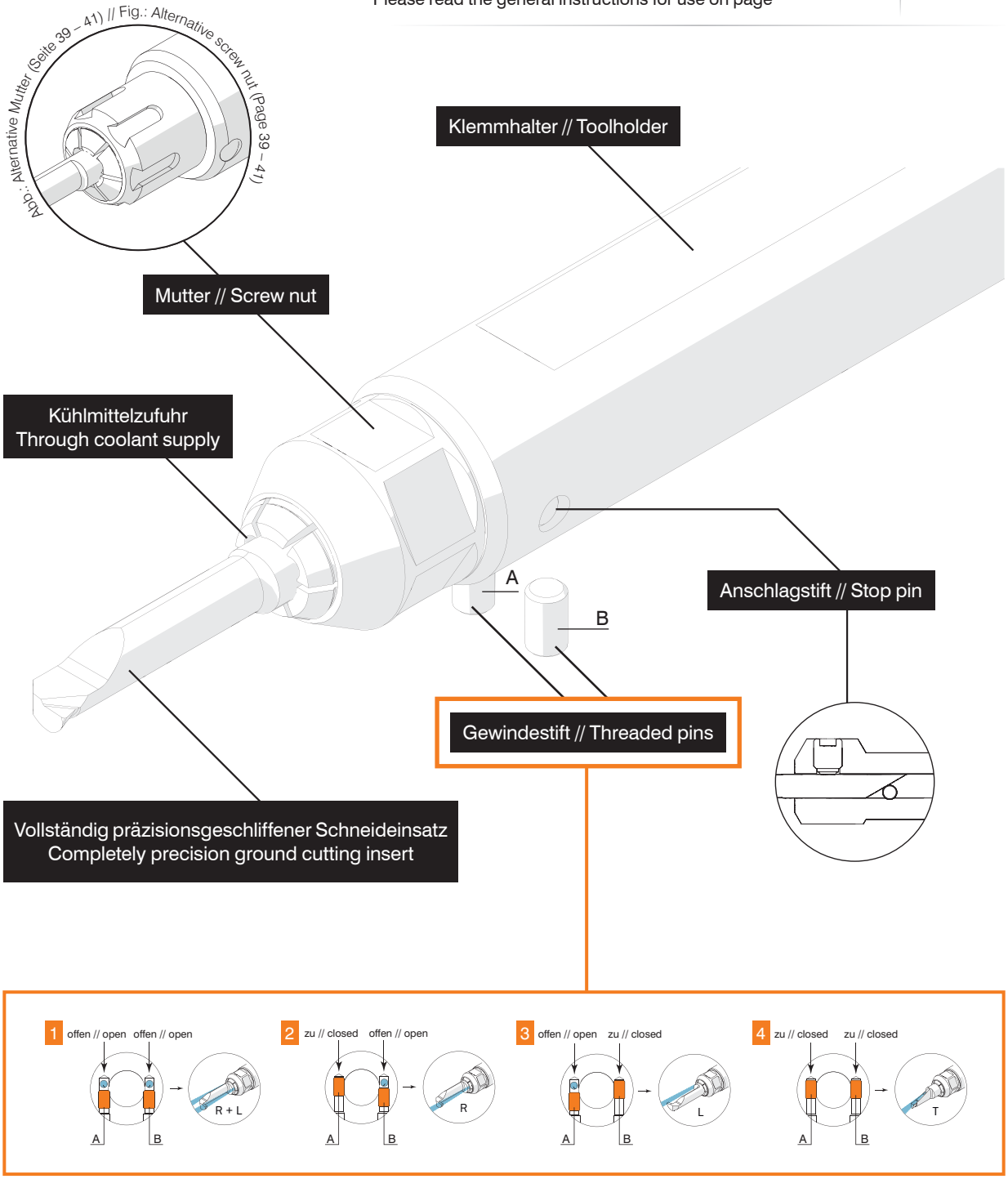
The new innovative ME-clamping system* provides force-fitted clamping along with higher precision and stability.

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.

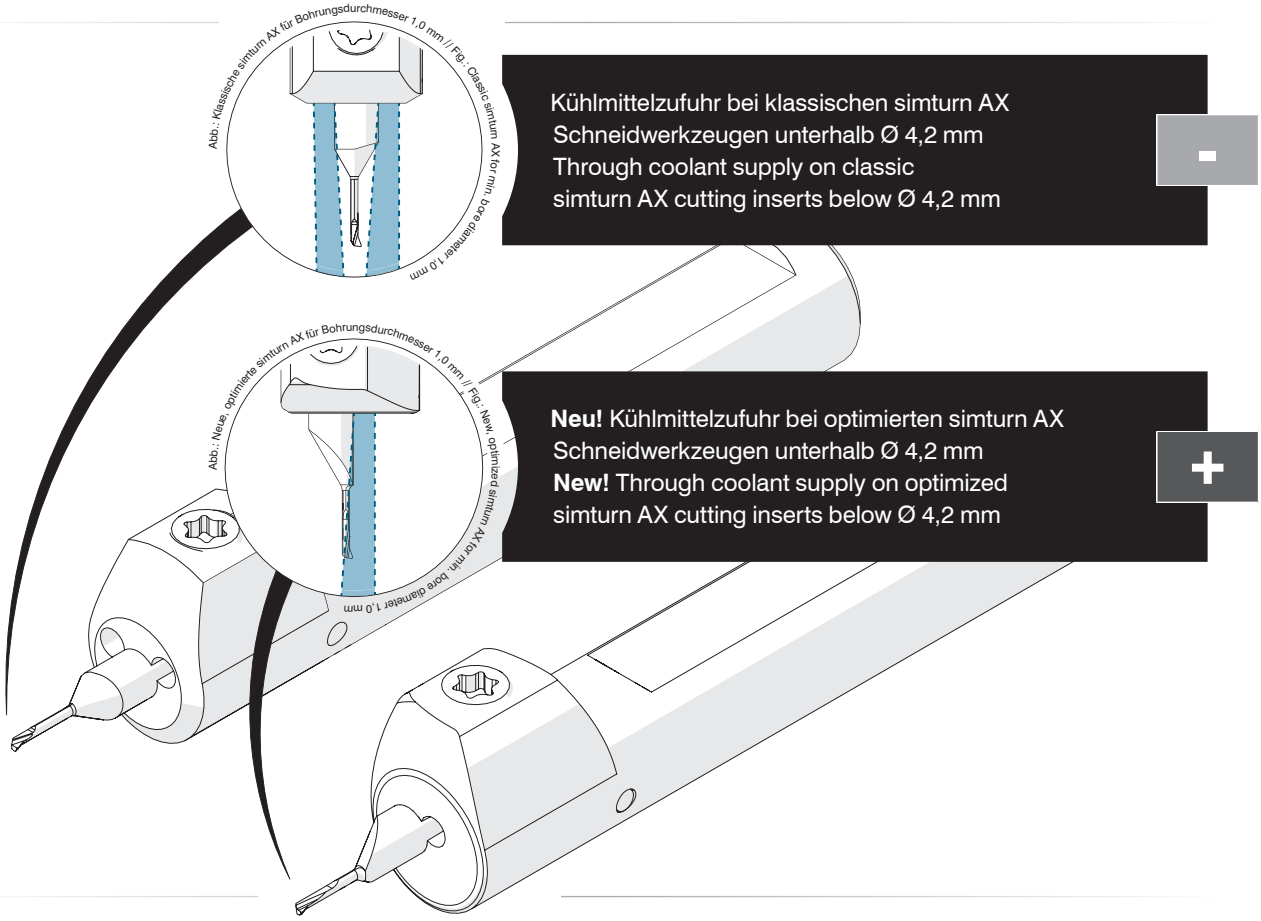
Thanks to adjustable threaded pins, four different types of coolant supply (R, L, R+L or supply through the insert) can individually be realized as required*2.

Das ME-System im Detail
The ME-System Details

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

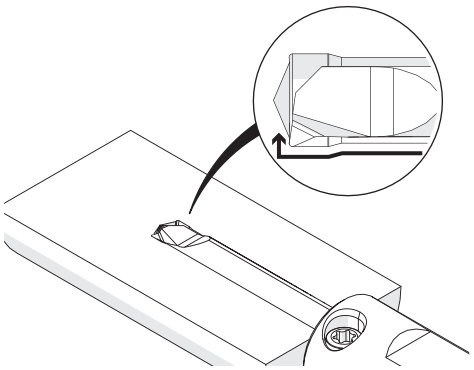
+ The classic cutting inserts for bore diameters below 2,0 mm are marked with a - sign. Our recommendation for these tools is, to rather use the new, optimized cutting inserts + for best through coolant supply.

+ 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.



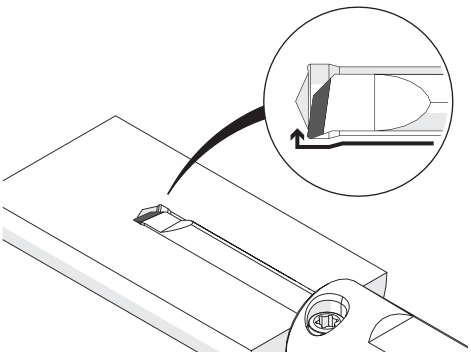
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of Page
69



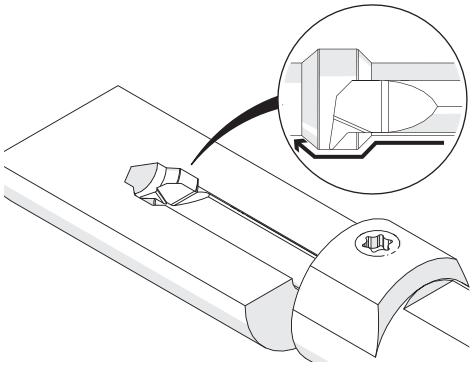
Ausdrehen
Boring

Ab Seite
As of Page
86



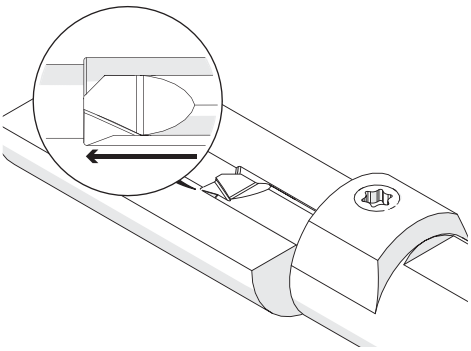
Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page
93



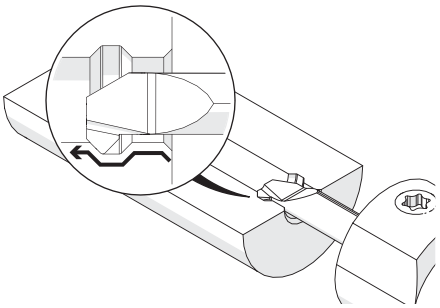
Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page
94



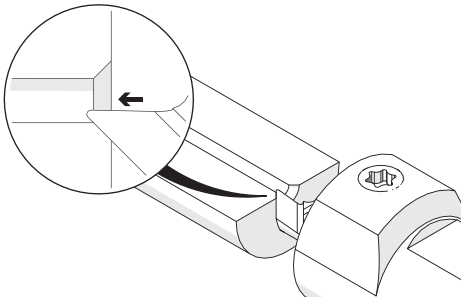
Bohrungen drehen
Boring

Seite
Page
95



Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

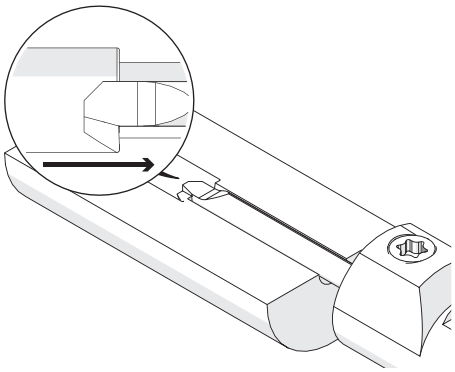
Seite
Page
96



Fasen
Chamfering

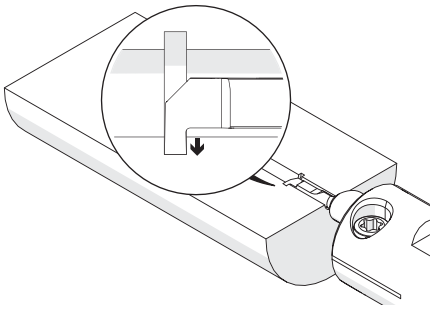
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
97



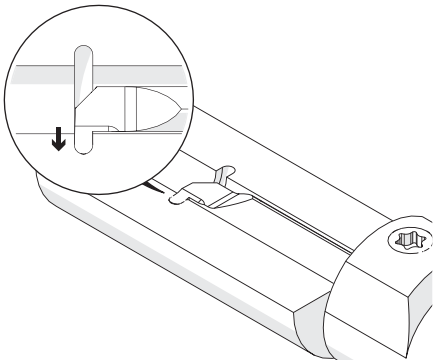
Rückwärtsdrehen
Back Boring

Ab Seite
As of Page
98



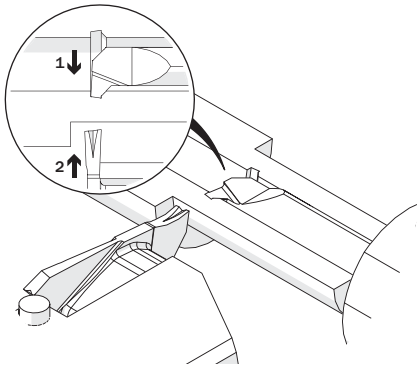
Nutenstechen
Grooving

Seite
Page
110



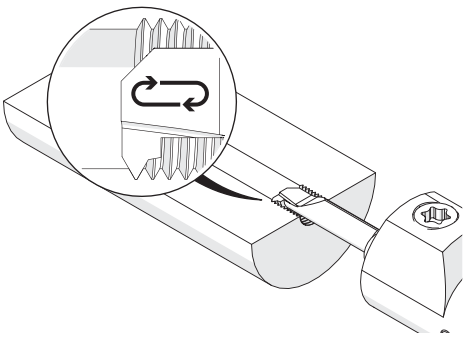
Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page
111



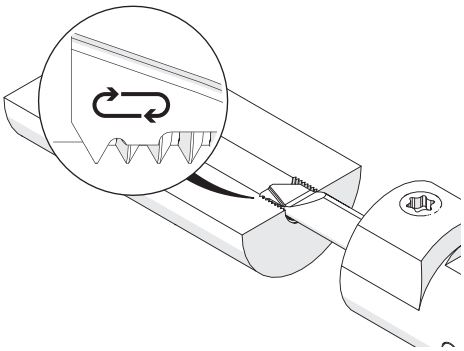
Vorstechen und Fasen
Pre-Part Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page
112



Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
Threading: Metric ISO Partial Profile

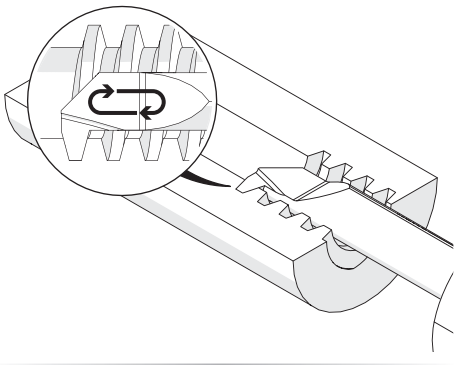
Seite
Page
113



Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
Threading: Metric ISO Full Profile

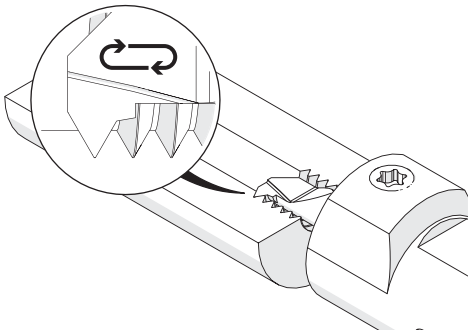
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
115



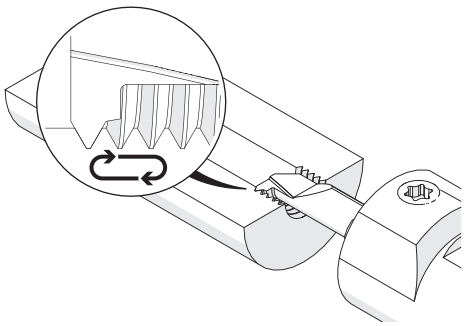
Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Seite
Page
116



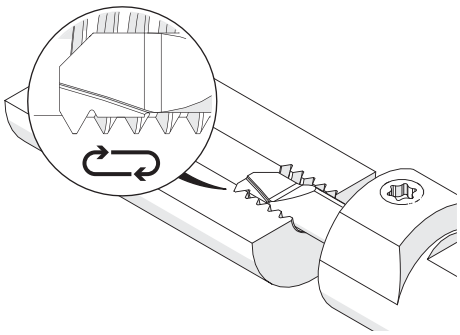
Gewinden: NPT, Teilprofil
Threading: NPT, Partial Profile

Seite
Page
117



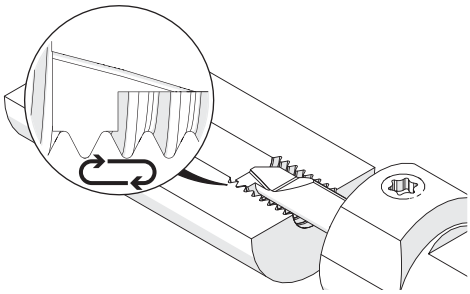
Gewinden: UN, Teilprofil
Threading: UN, Partial Profile

Seite
Page
118



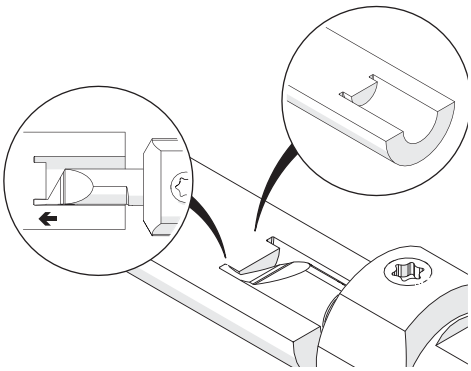
Gewinden: UNC / UNF, Vollprofil
Threading: UNC / UNF, Full Profile

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**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

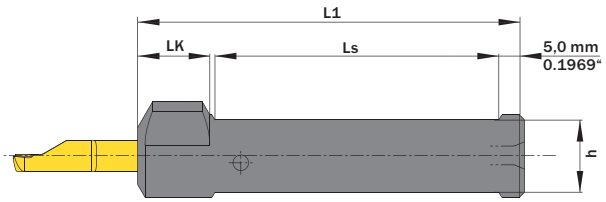
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

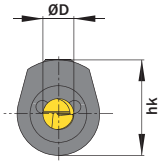
Round shank with through coolant for size A04.

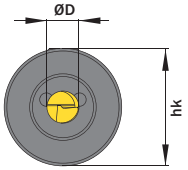
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende / Legend **130**

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

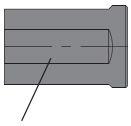




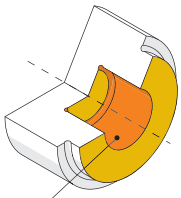


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





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 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	10,0	**A04.0010**	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	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

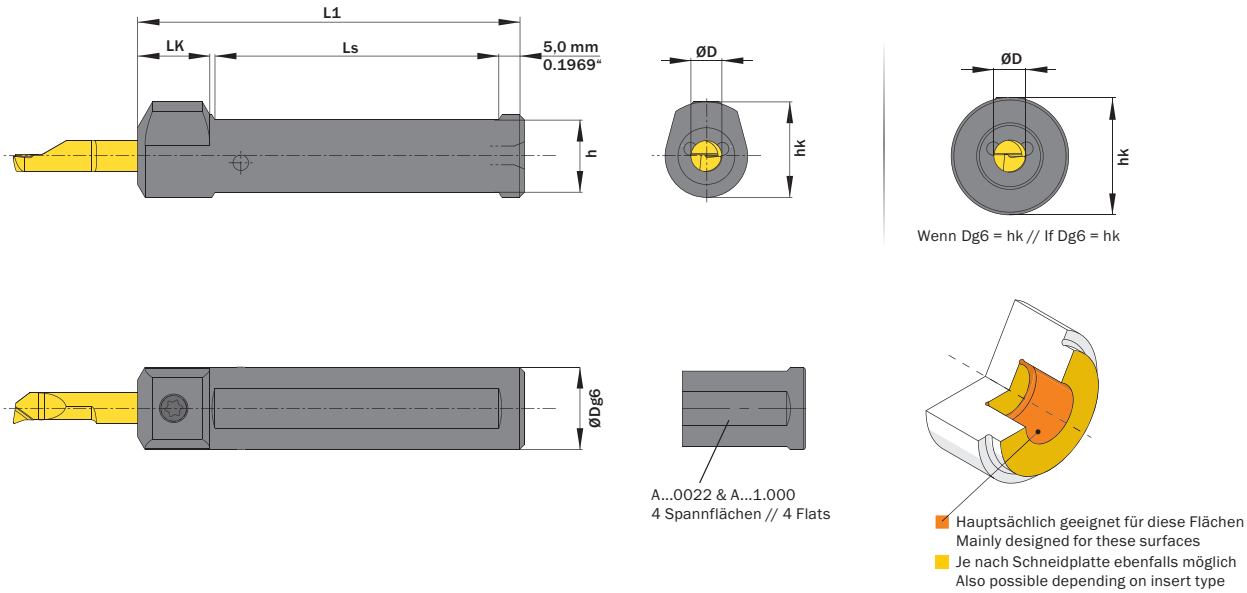
Round shank with through coolant for size A05.

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

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

TW ST | Legende Legend **130**

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



ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
5,0	10,0	**A05.0010**	ABMY	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	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**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

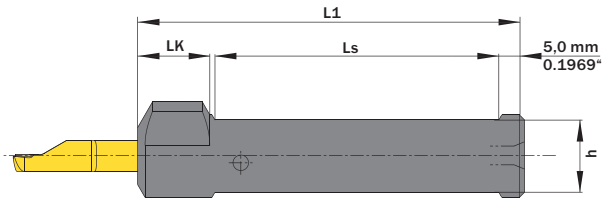
Round shank with through coolant for size A06.

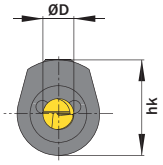
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

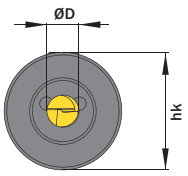
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

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

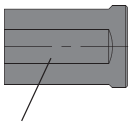




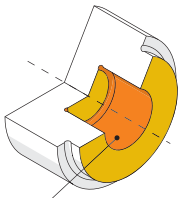


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





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 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
6,0	12,0	**A06.0012**	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	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**	AE0N	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

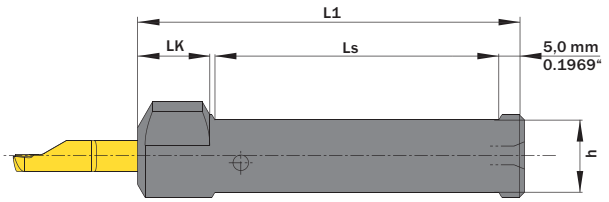
Round shank with through coolant for size A07.

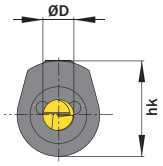
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

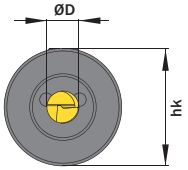
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

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

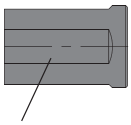




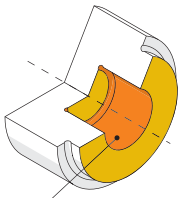


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





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 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
7,0	15,875	**A07.0.625**	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|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	A07.L|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	A07.L|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	A07.L|A07.R
7,0	22,0	**A07.0022**	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R
7,0	23,0	**A07.0023**	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R
7,0	25,0	**A07.0025**	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R
7,0	25,4	**A07.1.000**	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	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: **A07.0016**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

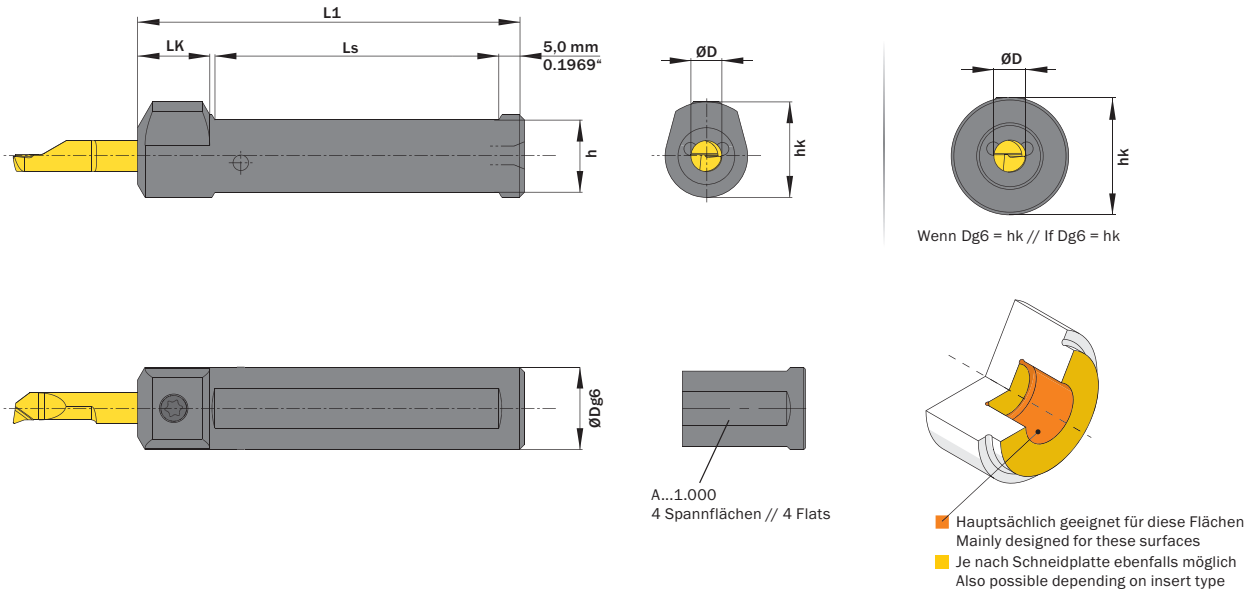
Round shank with through coolant for size A08 and A10.

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

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

TW ST | Legende Legend **130**

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



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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

ØD	ØDg6	Artikelnummer	Webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen	Schraube	Schraubenschlüssel	Connectcode
▼ ØD = 8,0 mm												
8,0	15,875	**A08.0.625**	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A08
8,0	16,0	**A08.0016**	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A08
8,0	19,05	**A08.0.750**	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A08
8,0	20,0	**A08.0020**	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A08
8,0	25,0	**A08.0025**	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A08
8,0	25,4	**A08.1.000**	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R
10,0	20,0	**A10.0020**	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R
10,0	25,0	**A10.0025**	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R
10,0	25,4	**A10.1.000**	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	AM6x7,5T15F	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)

TW ST | Legende Legend **130**

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

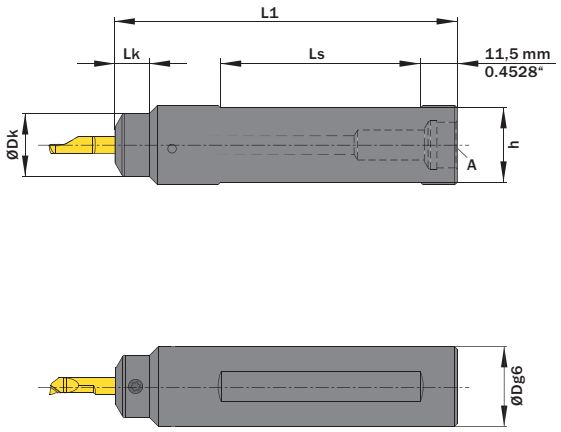
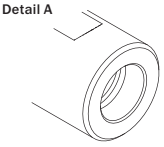
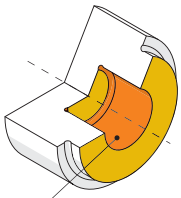


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028



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



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

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	h mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	28,0	**A04.0028**	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	**A05.0028**	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	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**

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)

TW ST

Legende / Legend **130**

Scan **QR-Code**

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

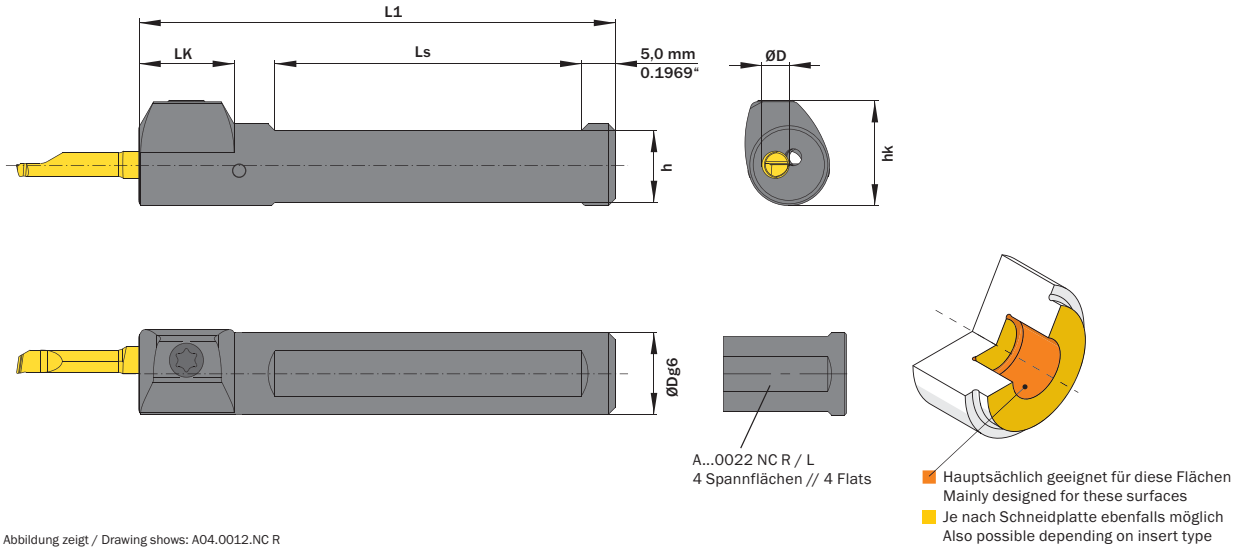


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.NC R

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	10,0	**A04.0010.NC R/L**	R AWBQ L AWBP	8,5	13,75	65,0	14,0	40,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,0	**A04.0012.NC R/L**	R AWBT L AWBS	10,5	15,25	70,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,7	**A04.0.500.NC R/L**	R AWB3 L AWB2	11,2	15,6	70,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,875	**A04.0.625.NC R/L**	R AWB5 L AWB4	14,375	17,14	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	16,0	**A04.0016.NC R/L**	R AWBV L AWBU	14,5	17,2	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	19,05	**A04.0.750.NC R/L**	R AWB1 L AWB0	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,0	**A04.0020.NC R/L**	R AWBX L AWBW	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L
4,0	22,0	**A04.0022.NC R/L**	R AWBZ L AWBY	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

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

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

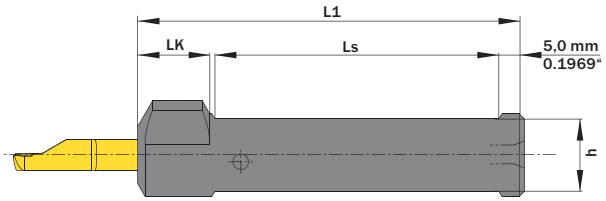
Round shank with through coolant for size A04. With special through coolant design for right and left hand inserts.

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

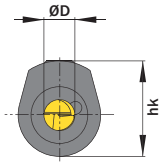
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

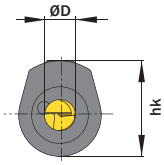
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/952**



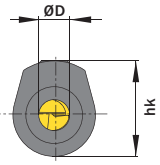




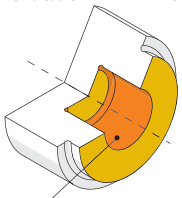
A...R
Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge
Through coolant supply for right hand tools



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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

4,0	10,0	**A04.0010 R/L**	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	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 M6x7,5 T15F	T15F	A04.L | A04.R | A04T

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

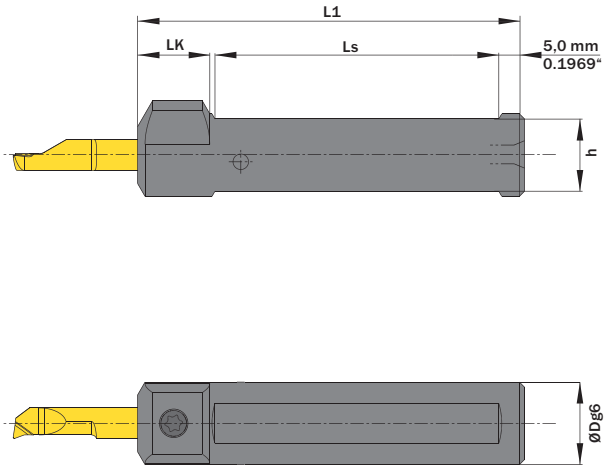
Round shank with through coolant for size A05. With special through coolant design for right and left hand inserts.

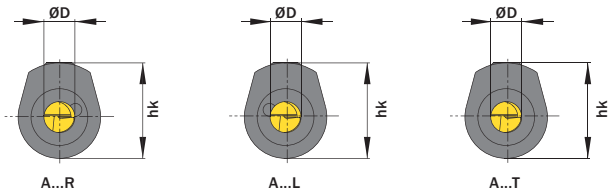
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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

TW ST | Legende Legend **130**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/953**

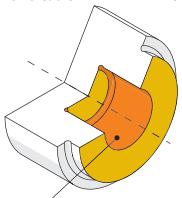




Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge
Through coolant supply for right hand tools

Kühlmittelzufuhr für linke Werkzeuge
Through coolant supply for left hand tools

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 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**										
5,0	10,0	**A05.0010 R/L**	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	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	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L | A05.R | A05T

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

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

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

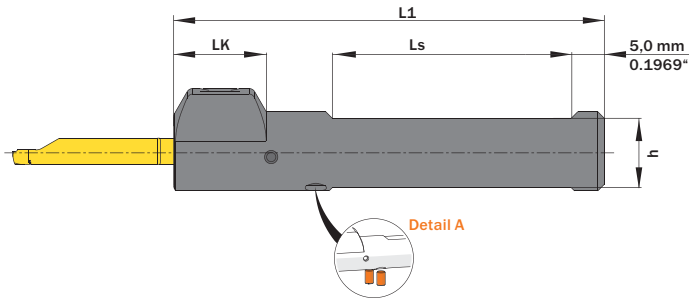
Round shank with through coolant for size A04. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

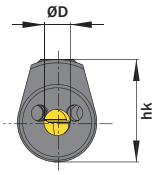
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

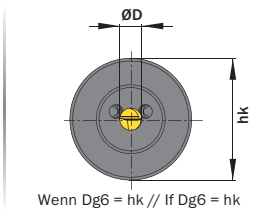
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

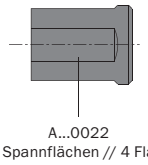
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1200**



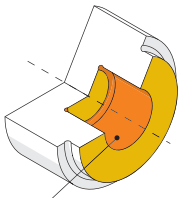




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	12,0	**A04.0012 T**	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 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	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	19,05	**A04.0.750 T**	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	20,0	**A04.0020 T**	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	22,0	**A04.0022 T**	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	
4,0	25,0	**A04.0025 T**	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	

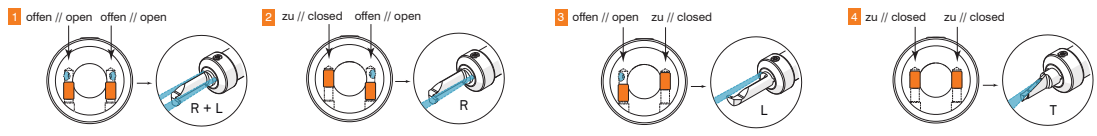
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

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

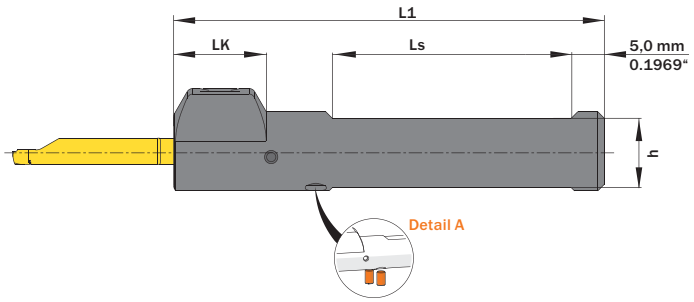
Round shank with through coolant for size A05. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

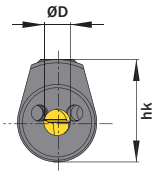
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

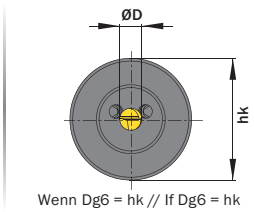
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

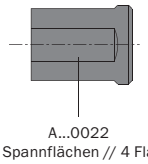
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1201**



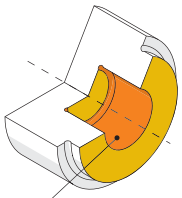




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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

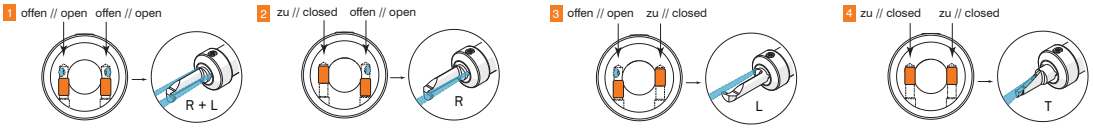
ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
5,0	12,0	**A05.0012 T**	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	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

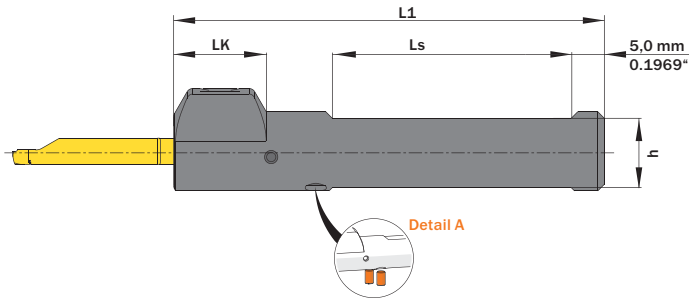
Round shank with through coolant for size A06. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

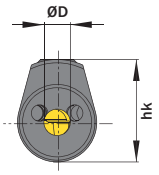
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

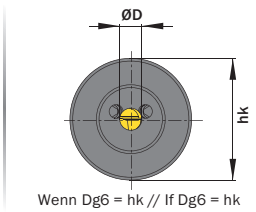
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

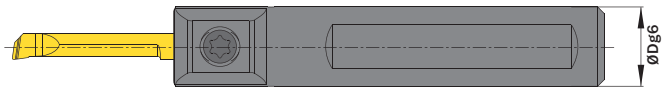
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1202**

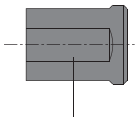




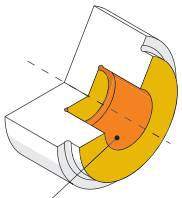


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





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

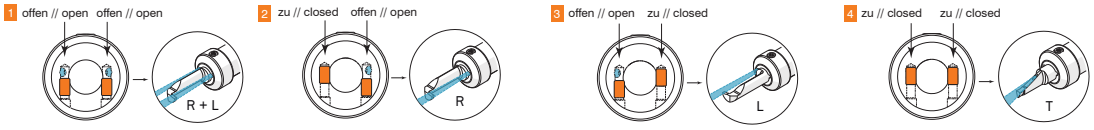
ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!										
6,0	12,0	**A06.0012 T**	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	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

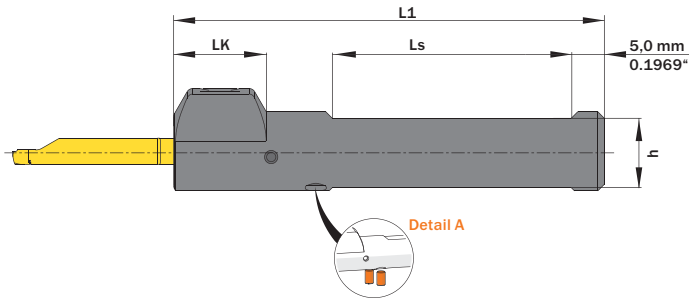
Round shank with through coolant for size A07. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

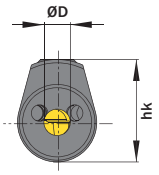
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

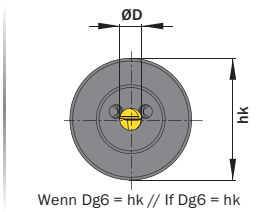
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

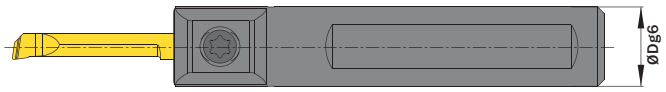
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1203**

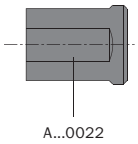




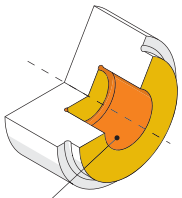


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

7,0	15,875	**A07.0.625 T**	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R|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	A07.L|A07.R|A07T
7,0	19,05	**A07.0.750 T**	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R|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	A07.L|A07.R|A07T
7,0	22,0	**A07.0022 T**	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T
7,0	25,0	**A07.0025 T**	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T
7,0	25,4	**A07.1.000 T**	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L|A07.R|A07T

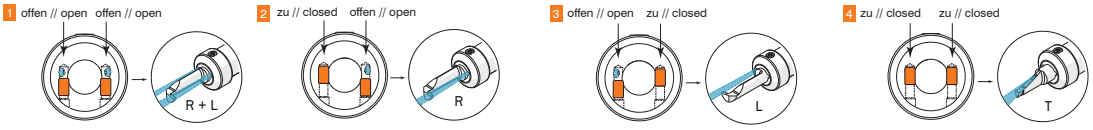
**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!**

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

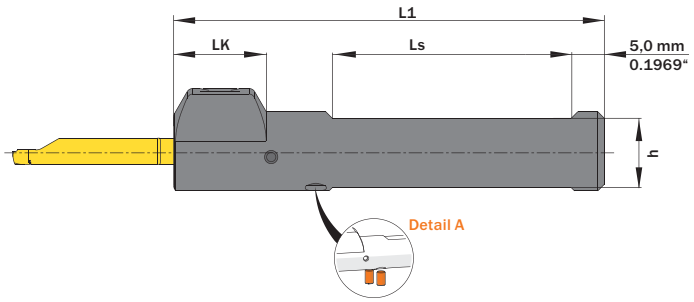
Round shank with through coolant for size A08. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

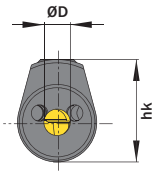
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

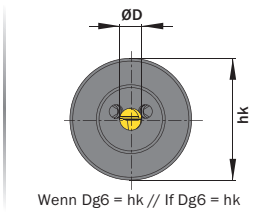
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

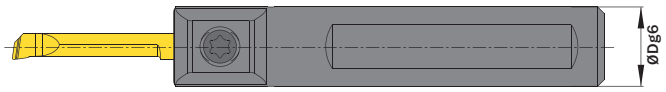
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1204**

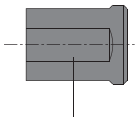




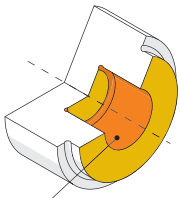


Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk





A...0022
4 Spannflächen // 4 Flats



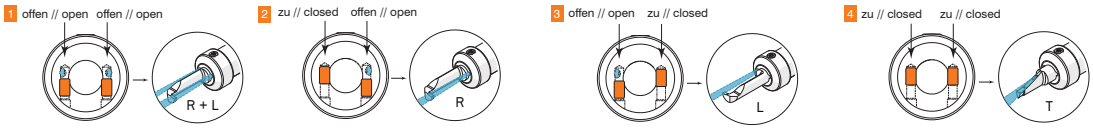
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!										
8,0	15,875	**A08.0.625 T**	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	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**	AØYF	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

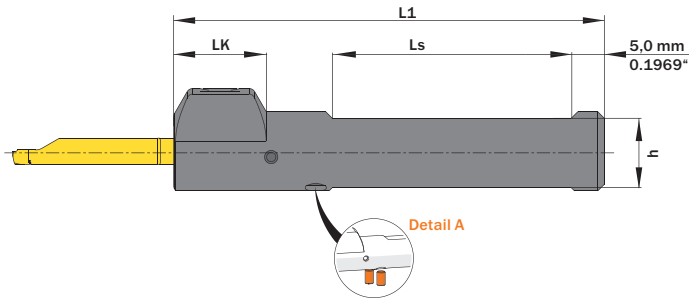
Round shank with through coolant for size A10. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

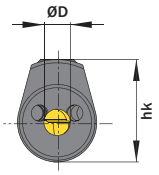
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

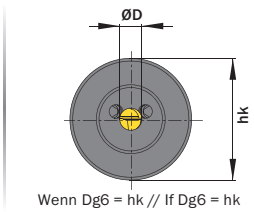
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

TW ST | Legende Legend **130**

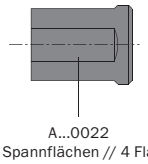
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1205**



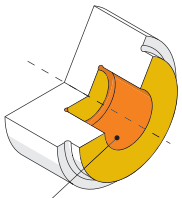




Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



A...0022
4 Spannflächen // 4 Flats

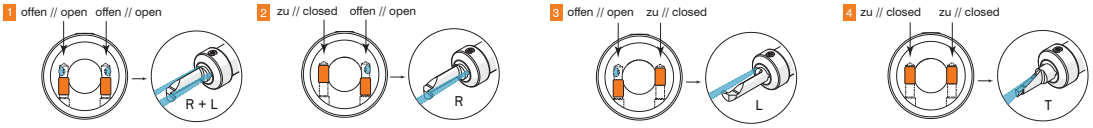


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**											
10,0	19,05	**A10.0.750 T**	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	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	NEU NEW
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	

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

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



simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

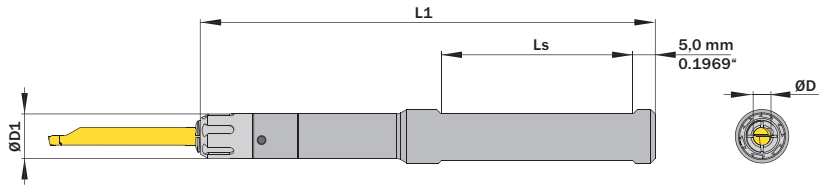
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides form-fit clamping along with higher precision and stability.

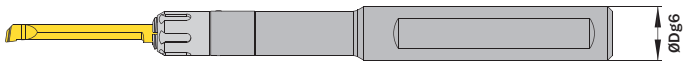
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

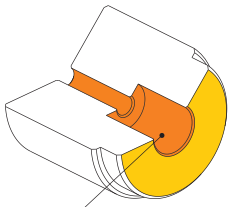
TW HM | ME | R | Legende Legend 130

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

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 mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	LK mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	12,0	10,0	**A04.0012.10.42.ME HM R/L** R AZEE L AZED		103,0	45,0	48,5	A00.K.73.12.10	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L AKT UPD

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0012.10.42.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)

TW HM | ME | Legende Legend 130

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/

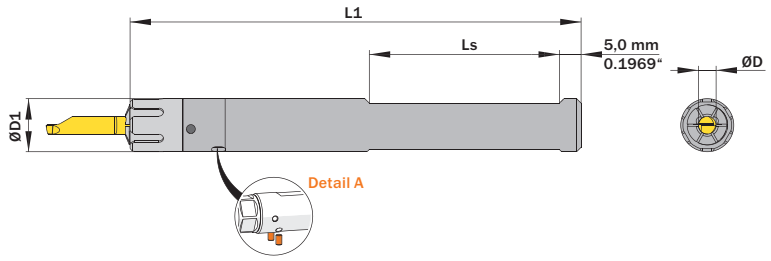
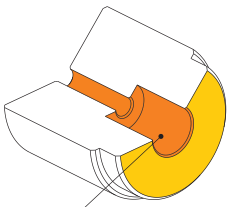


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.12.42 ME HM T



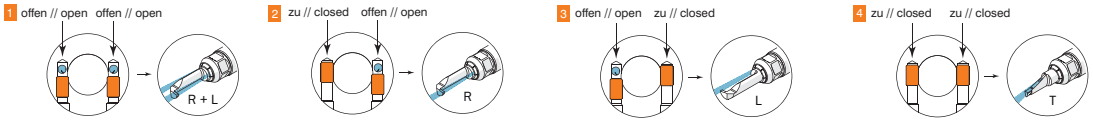
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**						
▼ 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|A04C.L A04C.R|A04T	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|A04C.L A04C.R|A04T	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|A05T	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|A05T	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



simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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“

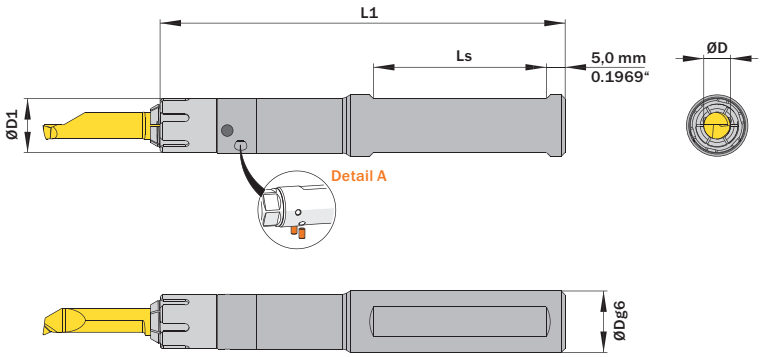
Carbide round shank, suitable for extending the overall tool reach equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)
10,0 Nm - 15,0 Nm

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

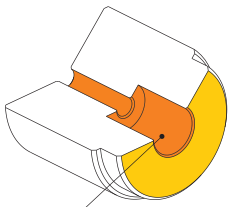
TW HM | ME | Legende Legend 130

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 mm	ØDg6 mm	ØD1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**						
▼ 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|A06T	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|A07T	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
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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“

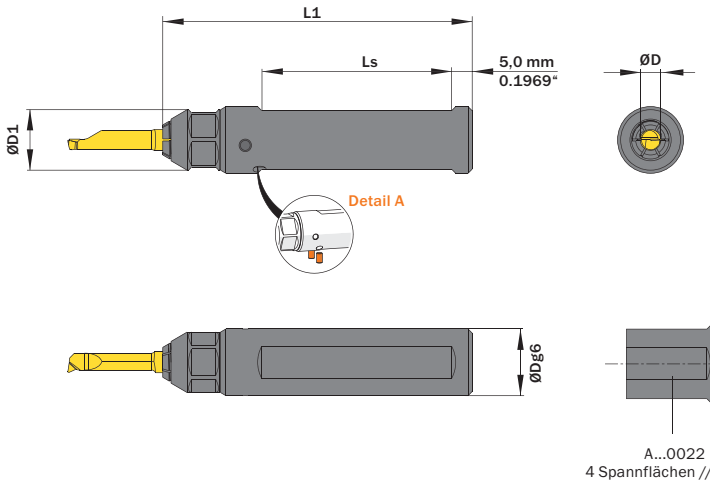
Steel round shank, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

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)

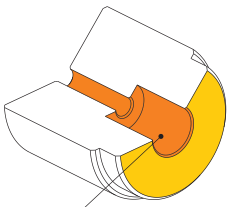
TW ST | ME | Legende Legend 130

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/



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

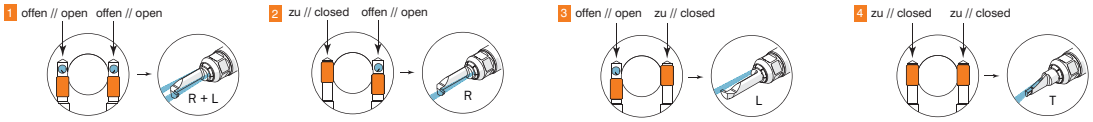
Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	12,0	**A04.0012.ME ST T**	AY7A	14,5	70,0	42,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T
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|A04C.L A04C.R|A04T

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



simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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

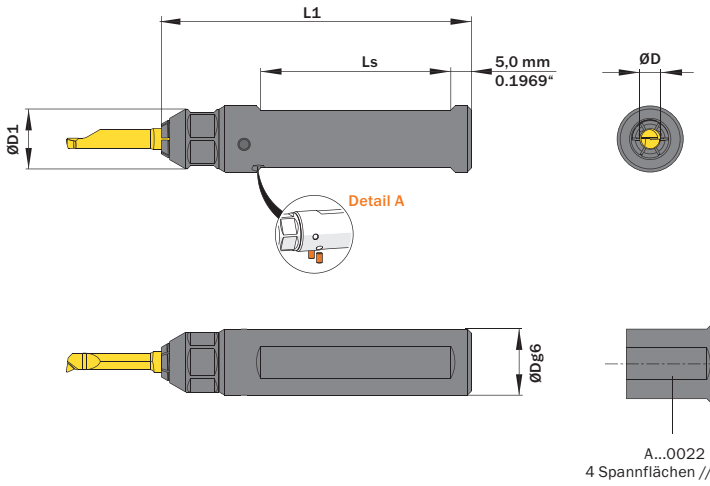
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

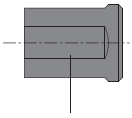
TW ST | ME | Legende Legend 130

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

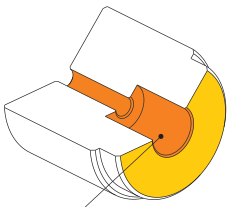
Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“.
Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

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





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

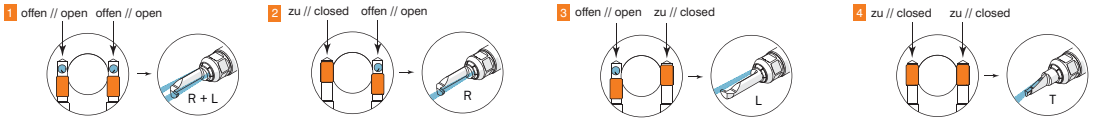
Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**						
5,0	12,0	**A05.0012.ME ST T**	AY7F	14,5	70,0	41,0	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

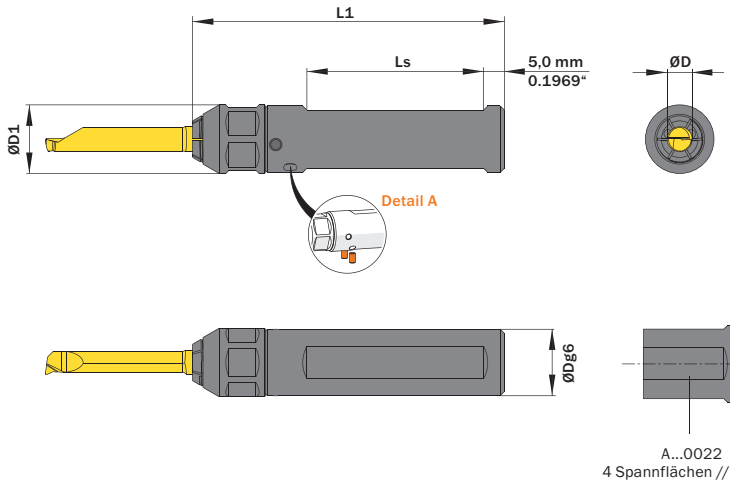
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

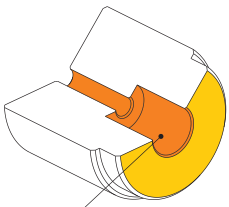
TW ST | ME | Legende Legend 130

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/





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: A06.0016.ME ST T

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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**	A0YK	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**	A0ZJ	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**



simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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

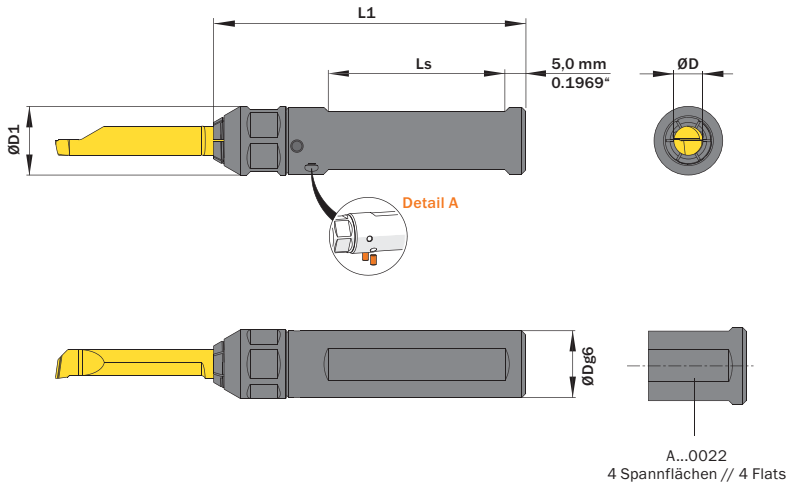
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

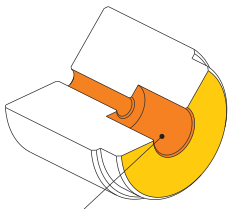
TW ST | ME | Legende Legend 130

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

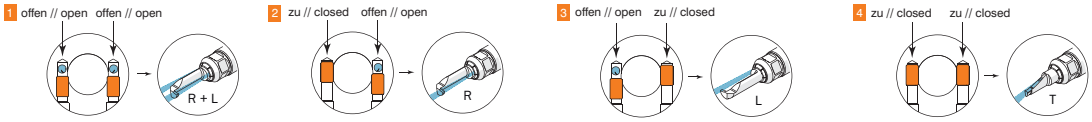
Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.ME ST T

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
7,0	15,875	**A07.0.625.ME ST T**	AZN5	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	16,0	**A07.0016.ME ST T**	AY7Q	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	19,05	**A07.0.750.ME ST T**	AZNM	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	20,0	**A07.0020.ME ST T**	AY7S	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	22,0	**A07.0022.ME ST T**	AZM0	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	23,0	**A07.0023.ME ST T**	A011	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	NEU NEW
7,0	25,0	**A07.0025.ME ST T**	AY7T	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	
7,0	25,4	**A07.1.000.ME ST T**	A010	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T	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: **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)

TW ST | ME | Legende Legend 130

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

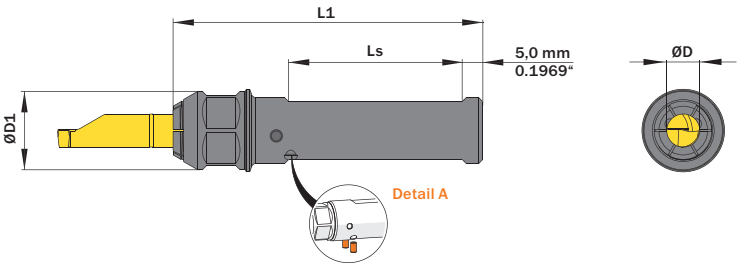
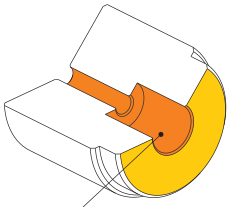


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0016.ME ST T

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

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



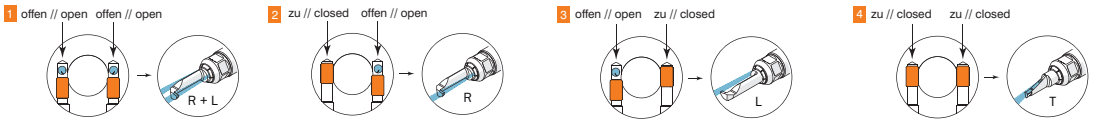
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
8,0	15,875	**A08.0.625.ME ST T**	A012	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08|A08T	NEU NEW
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 NEW
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 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: **A08.0016.ME ST T**

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



simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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)

TW ST | ME | Legende Legend 130

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

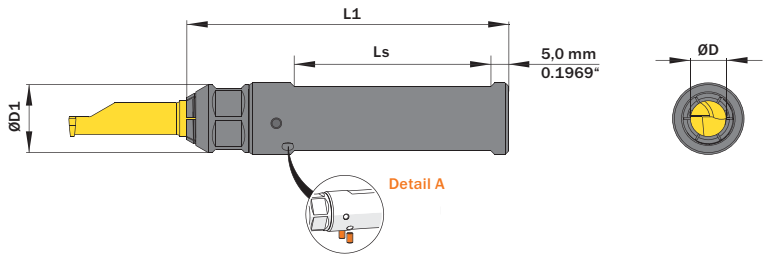
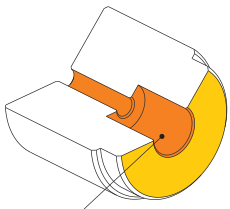


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.0020.ME ST T

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

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



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

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

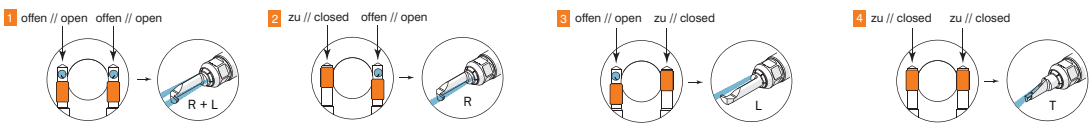
Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

10,0	19,05	**A10.0.750.ME ST T**	AZUE	19,0	110,0	75,0	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 NEW

Bestellbeispiel // Order example: **A10.0020.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. Mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

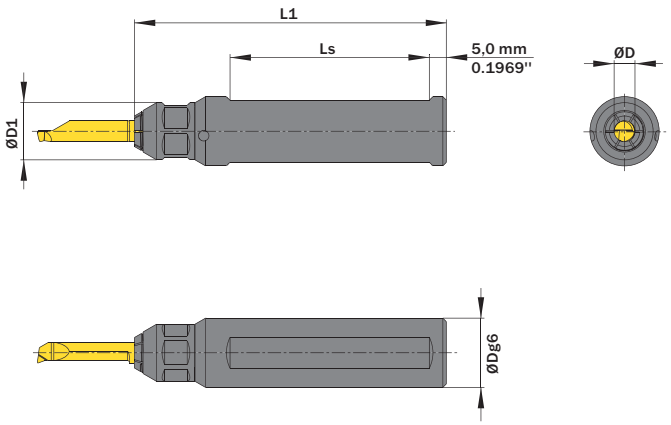
Steel round shank, equipped with our brand new ME-clamping system.
The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. with through coolant.

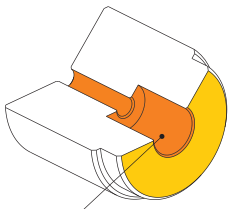
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

TW ST | ME | Legende Legend 130

Scan QR-Code | 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 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	ØD1 mm	L1 mm	Ls mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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.

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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)

TW ST | ME | 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/

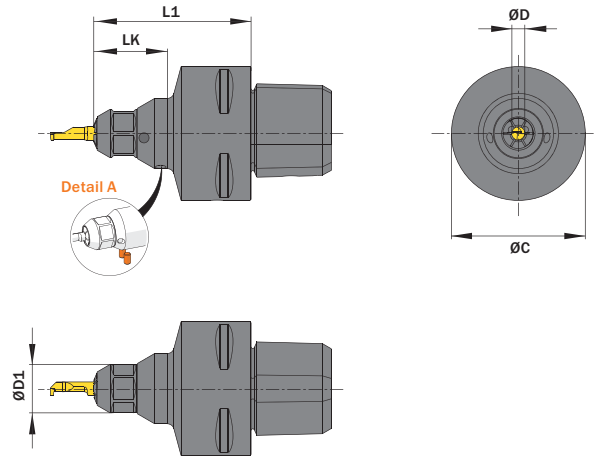
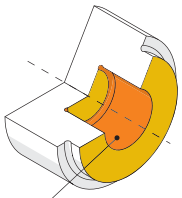


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T

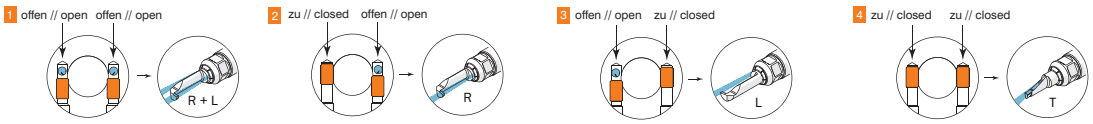


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØC mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ 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 NEW
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	
▼ ØD = 5,0 mm										
C3	5,0	**A05.00C3.00.ME T**	A2G0	14,5	40,0	67,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L | A05.R | A05T	NEU NEW
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	
▼ 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 NEW

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“

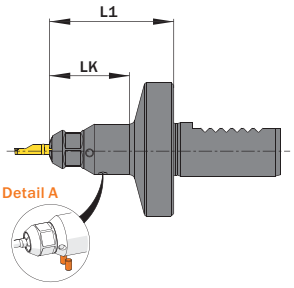
Toolholder with VDI-Fixation, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

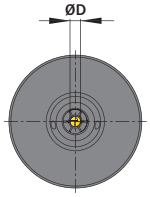
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)
15,0 Nm - 25,0 Nm

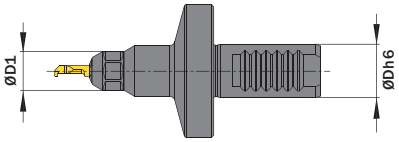
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

TW ST | ME | Legende Legend 130

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

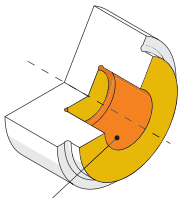






Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“.
Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

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



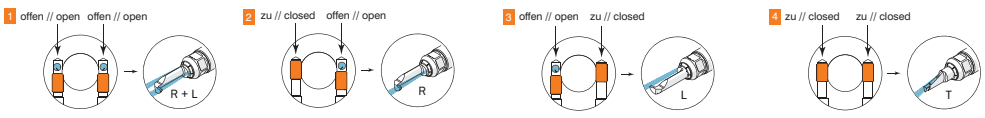
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
4,0	16,0	**A04.VD16.ME T**	AZV2	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A04T
5,0	16,0	**A05.VD16.ME T**	AZV9	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T
6,0	16,0	**A06.VD16.ME T**	AZWG	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T
▼ 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|A04C.L A04C.R|A04T
5,0	20,0	**A05.VD20.ME T**	AZWA	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T AKT UPD
6,0	20,0	**A06.VD20.ME T**	AZWJ	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T
▼ 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|A04C.L A04C.R|A04T
5,0	25,0	**A05.VD25.ME T**	AZWC	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T
6,0	25,0	**A06.VD25.ME T**	AJYQ	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.L|A06.R|A06T
▼ 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|A04C.L A04C.R|A04T
5,0	30,0	**A05.VD30.ME T**	AZWE	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.L|A05.R|A05T
6,0	30,0	**A06.VD30.ME T**	AZWN	16,5	52,0	30,0	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: **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.

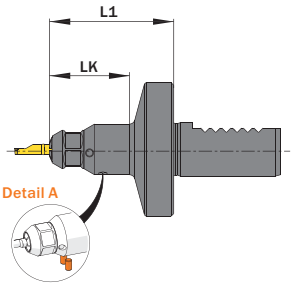
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

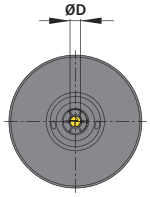
15,0 Nm - 25,0 Nm

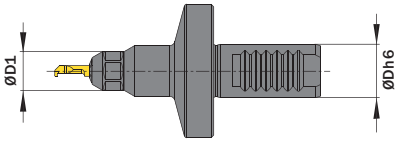
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128), T02 (Seite/Page 129)

TW ST | ME | Legende Legend 130

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

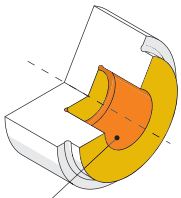






Entdecken Sie unseren neuen simturn AX Halter „ME“.
Discover our new simturn AX toolholder „ME“.

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

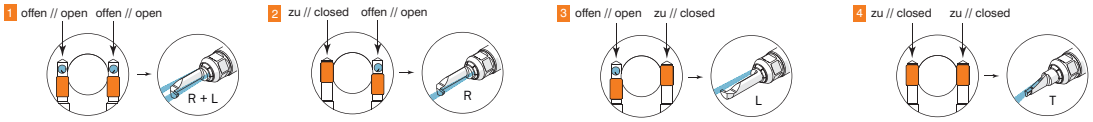
ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	**A07.VD16.ME T**	AZWQ	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|A07T
8,0	16,0	**A08.VD16.ME T**	AZWZ	19,0	41,5	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	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
7,0	20,0	**A07.VD20.ME T**	AZWT	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|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	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
7,0	25,0	**A07.VD25.ME T**	AZWV	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|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	A10.L|A10.R|A10T
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
7,0	30,0	**A07.VD30.ME T**	AZWX	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.L|A07.R|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	A10.L|A10.R|A10T

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **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.

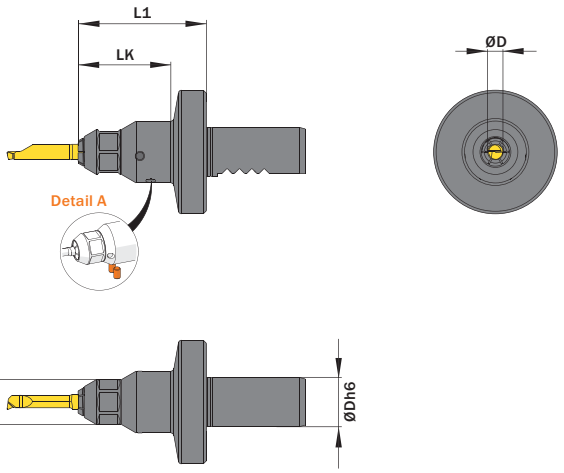
Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, upside down

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)

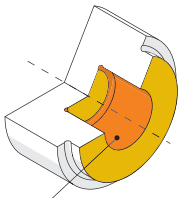
TW ST | ME | Legende Legend 130

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/



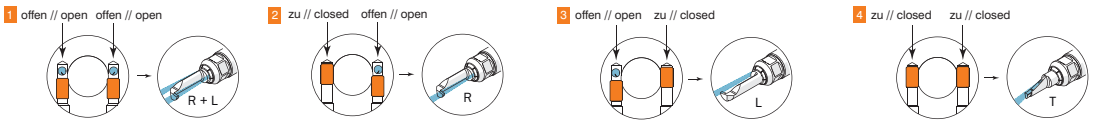
Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/code
▼ **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|A04C.R|A04T NEU NEW
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 A04C.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 A04C.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 A04C.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**



simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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.

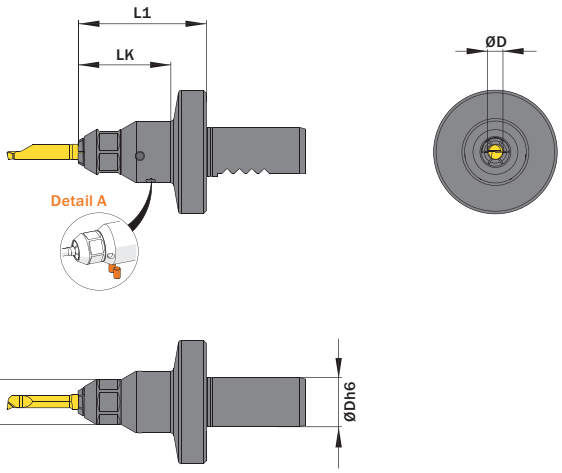
Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“, upside down

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)

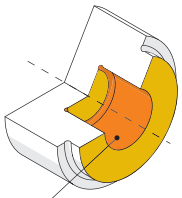
TW ST | ME | Legende Legend 130

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/

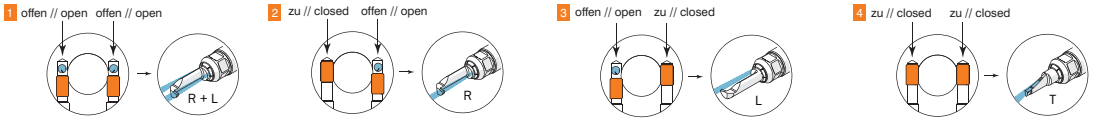


Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces
Je nach Schneidplatte ebenfalls möglich
Also possible depending on insert type

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	L1 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**						
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
7,0	16,0	**A07.VD16.B.ME T**	AZWS	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R|A07.L|A07T
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
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
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
▼ ØDh6 = 25,0 mm								
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
▼ ØDh6 = 30,0 mm								
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



simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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)

TW ST | ME | Legende Legend 130

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

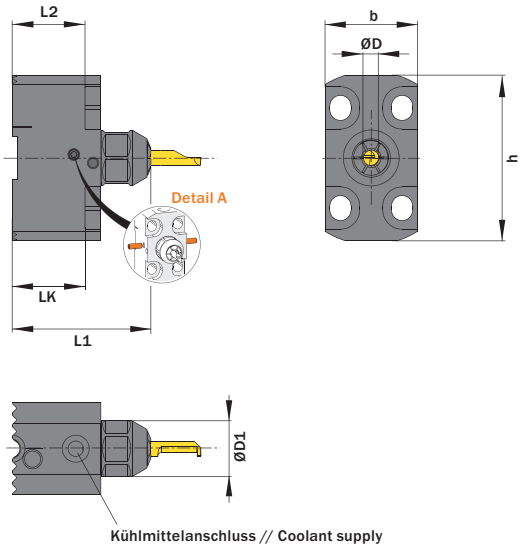


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.A04.A1.ME T

Entdecken Sie 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

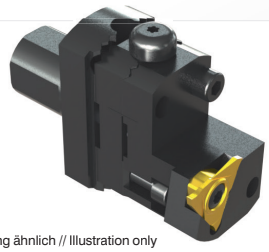


Abbildung ähnlich // Illustration only

ØD mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	ØD1 mm	h mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	**TOG.K.A04.A1.ME T**	AZMX	24,0	14,5	43,0	36,0	18,9	18,9	A00.K.14.12.88	A04.R|A04.L A04C.R|A04C.L|A04T
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|A05T
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|A06T

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

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

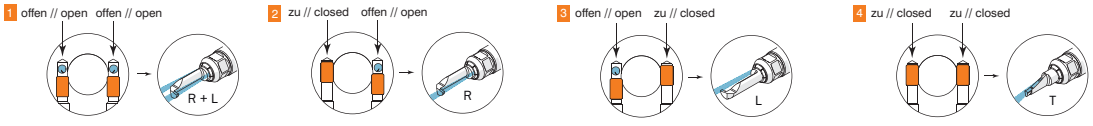


Abbildung ähnlich // Illustration only

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekröpfte Ausführung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

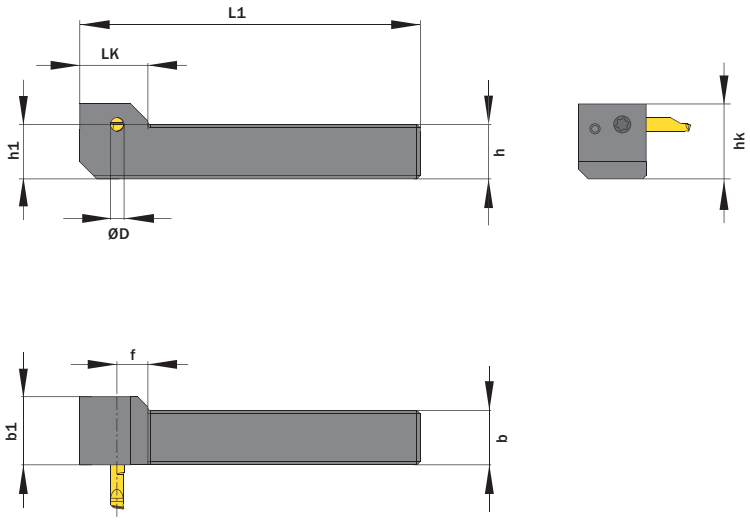
90 degree cranked style.

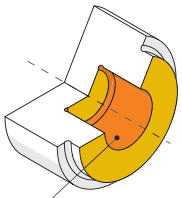
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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

TW ST R Legende Legend **130**

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





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

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

ØD mm	h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	f mm	hk mm	h1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R | A04C.R L 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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A04.R | A04C.R L 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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	16,0	16,0	100,0	**A05.1616.G.100 R/L**	R AW20 L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R A05.R 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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R 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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A06.R 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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R 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	A M6x7,5 T15F	T15F	R A07.R L A07.L

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

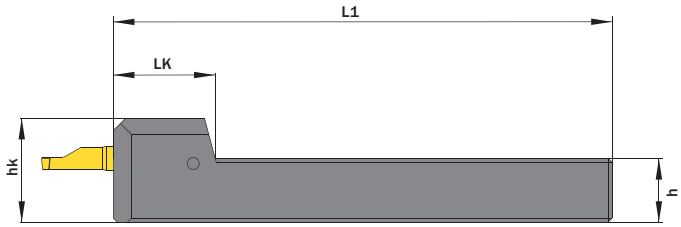
Square shank for internal applications.

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

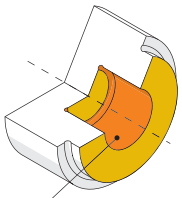
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

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 mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	12,7	12,7	**A04.0.500.S**	AJ10	12,7	22,0	100,0	19,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|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|A04C.L|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|A04C.L|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|A04C.L|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|A04C.L|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|A04C.L|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|A04C.L|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|A04C.L|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|A04C.L|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

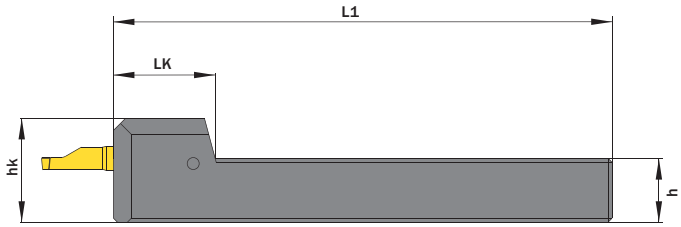
Square shank for internal applications.

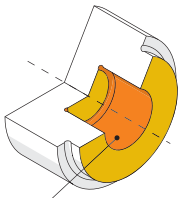
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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 mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	12,7	12,7	**A06.0.500.S**	AD05	12,7	23,0	100,0	26,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L | A06.R	
6,0	15,875	15,875	**A06.0.625.S**	AJQH	15,875	26,0	125,0	25,5	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L | A06.R	
6,0	19,05	19,05	**A06.0.750.S**	AF15	19,05	29,0	125,0	25,5	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L | A06.R	
6,0	25,4	25,4	**A06.1.000.S**	ATZN	25,4	35,0	150,0	25,5	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L | A06.R	AKT UPD
6,0	12,0	12,0	**A06.1212**	AA3P	12,0	22,0	100,0	26,0	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L | A06.R	
6,0	16,0	16,0	**A06.1616**	AKPT	16,0	26,0	125,0	25,5	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L | A06.R	
6,0	20,0	20,0	**A06.2020**	ANFN	20,0	30,0	125,0	25,5	AM6x7,5T15F	T15F	A06.L | A06.R	
6,0	25,0	25,0	**A06.2525**	ATZJ	25,0	35,0	150,0	25,5	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L | A07.R	
7,0	19,05	19,05	**A07.0.750.S**	AKF3	19,05	29,5	125,0	26,5	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L | A07.R	
7,0	25,4	25,4	**A07.1.000.S**	ATZM	25,4	35,5	150,0	26,5	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L | A07.R	AKT UPD
7,0	16,0	16,0	**A07.1616**	AFAZ	16,0	26,5	125,0	26,5	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L | A07.R	
7,0	20,0	20,0	**A07.2020**	AF1G	20,0	30,5	125,0	26,5	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L | A07.R	
7,0	25,0	25,0	**A07.2525**	ATZK	25,0	35,5	150,0	26,5	AM6x7,5T15F	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

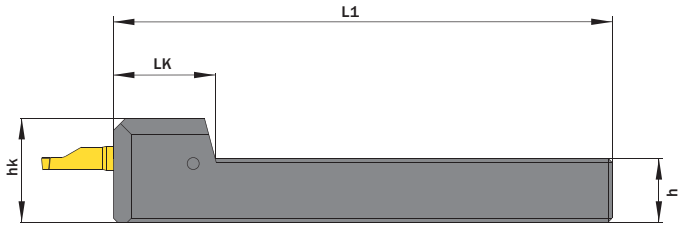
Square shank for internal applications.

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

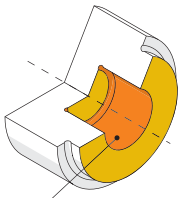
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

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 mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 8,0 mm											
8,0	15,875	15,875	**A08.0.625.S**	AFE2	15,875	27,0	125,0	32,5	AM6x7,5T15F	T15F	A08|A08T
8,0	19,05	19,05	**A08.0.750.S**	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	AM6x7,5T15F	T15F	A08|A08T
8,0	25,4	25,4	**A08.1.000.S**	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	AM6x7,5T15F	T15F	A08|A08T
8,0	16,0	16,0	**A08.1616**	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	AM6x7,5T15F	T15F	A08|A08T
8,0	20,0	20,0	**A08.2020**	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	AM6x7,5T15F	T15F	A08|A08T
8,0	25,0	25,0	**A08.2525**	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T
10,0	20,0	20,0	**A10.2020**	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T
10,0	25,0	25,0	**A10.2525**	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R|A10T

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langdrehautomaten und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

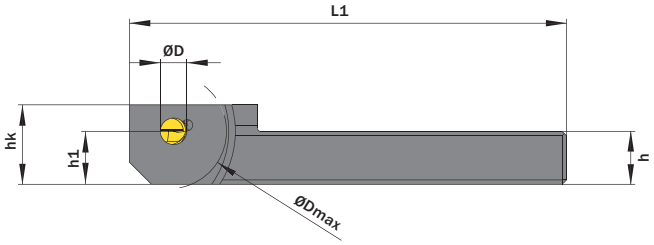
Cranked toolholder for swiss type machines.

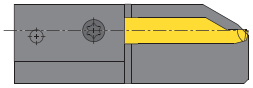
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

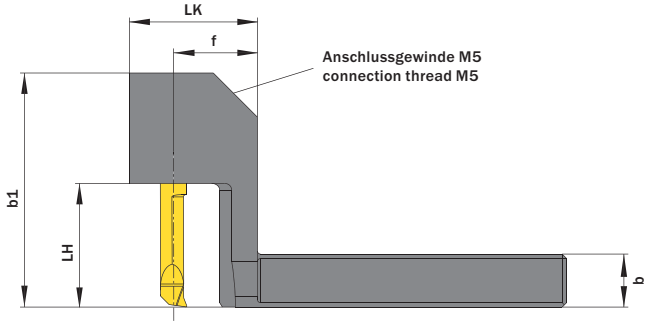
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

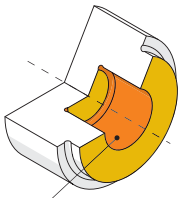
TW ST | R | Legende Legend 130

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 mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	ØDmax mm	f mm	hk mm	h1 mm	L1 mm	LK mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	9,525	9,525	**A04.0.375.15 R/L**	R AC1Z L AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	10,0	10,0	**A04.1010.10 R/L**	R ANAT L AE0P	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
4,0	12,0	12,0	**A04.1212.15 R/L**	R AFNB L AEEP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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

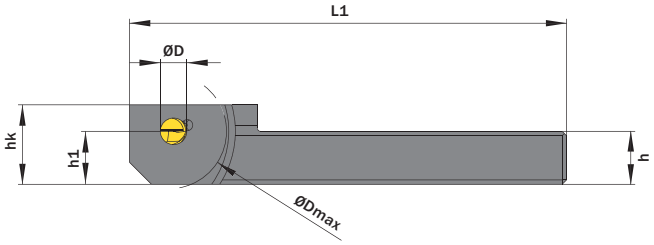
Cranked toolholder for swiss type machines.

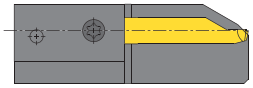
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

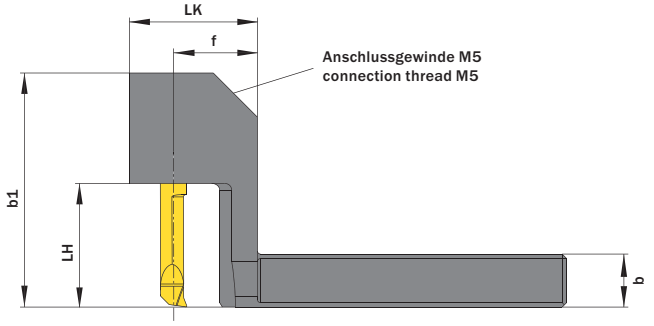
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

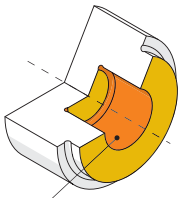
TW ST | R | Legende Legend 130

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 mm	h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	ØDmax mm	f mm	hk mm	h1 mm	L1 mm	LK mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ ØD = 5,0 mm																		
5,0	9,525	9,525	**A05.0.375.20 R/L**	R AM2V L ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L		
5,0	15,875	15,875	**A05.0.625.20 R/L**	R ADF6 L AD0P	48,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	23,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L		
5,0	12,0	12,0	**A05.1212.20 R/L**	R AN06 L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R	L A05.L		
▼ ØD = 6,0 mm																		
6,0	9,525	9,525	**A06.0.375.20 R/L**	R ANY0 L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R	L A06.L		
6,0	16,0	16,0	**A06.1616.25 R/L**	R AC3H L AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	R A07.R	L A07.L		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

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

Doppelklemmhalter, Innenbearbeitung

Doppelklemmhalter für passende Langdrehautomaten.

Toolholder, Internal Applications

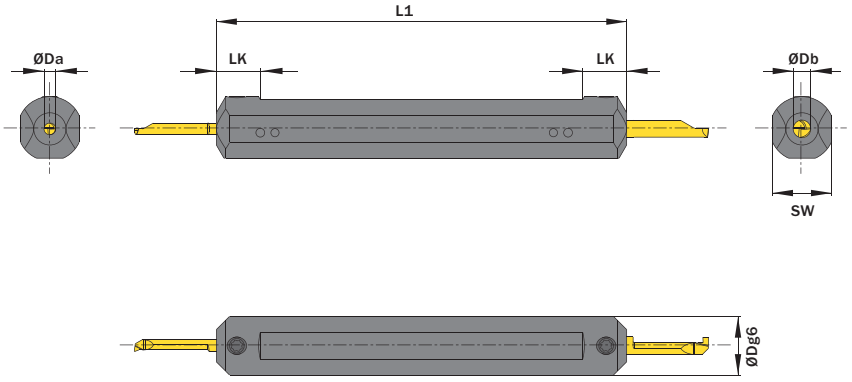
Double toolholder for swiss type machines.

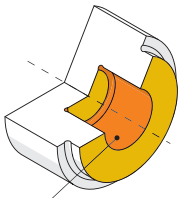
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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

TW ST Legende 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 mm	ØDg6 mm	L1 mm	ØDb mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	LK mm	SW mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDa = 4,0 mm											
4,0	19,05	140,0	6,0	**A04.0.750.0140.A06**	AHWS	15,0	17,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L 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|A04C.L|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|A04C.L A04C.R|A05.L|A05.R	
4,0	20,0	140,0	6,0	**A04.0020.0140.A06**	AAWT	15,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L 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|A04C.L|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|A04C.L 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|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R	
4,0	28,0	140,0	6,0	**A04.0028.0140.A06**	AB7A	15,0	26,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L A04C.R|A06.L|A06.R	
▼ ØDa = 5,0 mm											
5,0	20,0	140,0	5,0	**A05.0020.0140.A05**	AK9Y	15,0	17,0	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**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

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

Toolholder, Internal Applications

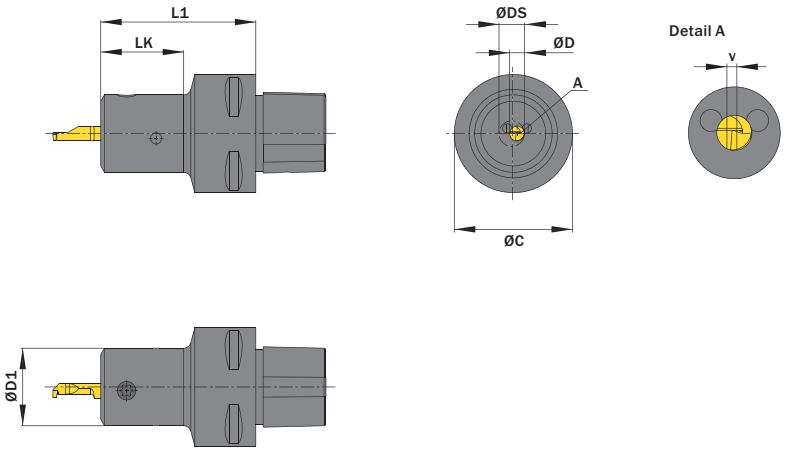
SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for turning and milling applications.

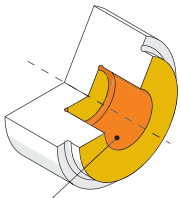
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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

TW ST | 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 mm	ØC mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LK mm	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling) mm	V mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm														
C3	4,0	32,0	5,9	**A04.00C3.05**	ADDV	21,0	6,4	42,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.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 M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.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 M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.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 M6x7,5 T15F	T15F	A04.L|A04.R|A04C.L|A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm														
C3	5,0	32,0	6,9	**A05.00C3.07**	APX4	22,0	7,4	42,0	22,0	0,7	1,0	A M6x7,5 T15F	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 M6x7,5 T15F	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 M6x7,5 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: **A04.00C3.05**

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)

TW ST | Legende Legend **130**

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

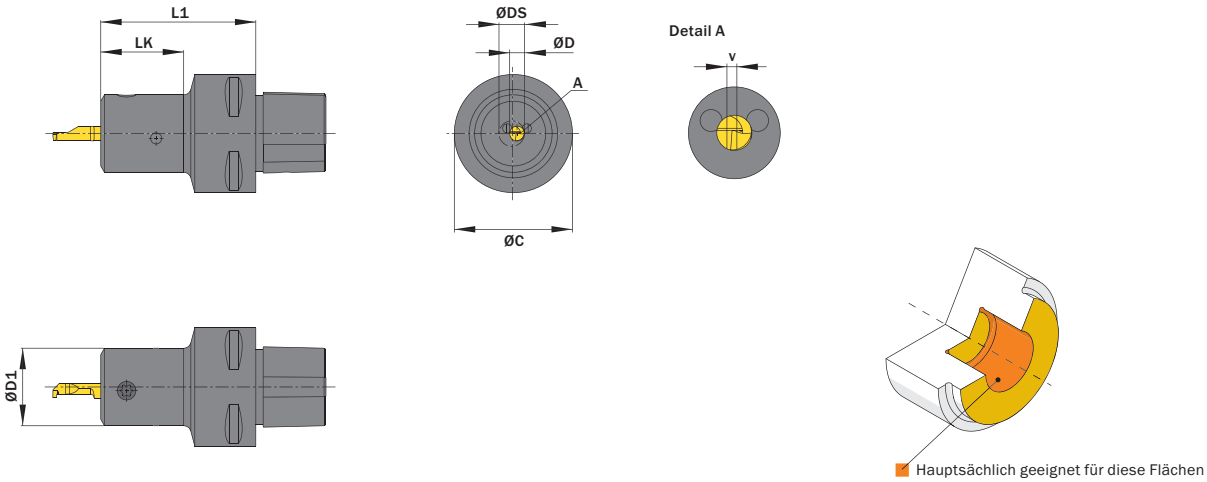


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C3.05

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

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD mm	ØC mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LK mm	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (milling) mm	V mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table	**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**													
▼ ØD = 6,0 mm														
C3	6,0	32,0	7,9	**A06.00C3.08**	AHG5	23,0	8,4	42,0	22,0	0,65	1,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	A07.L|A07.R

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

Toolholder, Internal Applications

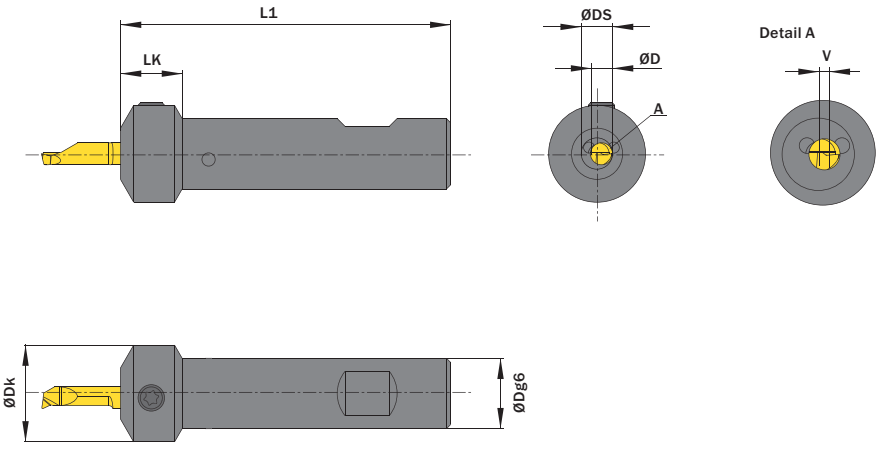
For milling and boring applications.

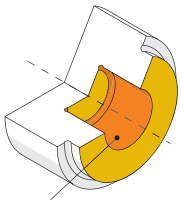
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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

TW ST | Legende Legend **130**

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





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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD mm	ØDg6 mm	ØDS mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	L1 mm	LK mm	V mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	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**

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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)

TW ST | Legende Legend **130**

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

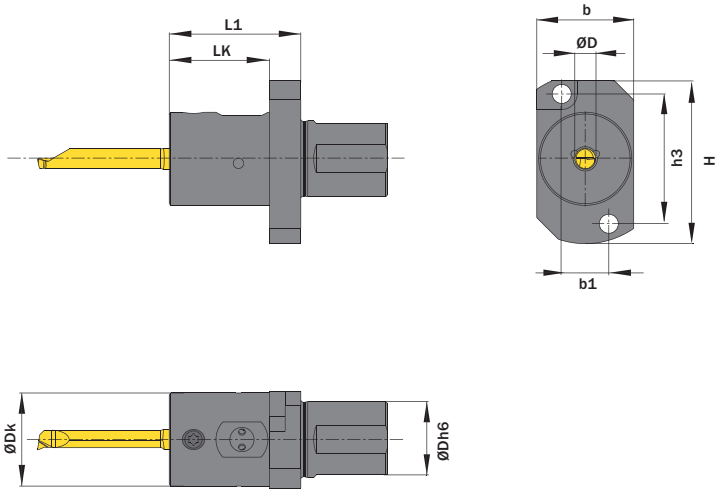
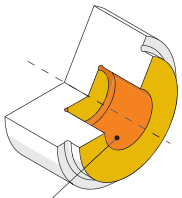


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22



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

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 4,0 mm														
4,0	22,0	**A04.ST22**	ANWS	28,0	13,6	26,9	47,0	37,5	38,0	29,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	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

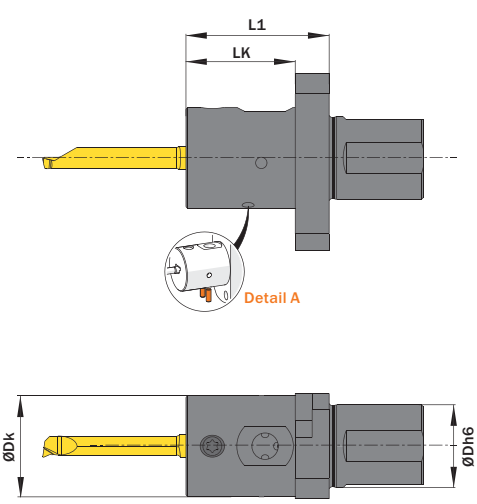
For internal turning applications. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

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

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

TW ST | Legende Legend **130**

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



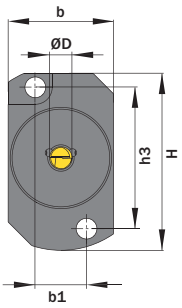
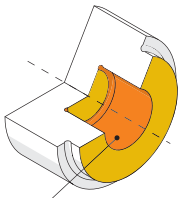


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22 T



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

ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	b1 mm	ØDk mm	H mm	h3 mm	L1 mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,0	22,0	**A04.ST22 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|A04C.L A04C.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**

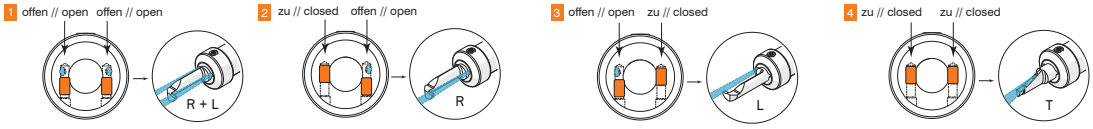


Abbildung ähnlich // Illustration only

Grundhalter

Mit WFB-Aufnahme „20-12“.

Base Toolholder

With WFB-adapter „20-12“.

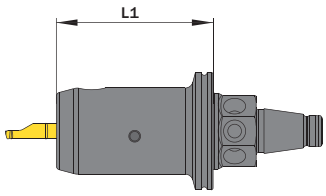
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

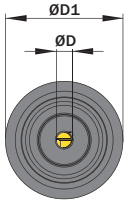
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 128)

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.

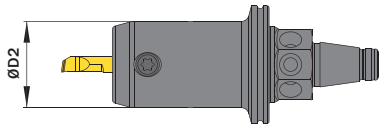
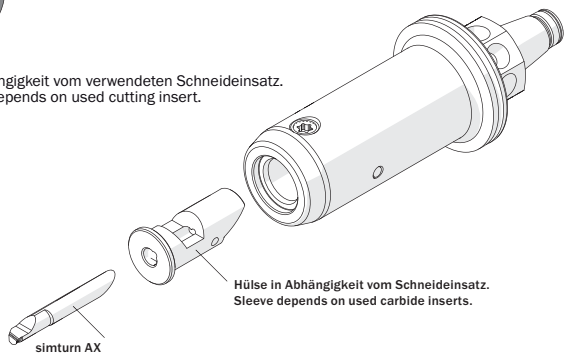


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.WF22.40 12



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

ØD2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
22,0	40,0	**A10.WF22.40.12**	AXVE	30,0	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R
22,0	40,0	**A10.WF22.40.20**	AZET	50,0	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R
22,0	55,0	**A10.WF22.55.12**	AXVD	30,0	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R
22,0	55,0	**A10.WF22.55.20**	AZEU	50,0	AM6x7,5T15F	T15F	A10.L|A10.R

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

Hülse für WFB-Grundhalter

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

Insert Sleeve for WFB-Base Toolholder

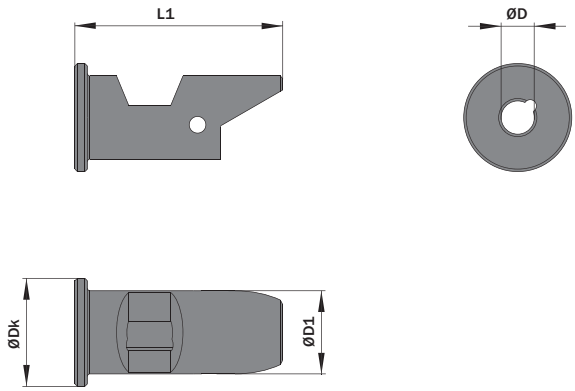
Insert sleeve for WFB-base toolholder. Available in 4 sizes from A04 through A07.

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

TW ST | Legende Legend 130

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

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



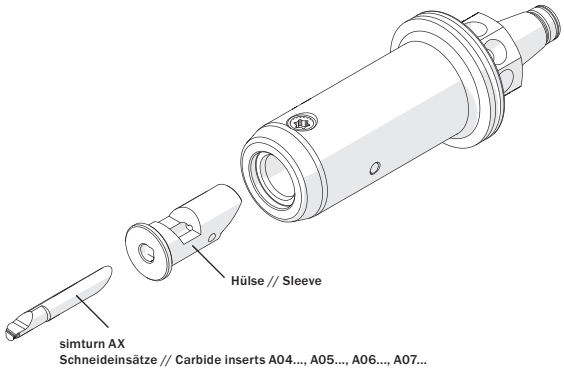
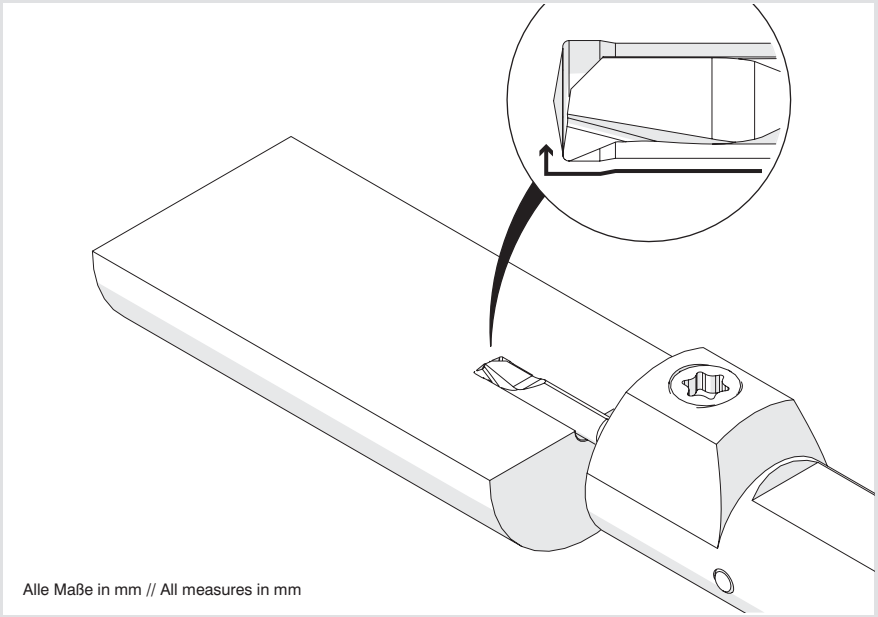


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.A04.19 ST R

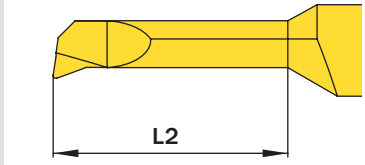
ØD1 mm	ØD mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	L1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 4,0 mm						
10,0	4,0	**A10.A04 19 ST R/L**	R AXVG L AY8T	13,0	25,0	R A04.R | A04C.R L A04.L | A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm						
10,0	5,0	**A10.A05 19 ST R/L**	R AXVF L AY8U	13,0	25,0	R 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

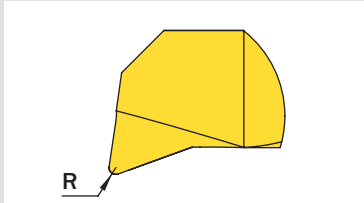
Bestellbeispiel // Order example: **A10.A04 19 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ausdrehen
Boring



Alle Maße in mm // All measures in mm





Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.5015.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	70
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	70
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	70
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	70
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	70
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	70
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	70
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	70
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	70
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	70
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,0	-	70
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	70
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,0	-	70
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	70
A04.1804.04.10.05 YR/L	1,0	4,0	0,05	71
A04.1C04.04.10.05 YR/L	1,0	4,0	0,05	71
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,1	71
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,1	71
A04.1804.06.10.05 YR/L	1,0	6,0	0,05	71
A04.1C04.06.10.05 YR/L	1,0	6,0	0,05	71
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,1	71
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,1	71
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	71
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	71
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	71
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	71
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	71
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,0	0,1	71
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	71
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	72
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,1	0,05	72
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	72
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,1	0,1	72
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	72
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	72
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	72
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	72
A04.1C07.12.17.10 YR	1,7	12,2	0,1	72
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	72
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	72
A04.1C08.13.19.10 YR	1,9	13,2	0,1	72
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	73
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	73
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	73
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	73
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	73
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	73
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	73
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	73
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	73
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	73
A04.1C10.15.22.10 YR	2,2	15,2	0,1	73

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	73
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	73
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	73
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	73
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	73
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	73
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	73
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	73
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	73
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	73
A04.1C12.20.27.15 YR	2,7	20,3	0,15	73
A04.1C14.15.30.15 YR/L	3,0	15,2	0,15	74
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	74
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	74
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	74
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	74
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	74
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	74
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	74
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	74
A04.1815.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	74
A04.1C15.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	74
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	74
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	74
A04.1815.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	74
A04.1C15.15.32.15 YR/L	3,2	15,2	0,15	74
A04.1815.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	74
A04.1C15.20.32.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	74
A04.1815.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	74
A04.1C15.20.32.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	74
A04.1C15.25.32.15 YR	3,2	25,4	0,15	74
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	75
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	75
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	75
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	75
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	75
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	75
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	75
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	75
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	75
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	75
A04.1C17.30.37.10 YR	3,7	30,5	0,1	75
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	76
A04.1820.10.42.05 YR/L	4,2	10,2	0,05	76
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	76
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	76
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	76
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	76
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	76
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	76
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	76
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	76

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	76
A04.1820.30.42.05 YR/L	4,2	30,5	0,05	76
A04.1820.35.42.05 YR	4,2	35,6	0,05	76
A05.1825.20.49.20 YR/L	4,9	20,3	0,2	77
A05.1825.25.49.20 YR/L	4,9	25,4	0,2	77
A05.1825.30.49.05 YR/L	4,9	30,5	0,05	77
A05.1825.30.49.20 YR/L	4,9	30,5	0,2	77
A05.1825.35.49.20 YR/L	4,9	35,6	0,2	77
A05.1825.40.49.20 YR/L	4,9	40,6	0,2	77
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	78
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	78
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	78
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	78
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	78
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	78
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	78
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	78
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	78
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	78
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	78
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	0,2	78
A06.1830.35.59.20 YR/L	5,9	35,6	0,2	79
A06.1830.40.59.20 YR/L	5,9	40,6	0,2	79
A06.1830.45.59.20 YR	5,9	45,7	0,2	79
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	80
A06.1830.20.62.05 YR/L	6,2	20,3	0,05	80
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,2	80
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	80
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,05	80
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,2	80
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	80
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	80
A06.1830.50.62.20 YR	6,2	50,8	0,2	80
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	80
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	80
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	80
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	80
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	80
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	80
A07.1835.60.72.20 YR	7,2	60,8	0,2	80

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/1043**

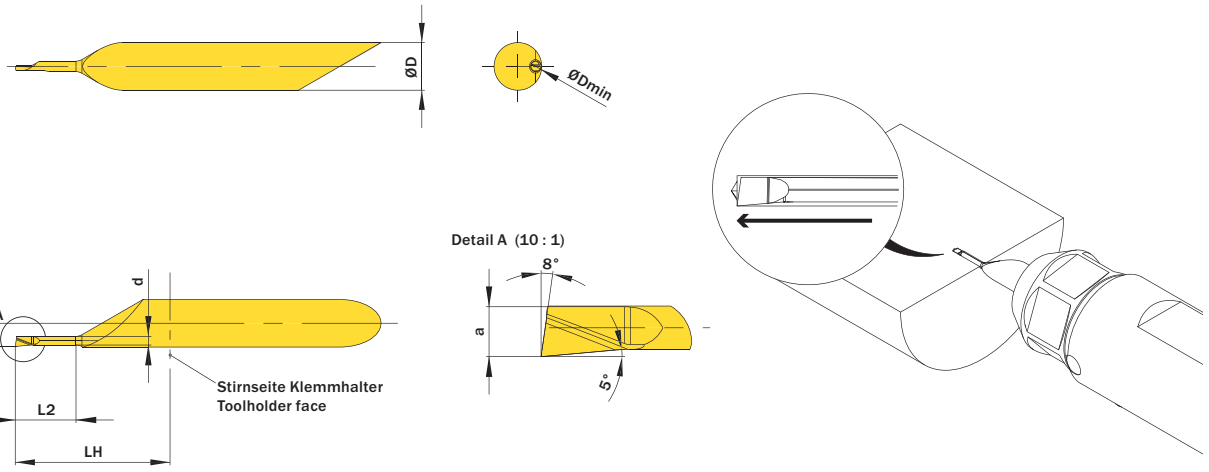


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R

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/ccode	
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 ACN2	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.

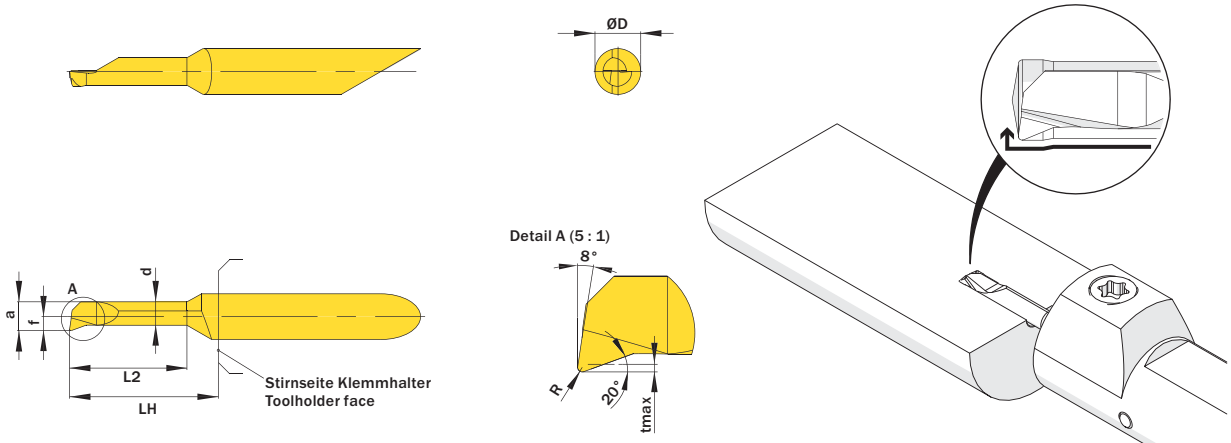
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/1044**



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/ccode			
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	0,05	-	**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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.L			
4,0	8,1	1,0	0,1	-	**A04.1804.08.10.10 YR/L**	R AJHB L AEXS	X800 X400	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 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 YR/L**	R AW3A L AW29	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L			
4,0	7,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.07.12.10 YR/L**	R AW3C L AW3B	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L			
4,0	9,1	1,2	0,1	+	**A04.1C05.09.12.10 YR/L**	R AW3E L AW3D	X800 X400	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.L			

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1804.08.10.10 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.

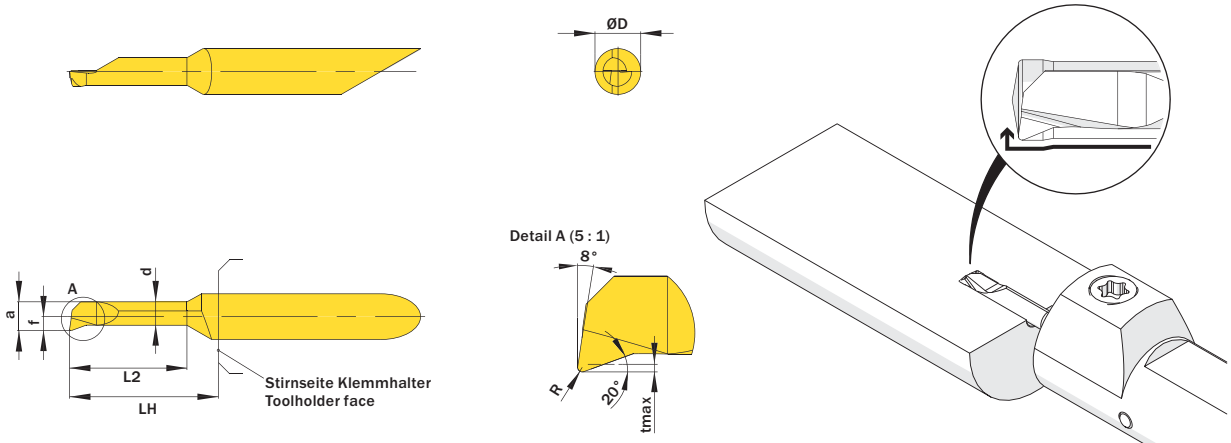
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/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 P K M N S	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm		
Fortgesetzte Tabelle Continued Table					**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,7 mm														
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 NEW
▼ 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 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: **A04.1807.06.17.10 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.

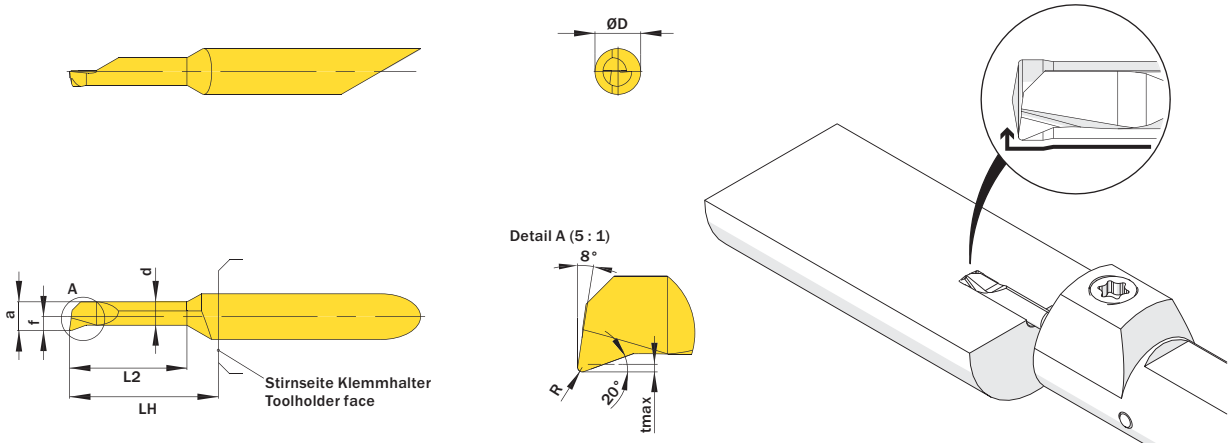
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode
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

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode	
4,0	6,0	2,2	0,05	●	**A04.1810.06.22.05 YR/L**	R AEWA L AHNE	X800 X400	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 NEW

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

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode	
4,0	10,2	2,7	0,03	●	**A04.1812.10.27.03 YR/L**	R AKG6 L AHF1	X800 X400	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 AA95 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 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: **A04.1812.15.27.15 YR X800**
(R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

Boring

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

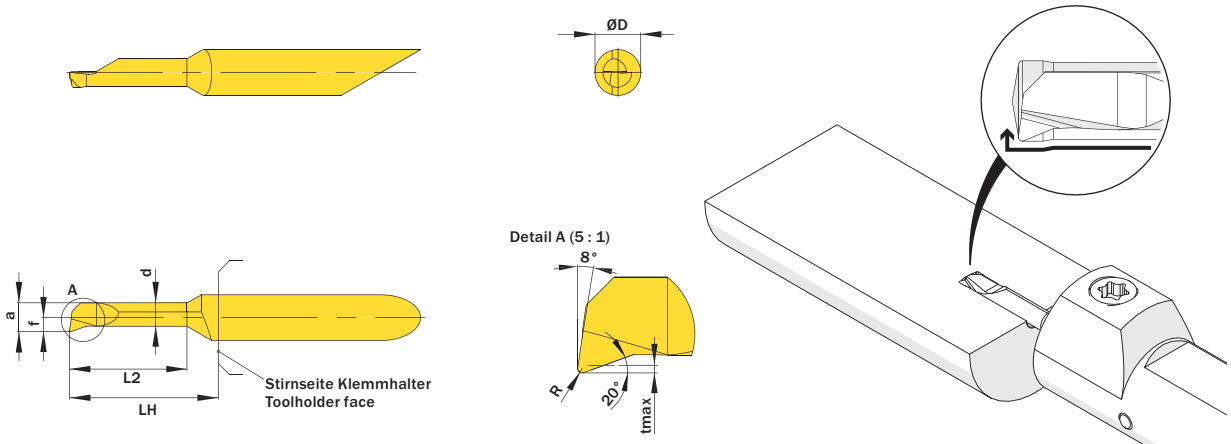
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode	
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 AAW9	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	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: **A04.1815.10.32.15 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Boring

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

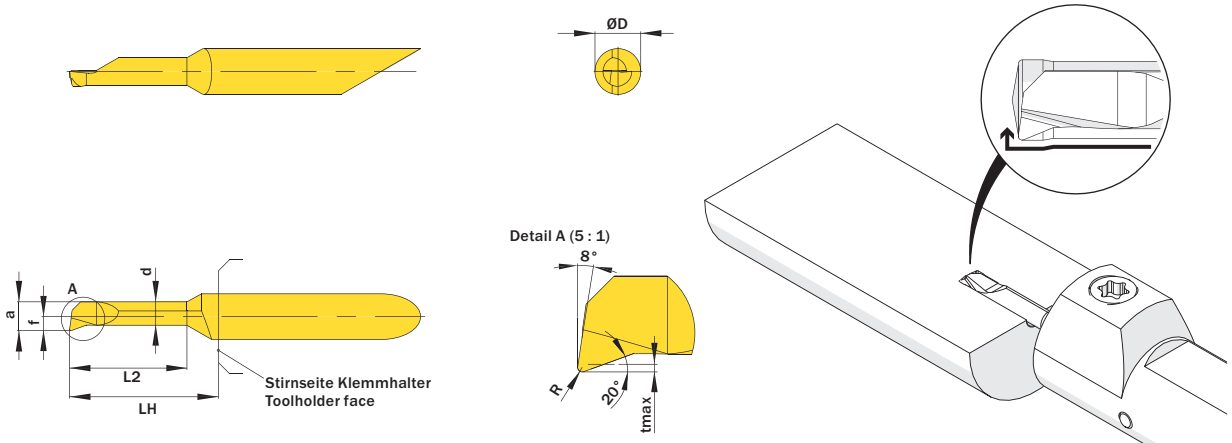
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	●	**A04.1817.15.37.15 YR/L**	R AMQN L ABA7	X800 X400	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 A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,05	●	**A04.1817.20.37.05 YR/L**	R AQ1U L AQ1V	X800 X400	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 A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	●	**A04.1817.20.37.15 YR/L**	R AKNZ L AH9Y	X800 X400	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 A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	●	**A04.1817.25.37.10 YR/L**	R AA9M L ADKH	X800 X400	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 A04C.R L A04C.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	A04C.R NEU NEW

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1817.15.37.15 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.

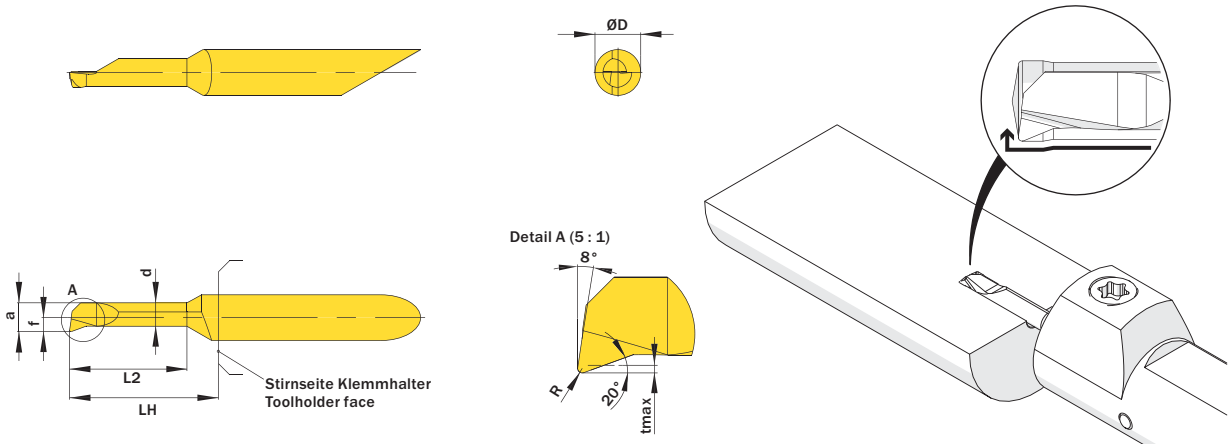
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

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/ccode
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 AJ0B	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 AMV0	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 NEW

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1820.15.42.15 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.

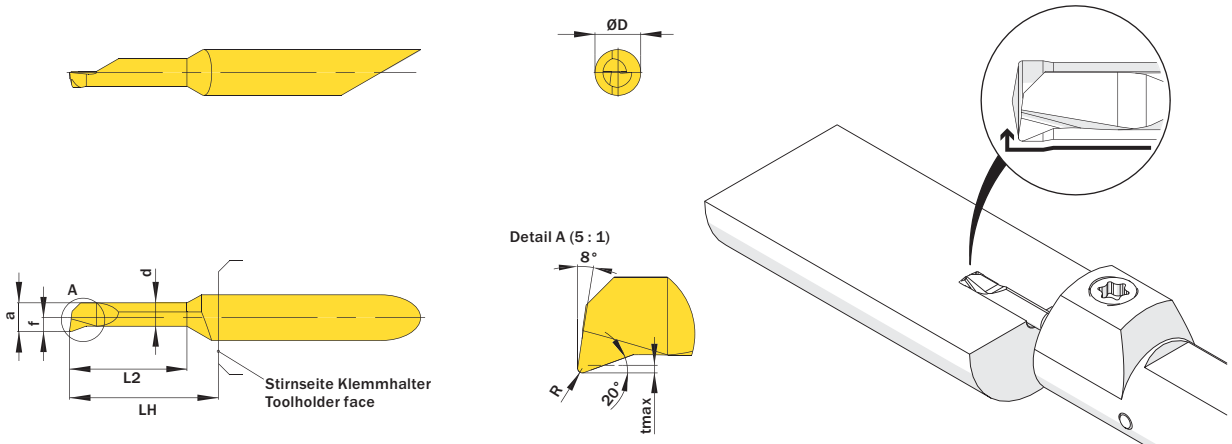
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode			
mm	mm	mm	mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm				
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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A05.1825.35.49.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring

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

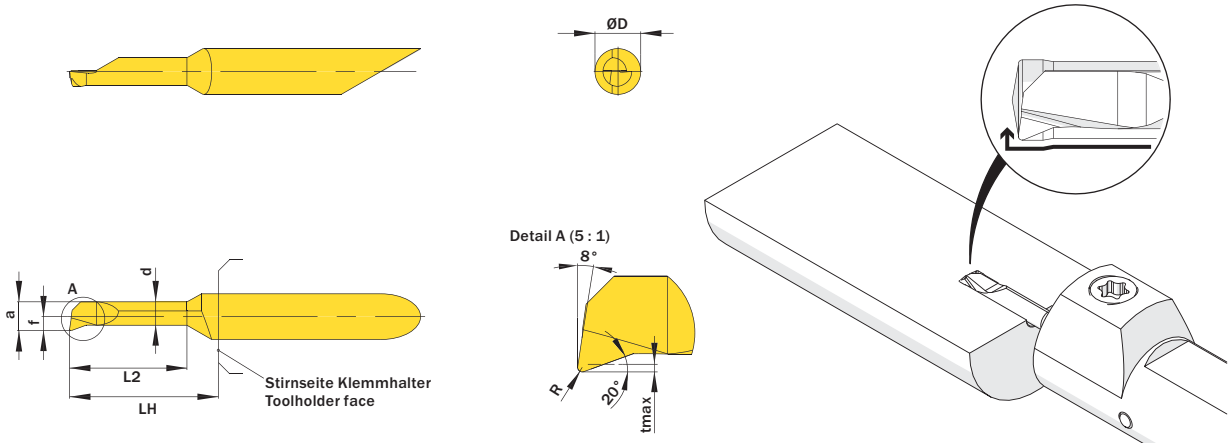
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode	
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.

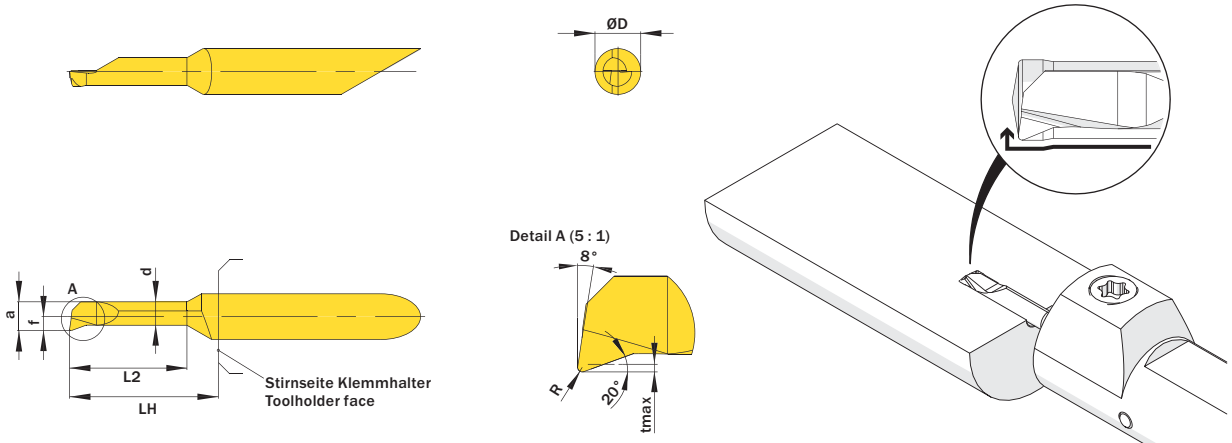
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

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/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/ccode
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 NEW

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

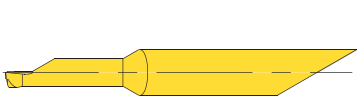
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

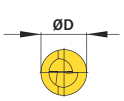
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
26, 27, 29, 35, 36, 41, 44, 45, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

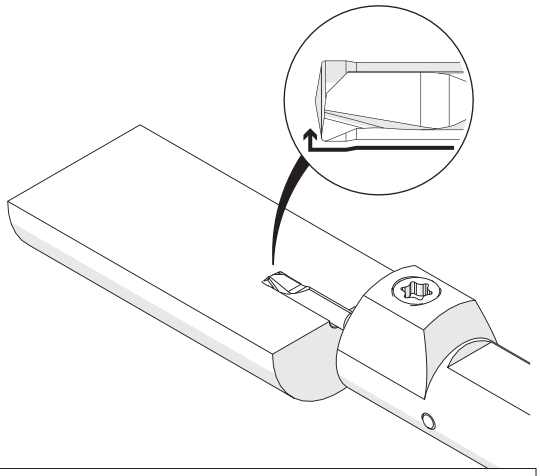
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
69

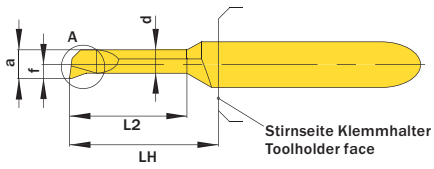
SP HM R Legende Legend **130**

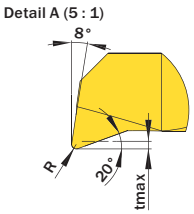
Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1042**











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/ccode
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

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.1830.15.62.20 YR/L**	R AG74 L AGKE	X800 X400	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	**A06.1830.20.62.05 YR/L**	R AEF5 L AQ95	X800 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	**A06.1830.20.62.20 YR/L**	R AHDQ L AK50	X800 X400	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	**A06.1830.25.62.20 YR/L**	R AMJG L ADFD	X800 X400	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	**A06.1830.30.62.05 YR/L**	R AAMD L ATVY	X800 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	**A06.1830.30.62.20 YR/L**	R AFDC L AKDU	X800 X400	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.35.62.20 YR/L**	R ABT1 L AEG8	X800 X400	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	**A06.1830.40.62.20 YR/L**	R AC3S L AEQ0	X800 X400	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 NEU NEW

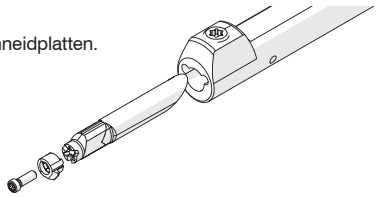
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,2 mm

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	tmax	Connectcode
7,0	25,4	7,2	0,2	+	**A07.1835.25.72.20 YR/L**	R APJJ L ADX9	X800 X400	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	**A07.1835.30.72.20 YR/L**	R AHXT L AJTS	X800 X400	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 L AC04	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 L ACW5	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 AM5B	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 NEU 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

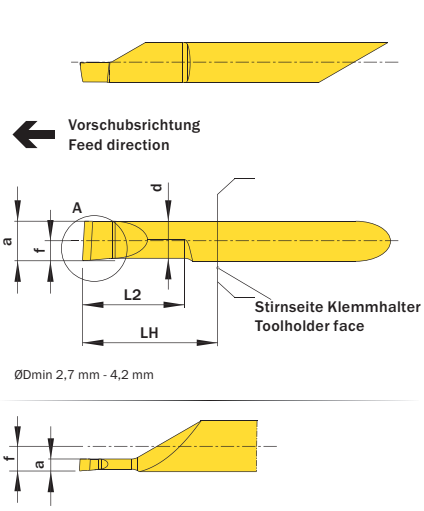
Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

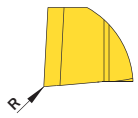
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





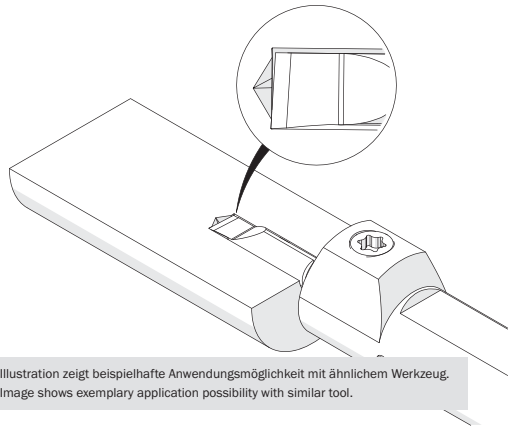


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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/ccode
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!**

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	Connectcode	
▼ 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	NEU NEW
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)

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

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

Boring with special chip former

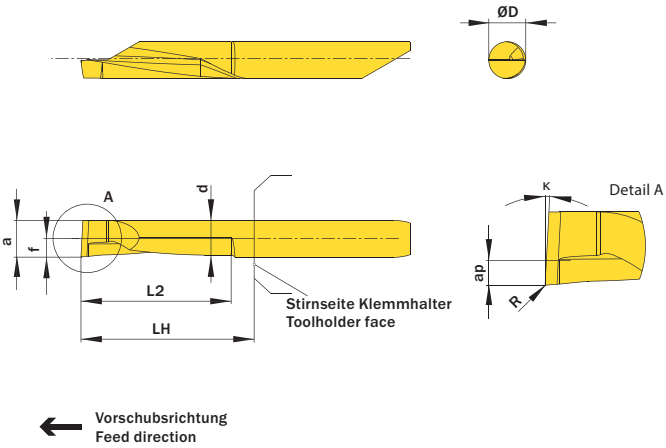
Special chipformer and chip flute for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 4,2 mm.

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

SP HM R Legende Legend **130**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1227**



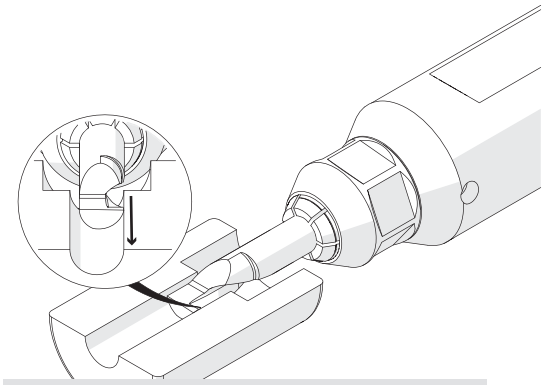
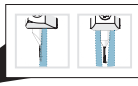


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.



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

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	κ	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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**	AZXZ	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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

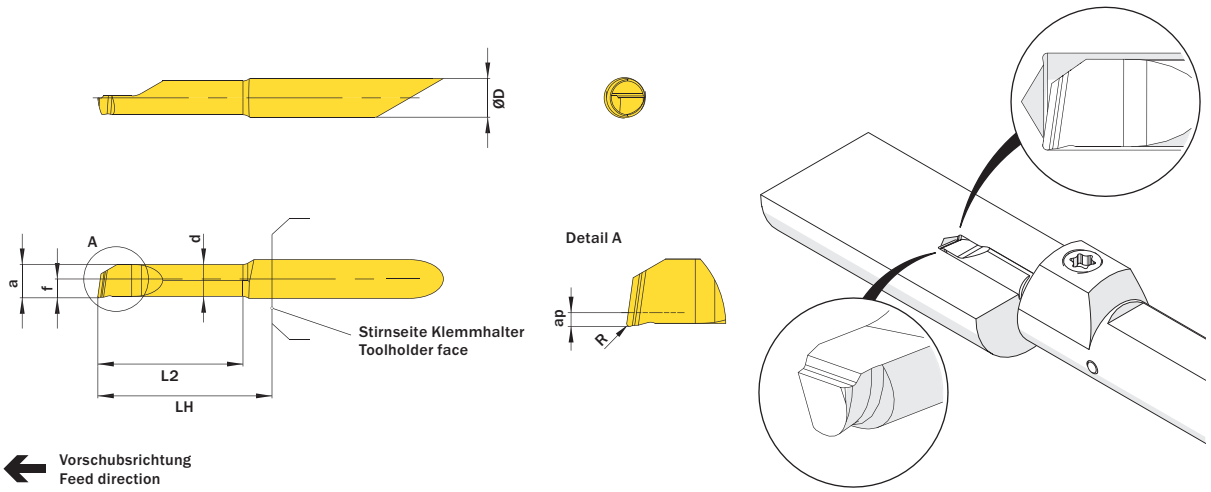


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

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

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ 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 AUP0	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 A065	X800 X400	4,95	0,6	4,75	2,45	13,0	R A05.R	L A05.L	NEU NEW	
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

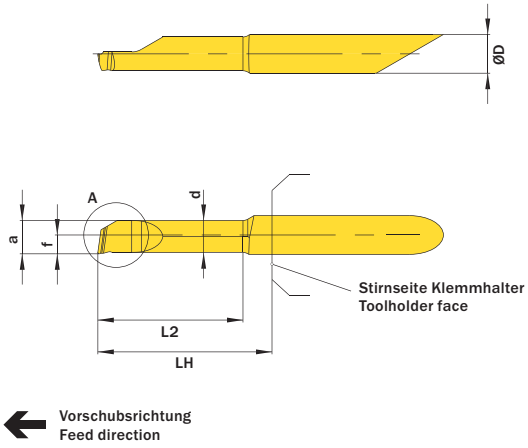
Special chipformer for improved chip control. Centered edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **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

SP HM R Legende Legend 130

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1107**



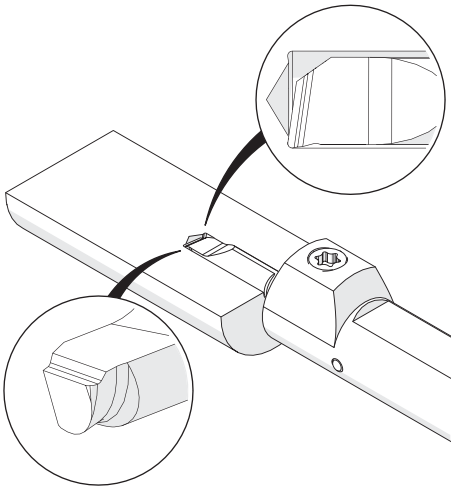
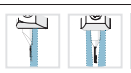


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER



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

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm															
6,0	15,2	6,2	0,2	+	**A06.0030.15.62.20 YER/L**	R AS8B	L AS8A	X800 X400	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

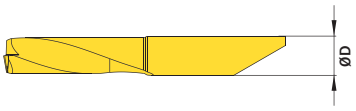
Inserts for the machining and boring of bores. With coolant supply through the insert for an optimum chip evacuation.

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

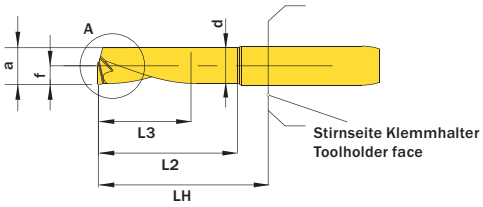
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 58, 66

SP HM | R | Legende Legend 130

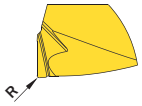
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1260**



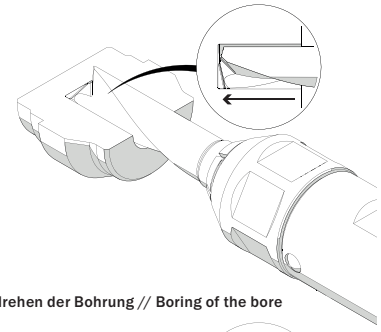




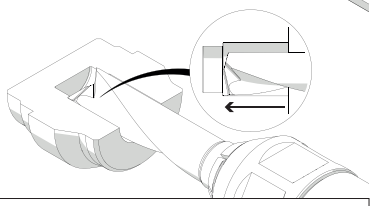
Detail A



1 Herstellen der Bohrung // Machining of the bore



2 Ausdrehen der Bohrung // Boring of the bore



Vorschubsrichtung
Feed direction

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



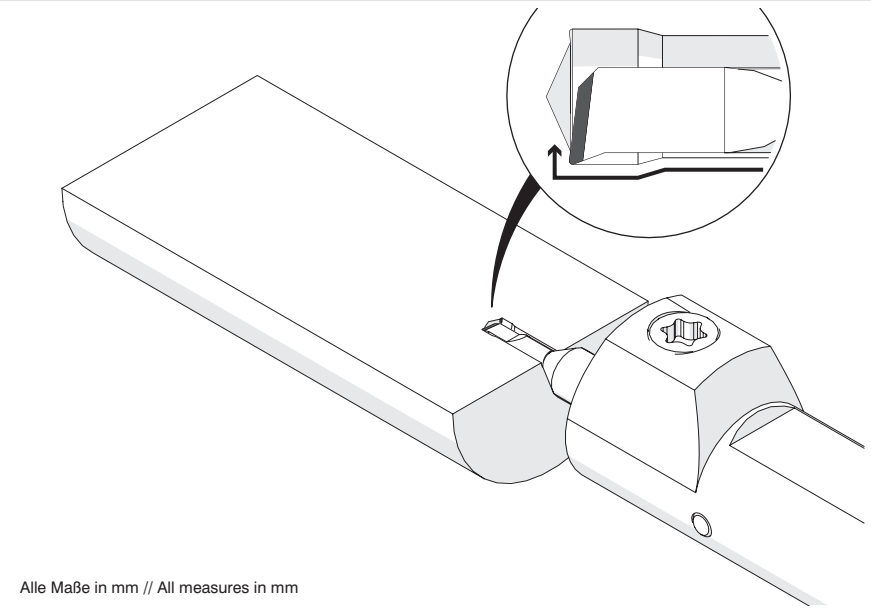
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

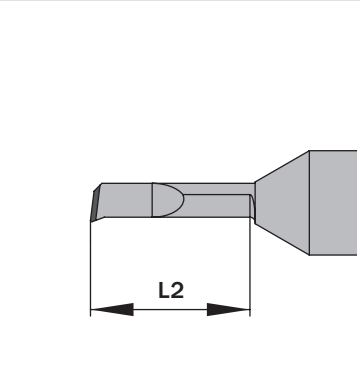
ØD mm	f mm	L2 mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	ØDCMIN mm	ØDCMAX mm	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore) mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDCMAX = 4,0 mm															
4,0	1,85	15,2	0,15	+	**A04.DB19.15.40.15 YR**	A04Y	X800 X400	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

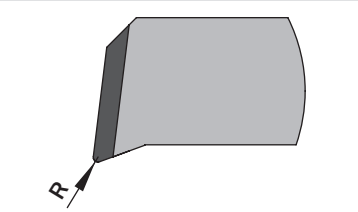
Bestellbeispiel // Order example: **A04.DB19.15.40.20 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring, Hard Part Turning

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,0 mm in combination with our CBN grades.

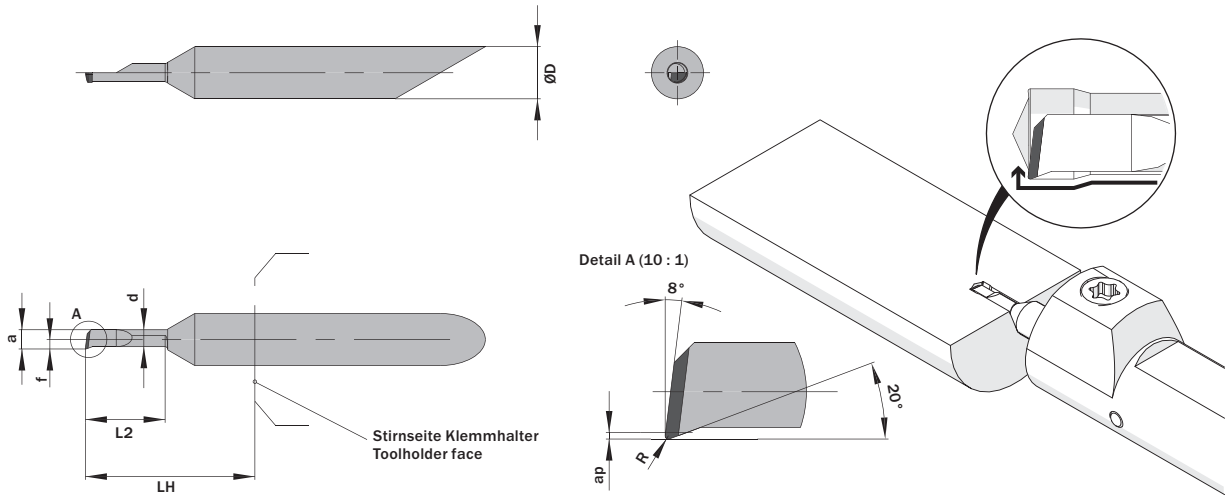
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/1051**



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

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice H	a mm	ap mm	d mm	f mm	LH mm	Connectcode www.simtek.com/ccode				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm																	
4,0	4,0	1,0	0,1	+	**A04.1C04.04.10.10 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	NEU NEW		
▼ 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	NEU NEW		
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)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 2,7 mm in combination with our CBN grades.

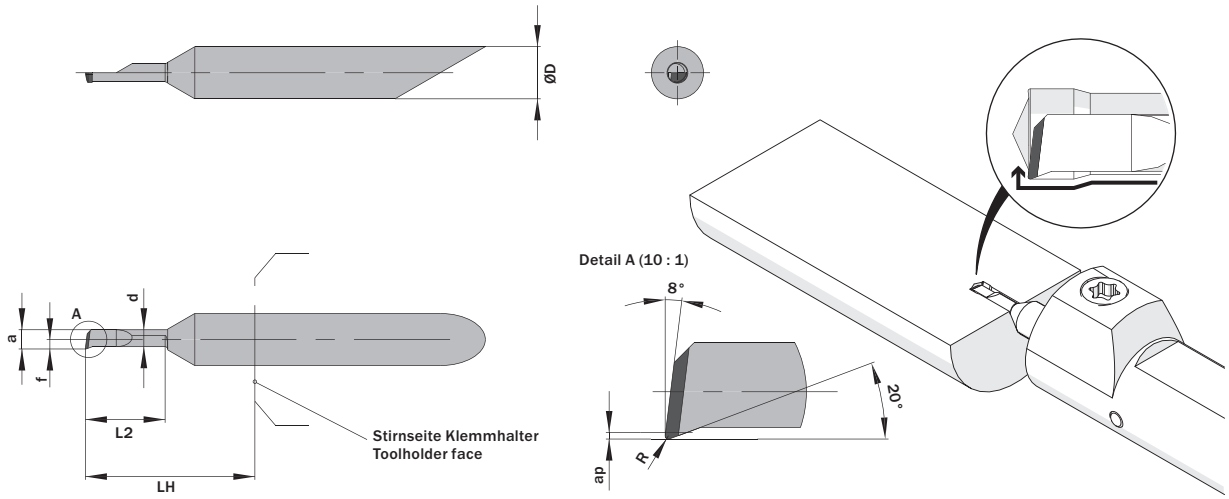
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode				
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,7 mm																	
4,0	10,2	2,7	0,15	-	**A04.1812.10.27.15 YUR/L**	R AKDS L ADHA	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 A04C.R L A04C.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	AKT UPD			
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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.L				
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																	
4,0	10,2	3,2	0,15	-	**A04.1815.10.32.15 YUR/L**	R ADD4 L AB88	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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.L				

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **A04.1817.15.37.15 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.

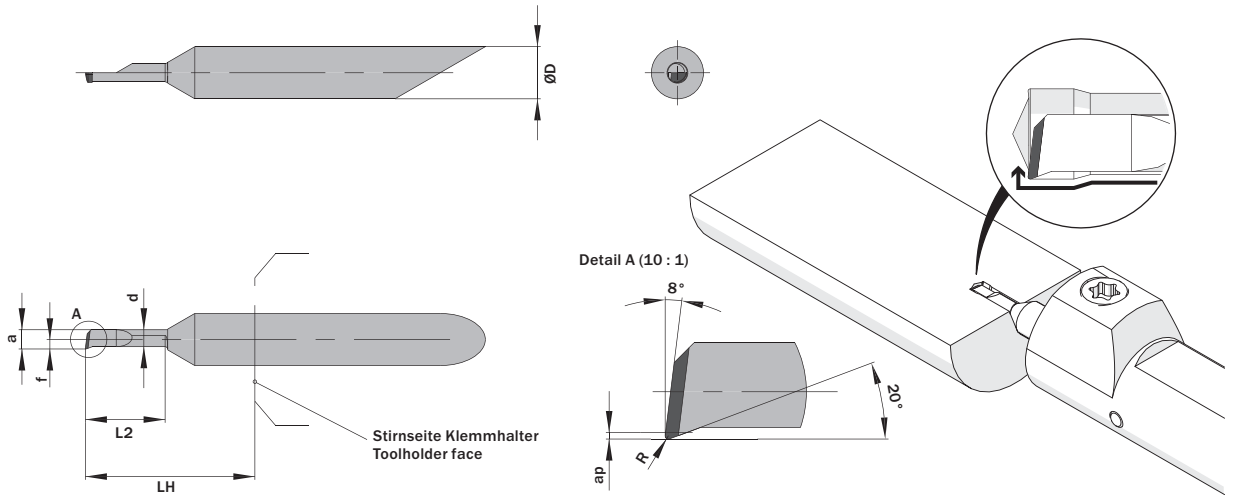
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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 Legend **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/ccode				
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm					

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 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

AKT UPD

▼ 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.

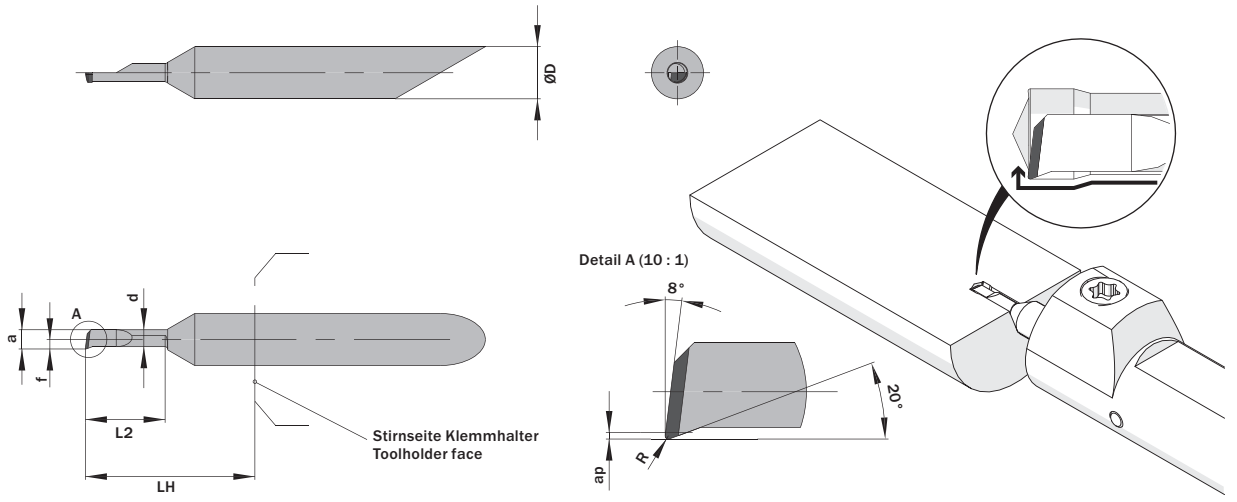
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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
86

SP CBN R 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/ccode				
mm	mm	mm	mm				H	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ 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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **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 **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

SP HM R Legende Legend 130

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/752**

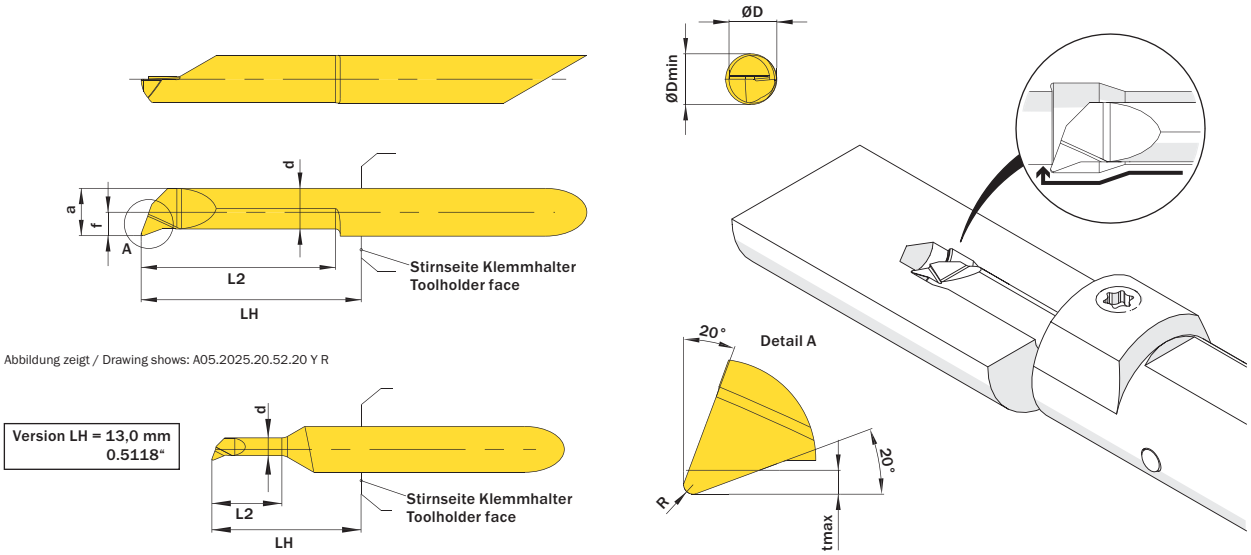


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

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 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

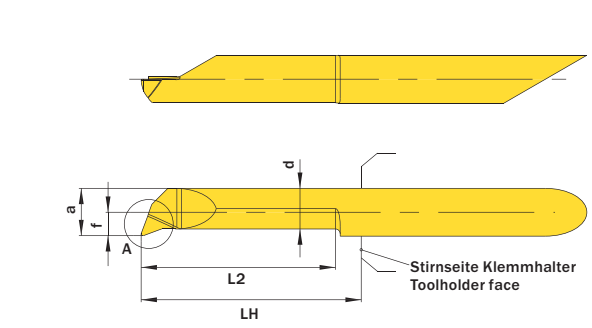


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

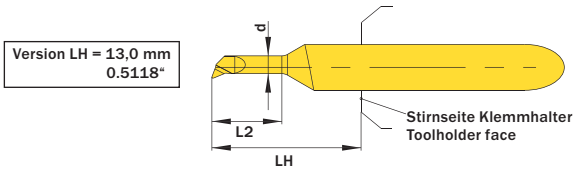
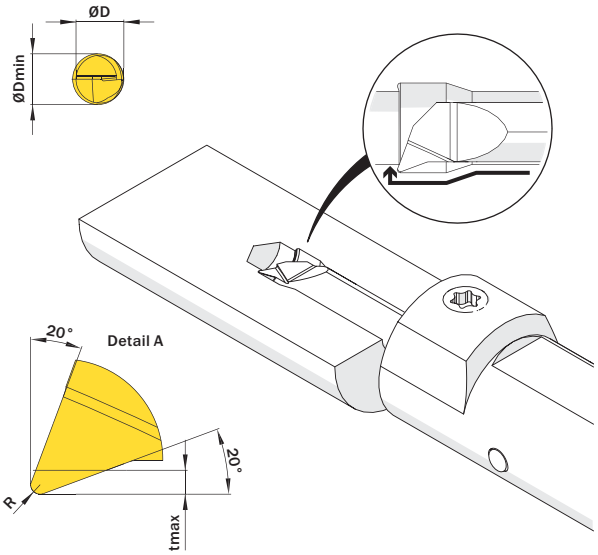


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



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/ccode
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	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 NEU NEW
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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

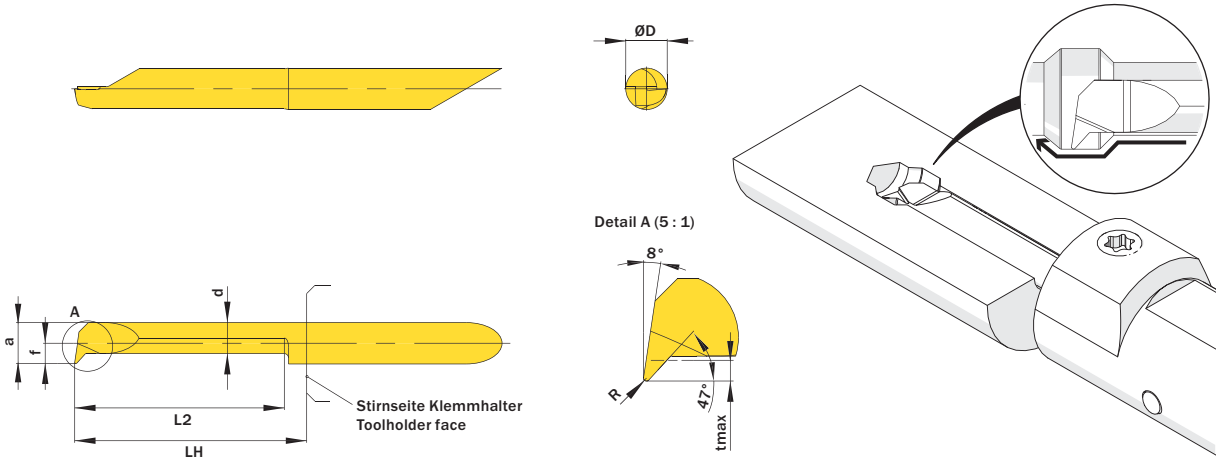


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R

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

ØD mm	f mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 2,2 mm													
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	**A04.4710.10.22.10 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 **0,02 mm/U**	Vc **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

SP HM R Legende Legend 130

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

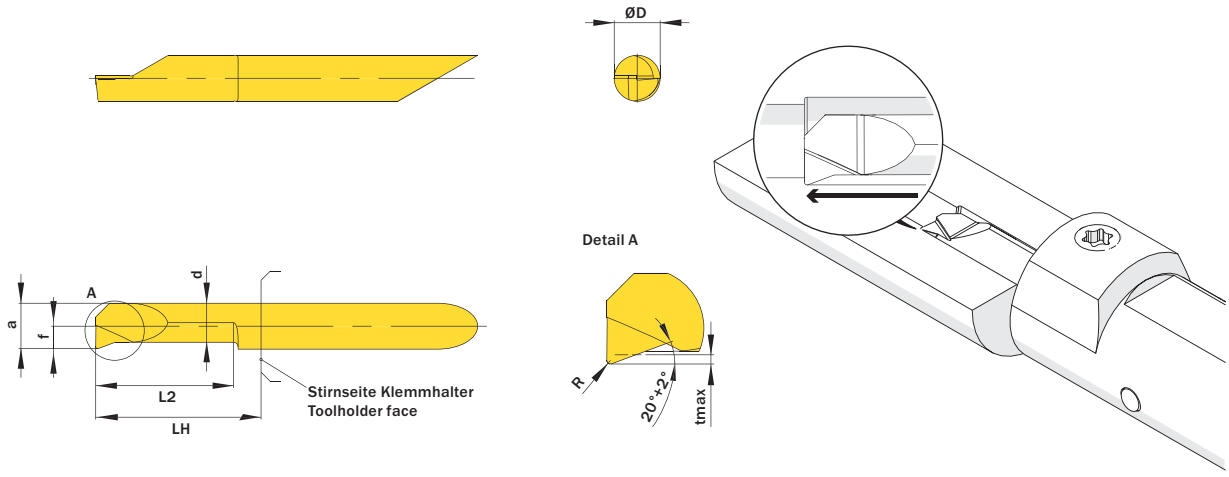


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

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 P K M N S	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	12,2	3,2	0,15	+	**A04.9015.12.32.15 YR/L**	R APB9 L ADVC	X800 X400	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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

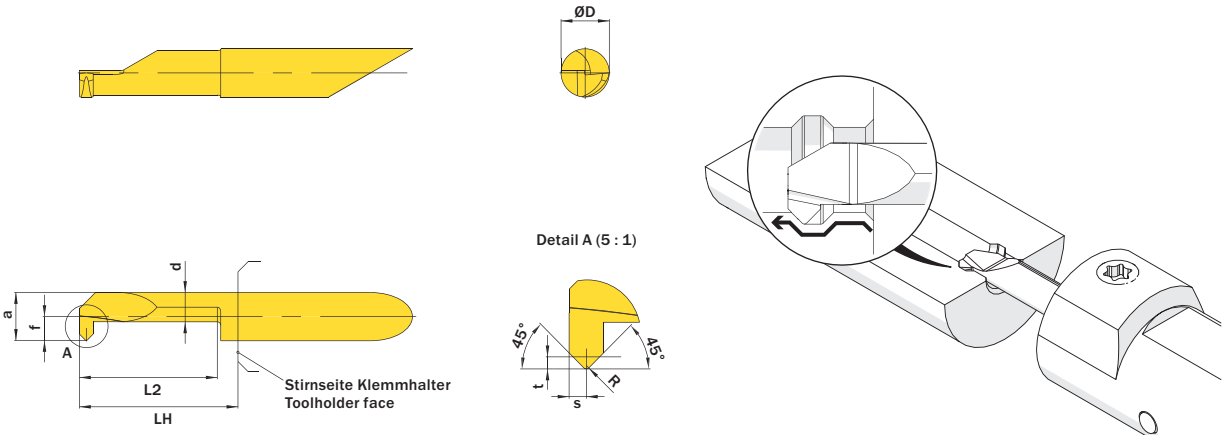


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R

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

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S		a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																			
5,0	15,4	5,2	+	**A05.4545.15.52 FR/L**	R	ANEE	L	AB3U	X800 X400	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 **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/758**

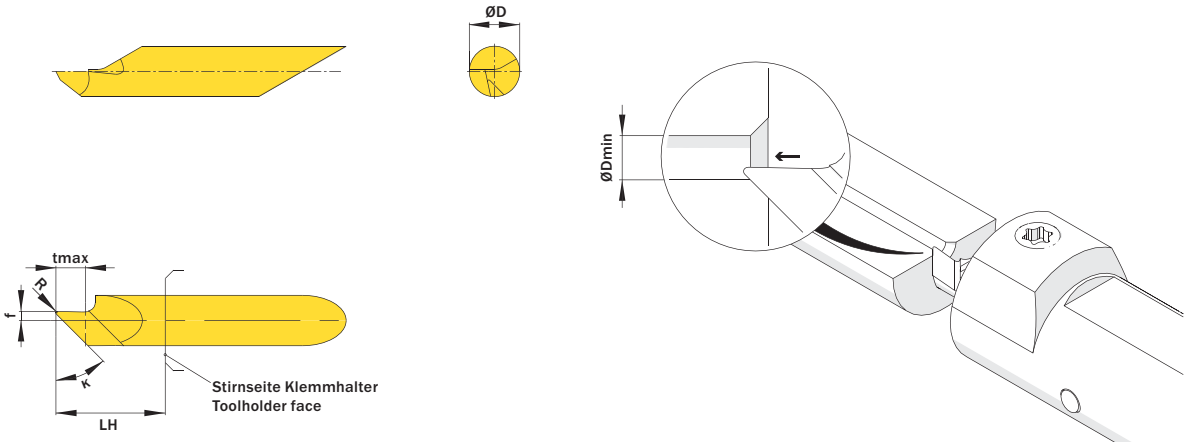


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R

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

ØD mm	κ	f mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

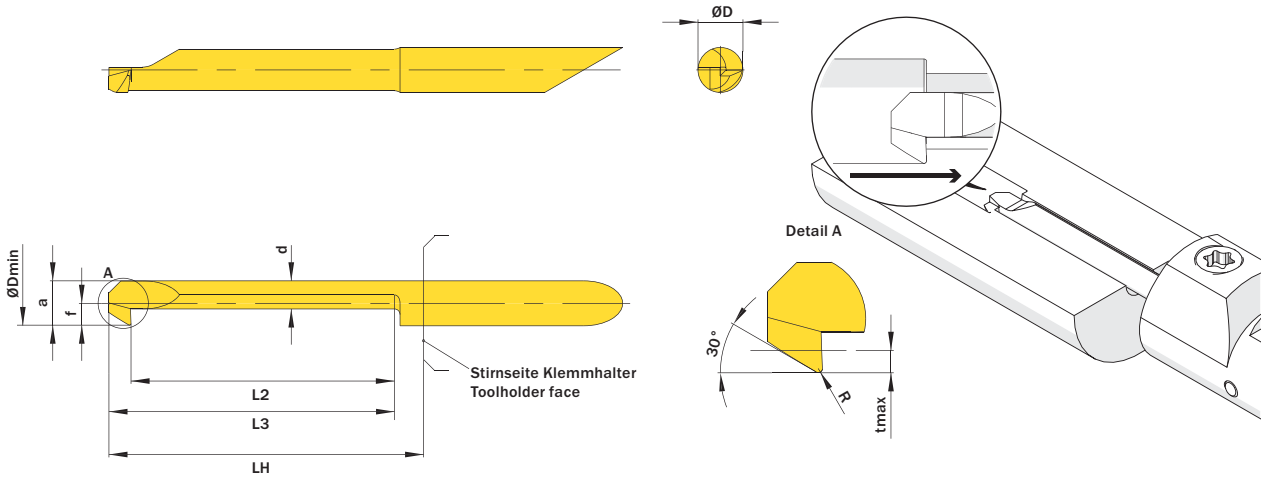


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

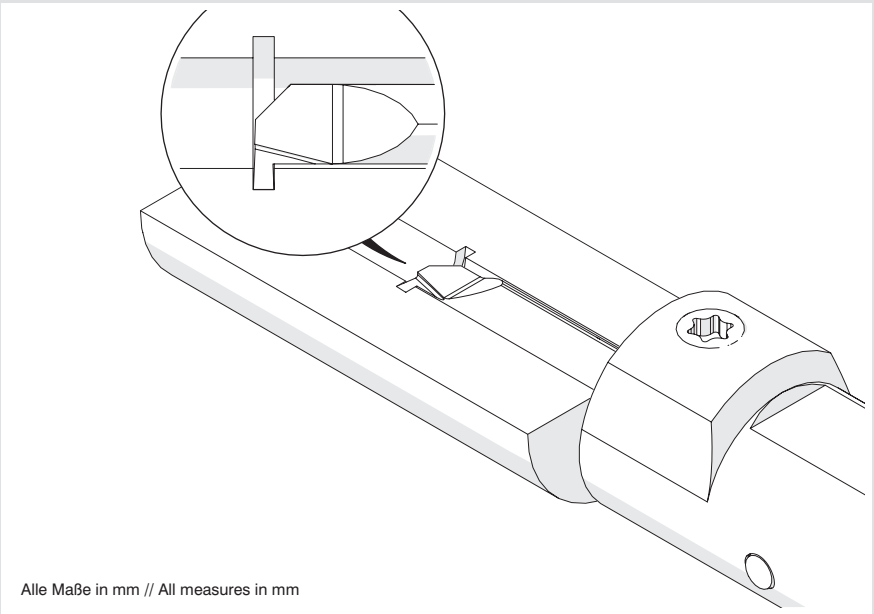
Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 18
Additional information about through coolant supply on page 18

ØD mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	L2 mm	L3 (Max. Bohrungstiefe) L3 (max. depth of bore) mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm														
4,0	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

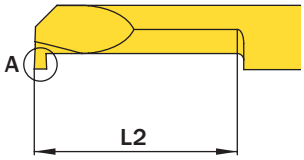
Bestellbeispiel // Order example: **A04.3015.15.32.10 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Standardwerkzeuge // Standard Tools

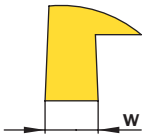
Nutenstechen
Grooving



Alle Maße in mm // All measures in mm



Detail A



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see page
A04.0050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,0	99
A04.C050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	99
A04.0050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	99
A04.C050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	99
A04.0050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	99
A04.C050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	99
A04.0070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	99
A04.C070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	99
A04.0070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	99
A04.C070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	99
A04.0070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	99
A04.C070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	99
A04.0078.10.42 GR/L	4,2	0,79	10,2	99
A04.0078.15.42 GR/L	4,2	0,79	15,2	99
A04.0078.20.42 GR/L	4,2	0,79	20,3	99
A04.0078.25.42 GR/L	4,2	0,79	25,4	99
A04.0100.10.42 GR/L	4,2	1,0	10,2	99
A04.0100.15.42 GR/L	4,2	1,0	15,2	99
A04.0100.20.42 GR/L	4,2	1,0	20,3	99
A05.0078.10.52 GR/L	5,2	0,79	10,2	100
A05.0078.15.52 GR/L	5,2	0,79	15,2	100
A05.0078.20.52 GR/L	5,2	0,79	20,3	100
A05.0078.25.52 GR/L	5,2	0,79	25,4	100
A05.0078.30.52 GR/L	5,2	0,79	30,5	100
A05.0078.35.52 GR/L	5,2	0,79	35,6	100
A05.0100.10.52 GR/L	5,2	1,0	10,2	100
A05.0100.15.52 GR/L	5,2	1,0	15,2	100
A05.0100.20.52 GR/L	5,2	1,0	20,3	100
A05.0100.25.52 GR/L	5,2	1,0	25,4	100
A05.0100.30.52 GR/L	5,2	1,0	30,5	100
A05.0100.35.52 GR/L	5,2	1,0	35,6	100
A05.0117.10.52 GR/L	5,2	1,17	10,2	100
A05.0117.15.52 GR/L	5,2	1,17	15,2	100
A05.0117.20.52 GR/L	5,2	1,17	20,3	100
A05.0117.25.52 GR/L	5,2	1,17	25,4	100
A05.0117.30.52 GR/L	5,2	1,17	30,5	100
A05.0117.35.52 GR/L	5,2	1,17	35,6	100
A05.0150.10.52 GR/L	5,2	1,5	10,2	101
A05.0150.15.52 GR/L	5,2	1,5	15,2	101
A05.0150.20.52 GR/L	5,2	1,5	20,3	101
A05.0150.25.52 GR/L	5,2	1,5	25,4	101
A05.0150.30.52 GR/L	5,2	1,5	30,5	101
A05.0150.35.52 GR/L	5,2	1,5	35,6	101
A05.0157.10.52 GR/L	5,2	1,57	10,2	101
A05.0157.15.52 GR/L	5,2	1,57	15,2	101
A05.0157.20.52 GR/L	5,2	1,57	20,3	101
A05.0157.25.52 GR/L	5,2	1,57	25,4	101
A05.0157.30.52 GR/L	5,2	1,57	30,5	101
A05.0198.10.52 GR/L	5,2	1,98	10,2	101
A05.0198.15.52 GR/L	5,2	1,98	15,2	101
A05.0198.20.52 GR/L	5,2	1,98	20,3	101
A05.0198.25.52 GR/L	5,2	1,98	25,4	101

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see page
A05.0198.30.52 GR/L	5,2	1,98	30,5	101
A05.0200.10.52 GR/L	5,2	2,0	10,2	102
A05.0200.15.52 GR/L	5,2	2,0	15,2	102
A05.0200.20.52 GR/L	5,2	2,0	20,3	102
A05.0200.25.52 GR/L	5,2	2,0	25,4	102
A05.0200.30.52 GR/L	5,2	2,0	30,5	102
A06.0078.10.62 GR/L	6,2	0,79	10,2	102
A06.0078.15.62 GR/L	6,2	0,79	15,2	102
A06.0078.20.62 GR/L	6,2	0,79	20,3	102
A06.0078.25.62 GR/L	6,2	0,79	25,4	102
A06.0078.30.62 GR/L	6,2	0,79	30,5	102
A06.0078.35.62 GR/L	6,2	0,79	35,6	102
A06.0100.10.62 GR/L	6,2	1,0	10,2	103
A06.0100.15.62 GR/L	6,2	1,0	15,2	103
A06.0100.20.62 GR/L	6,2	1,0	20,3	103
A06.0100.25.62 GR/L	6,2	1,0	25,4	103
A06.0100.30.62 GR/L	6,2	1,0	30,5	103
A06.0100.35.62 GR/L	6,2	1,0	35,6	103
A06.0100.40.62 GR/L	6,2	1,0	40,6	103
A06.0117.10.62 GR/L	6,2	1,17	10,2	103
A06.0117.15.62 GR/L	6,2	1,17	15,2	103
A06.0117.20.62 GR/L	6,2	1,17	20,3	103
A06.0117.25.62 GR/L	6,2	1,17	25,4	103
A06.0117.30.62 GR/L	6,2	1,17	30,5	103
A06.0117.35.62 GR/L	6,2	1,17	35,6	103
A06.0117.40.62 GR/L	6,2	1,17	40,6	103
A06.0150.10.62 GR/L	6,2	1,5	10,2	104
A06.0150.15.62 GR/L	6,2	1,5	15,2	104
A06.0150.20.62 GR/L	6,2	1,5	20,3	104
A06.0150.25.62 GR/L	6,2	1,5	25,4	104
A06.0150.30.62 GR/L	6,2	1,5	30,5	104
A06.0150.35.62 GR/L	6,2	1,5	35,6	104
A06.0157.10.62 GR/L	6,2	1,57	10,2	104
A06.0157.15.62 GR/L	6,2	1,57	15,2	104
A06.0157.20.62 GR/L	6,2	1,57	20,3	104
A06.0157.25.62 GR/L	6,2	1,57	25,4	104
A06.0157.30.62 GR/L	6,2	1,57	30,5	104
A06.0157.35.62 GR/L	6,2	1,57	35,6	104
A06.0157.40.62 GR/L	6,2	1,57	40,6	104
A06.0198.10.62 GR/L	6,2	1,98	10,2	105
A06.0198.15.62 GR/L	6,2	1,98	15,2	105
A06.0198.20.62 GR/L	6,2	1,98	20,3	105
A06.0198.25.62 GR/L	6,2	1,98	25,4	105
A06.0198.30.62 GR/L	6,2	1,98	30,5	105
A06.0198.35.62 GR/L	6,2	1,98	35,6	105
A06.0200.10.62 GR/L	6,2	2,0	10,2	105
A06.0200.15.62 GR/L	6,2	2,0	15,2	105
A06.0200.20.62 GR/L	6,2	2,0	20,3	105
A06.0200.25.62 GR/L	6,2	2,0	25,4	105
A06.0200.30.62 GR/L	6,2	2,0	30,5	105
A07.0078.10.72 GR/L	7,2	0,79	10,2	105
A07.0078.15.72 GR/L	7,2	0,79	15,2	105

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	L2	siehe Seite see page
A07.0078.20.72 GR/L	7,2	0,79	20,3	105
A07.0078.25.72 GR/L	7,2	0,79	25,4	105
A07.0078.30.72 GR/L	7,2	0,79	30,5	105
A07.0078.35.72 GR/L	7,2	0,79	35,6	105
A07.0078.40.72 GR/L	7,2	0,79	40,6	105
A07.0100.10.72 GR/L	7,2	1,0	10,2	106
A07.0100.15.72 GR/L	7,2	1,0	15,2	106
A07.0100.20.72 GR/L	7,2	1,0	20,3	106
A07.0100.25.72 GR/L	7,2	1,0	25,4	106
A07.0100.30.72 GR/L	7,2	1,0	30,5	106
A07.0100.35.72 GR/L	7,2	1,0	35,6	106
A07.0100.40.72 GR/L	7,2	1,0	40,6	106
A07.0117.10.72 GR/L	7,2	1,17	10,2	106
A07.0117.15.72 GR/L	7,2	1,17	15,2	106
A07.0117.20.72 GR/L	7,2	1,17	20,3	106
A07.0117.25.72 GR/L	7,2	1,17	25,4	106
A07.0117.30.72 GR/L	7,2	1,17	30,5	106
A07.0117.35.72 GR/L	7,2	1,17	35,6	106
A07.0117.40.72 GR/L	7,2	1,17	40,6	106
A07.0150.10.72 GR/L	7,2	1,5	10,2	107
A07.0150.15.72 GR/L	7,2	1,5	15,2	107
A07.0150.20.72 GR/L	7,2	1,5	20,3	107
A07.0150.25.72 GR/L	7,2	1,5	25,4	107
A07.0150.30.72 GR/L	7,2	1,5	30,5	107
A07.0150.35.72 GR/L	7,2	1,5	35,6	107
A07.0150.40.72 GR/L	7,2	1,5	40,6	107
A07.0157.10.72 GR/L	7,2	1,57	10,2	107
A07.0157.15.72 GR/L	7,2	1,57	15,2	107
A07.0157.20.72 GR/L	7,2	1,57	20,3	107
A07.0157.25.72 GR/L	7,2	1,57	25,4	107
A07.0157.30.72 GR/L	7,2	1,57	30,5	107
A07.0157.35.72 GR/L	7,2	1,57	35,6	107
A07.0157.40.72 GR/L	7,2	1,57	40,6	107
A07.0198.10.72 GR/L	7,2	1,98	10,2	108
A07.0198.15.72 GR/L	7,2	1,98	15,2	108
A07.0198.20.72 GR/L	7,2	1,98	20,3	108
A07.0198.25.72 GR/L	7,2	1,98	25,4	108
A07.0198.30.72 GR/L	7,2	1,98	30,5	108
A07.0198.35.72 GR/L	7,2	1,98	35,6	108
A07.0200.10.72 GR/L	7,2	2,0	10,2	108
A07.0200.15.72 GR/L	7,2	2,0	15,2	108
A07.0200.20.72 GR/L	7,2	2,0	20,3	108
A07.0200.25.72 GR/L	7,2	2,0	25,4	108
A07.0200.30.72 GR/L	7,2	2,0	30,5	108
A07.0200.35.72 GR/L	7,2	2,0	35,6	108
A10.0100.30.10 GR/L	10,5	1,0	30,5	109
A10.0100.50.10 GR/L	10,5	1,0	50,8	109
A10.0200.30.10 GR/L	10,5	2,0	30,5	109
A10.0200.50.10 GR/L	10,5	2,0	50,8	109
A10.0300.30.10 GR/L	10,5	3,0	30,5	109
A10.0300.50.10 GR/L	10,5	3,0	50,8	109

SIMTEK
Werkzeuge für höchste Anforderungen
Tools for highest expectations

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm.

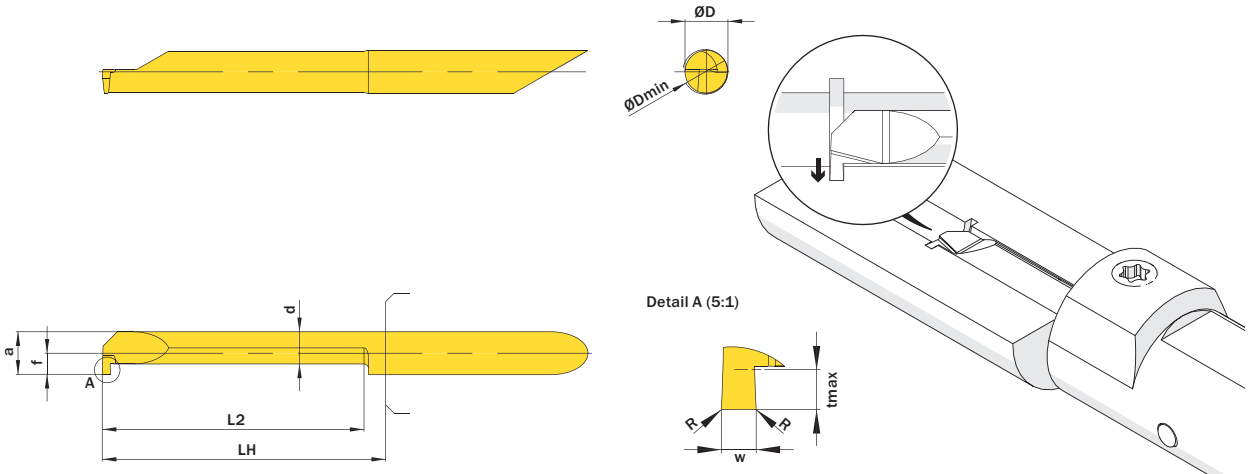
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

SP HM | R | 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/ccode	
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 A04C.R L A04C.L	
4,0	0,5	9,1	2,0	●	**A04.0050.09.20 GR/L**	R ACJY L AMSE	X800 X400	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 A04C.R L A04C.L	
4,0	0,5	12,2	2,0	●	**A04.0050.12.20 GR/L**	R AKDC L AF5Z	X800 X400	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 A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,0 mm															
4,0	0,7	8,1	3,0	●	**A04.0070.08.30 GR/L**	R APXM L AD4E	X800 X400	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 A04C.R L A04C.L	
4,0	0,7	12,2	3,0	●	**A04.0070.12.30 GR/L**	R ACVH L ANXB	X800 X400	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 A04C.R L A04C.L	
4,0	0,7	16,3	3,0	●	**A04.0070.16.30 GR/L**	R ADVD L AEHC	X800 X400	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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.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 A04C.R L A04C.L	
4,0	1,0	15,2	4,2	+	**A04.0100.15.42 GR/L**	R AAQT L AGWU	X800 X400	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	
4,0	1,0	20,3	4,2	+	**A04.0100.20.42 GR/L**	R ABMQ L AF0K	X800 X400	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L	

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

Bestellbeispiel // Order example: **A04.0070.12.30 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | A04. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm , 2 Stellen/Digits .42. R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A04.137.15.42.015 XN R** oder//or **A04.137.15.42.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

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

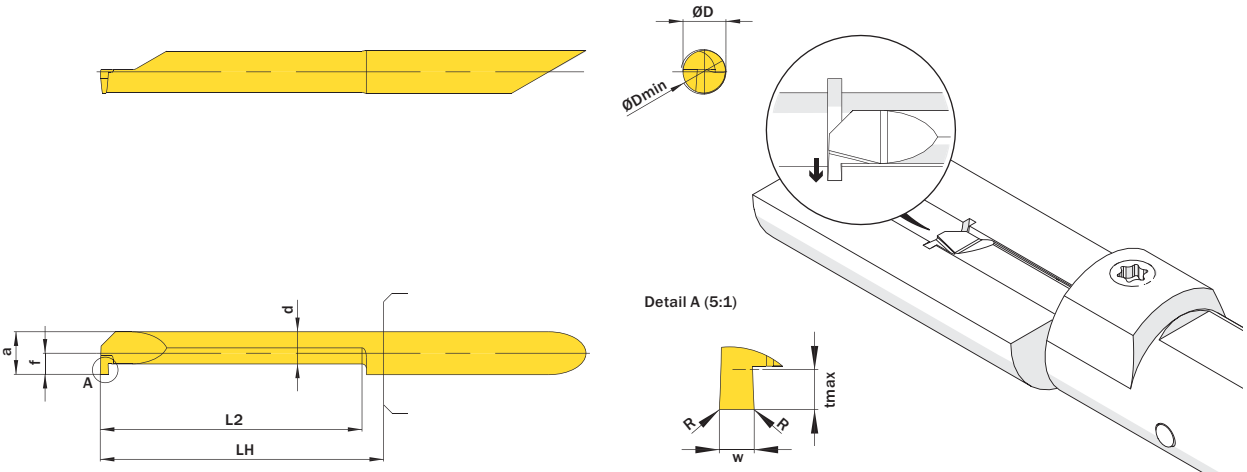
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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 mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table					**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
▼ 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.

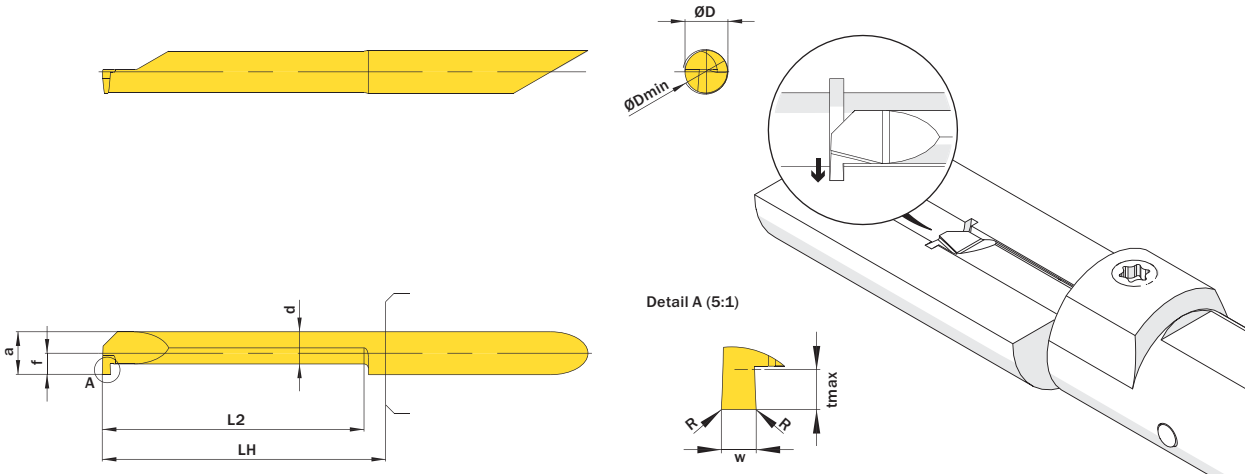
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/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	P K M N S	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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	P K M N S	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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)

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.

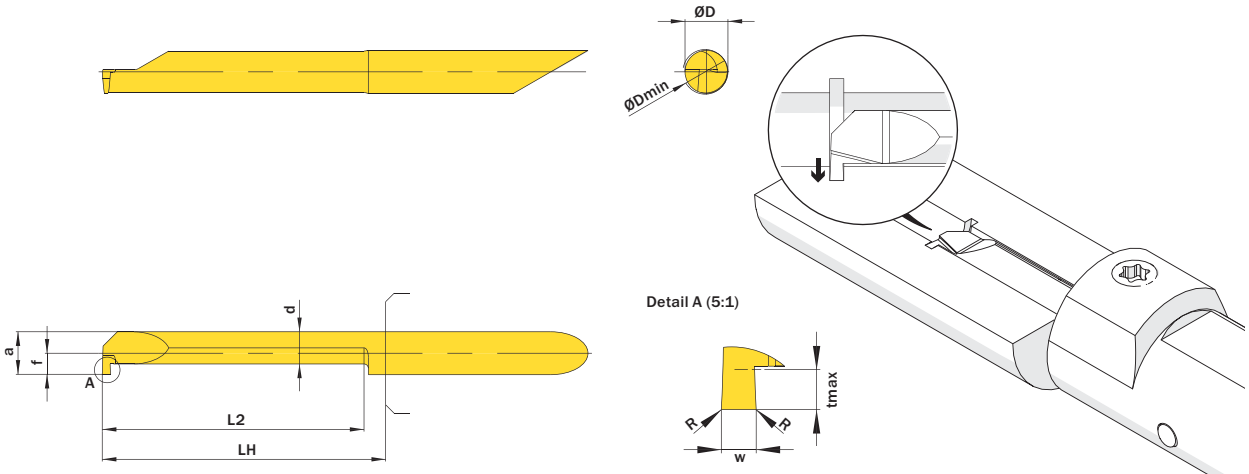
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

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/ccode
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	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode
▼ 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 AGD0 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
Beispielartikelnummer // Example Part number: **A05.137.15.52.015 XN R** oder//or **A05.137.15.52.015 XN L**

A06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** oder//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

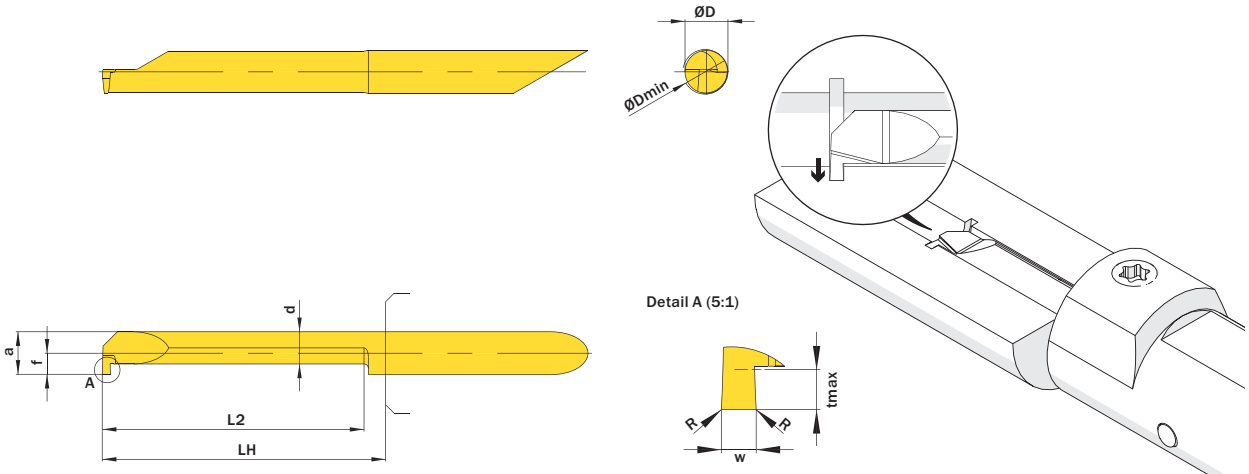
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode
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	w +0,03	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode
▼ 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 AK9S	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)

simtek individual | A06. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .62. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A06.137.15.62.015 XN R** oder//or **A06.137.15.62.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

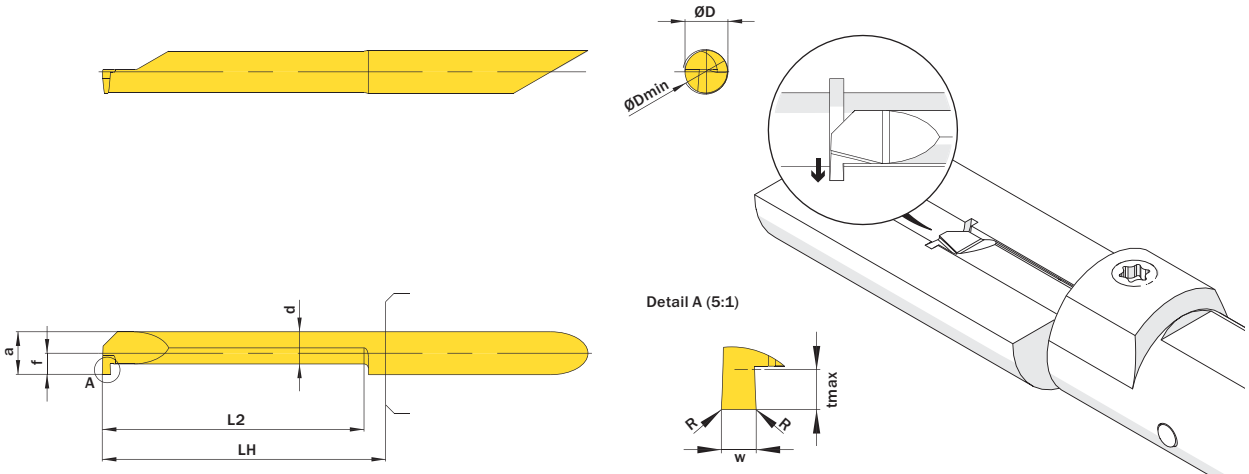
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/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/ccode
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 AJ0P	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 AGB0	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.

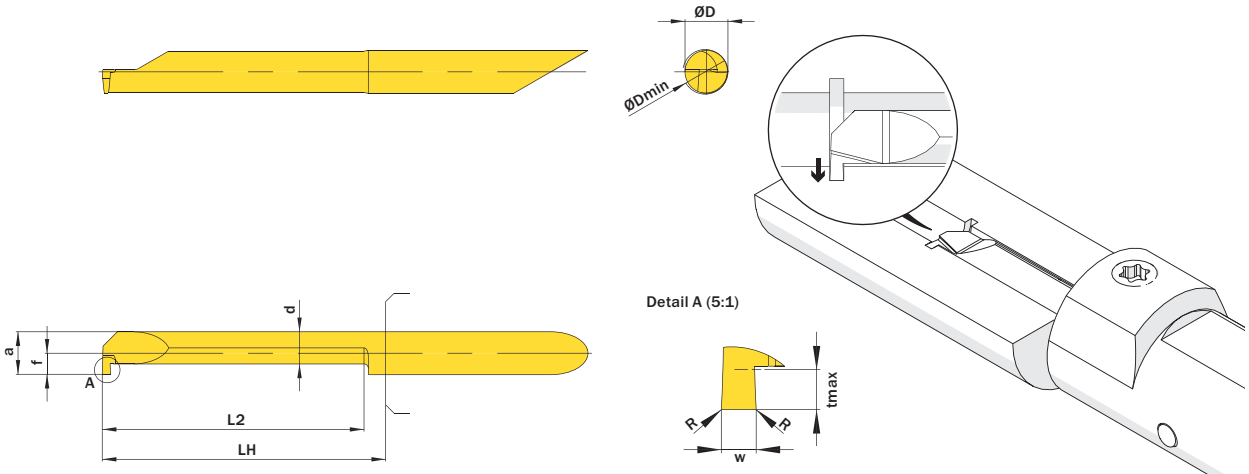
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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
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/ccode	
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	NEU NEW	
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)

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**

simtek individual
A07. | w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | . | L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits | .72. | R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance | R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** oder//or **A07.137.15.72.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

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

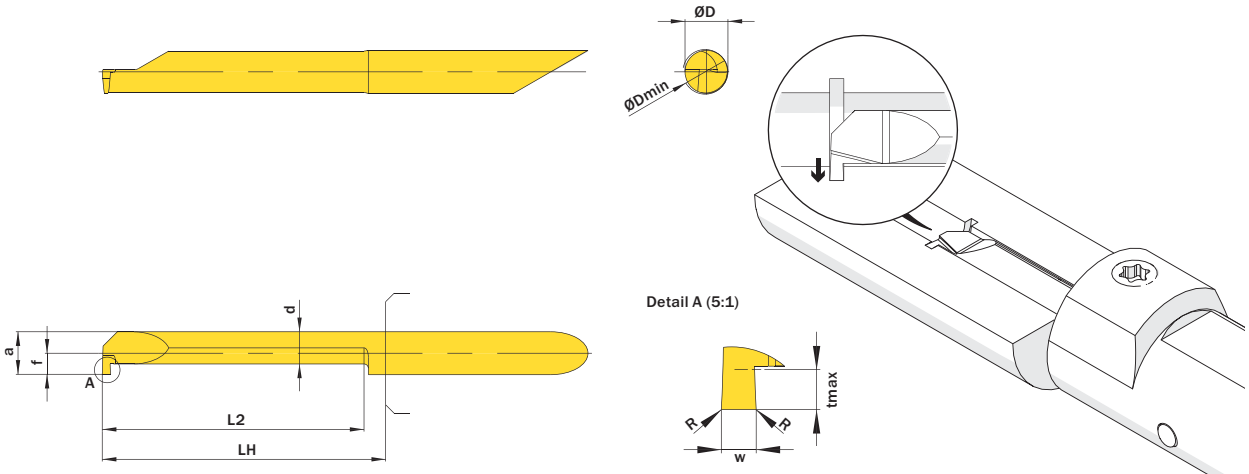
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/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/ccode
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.

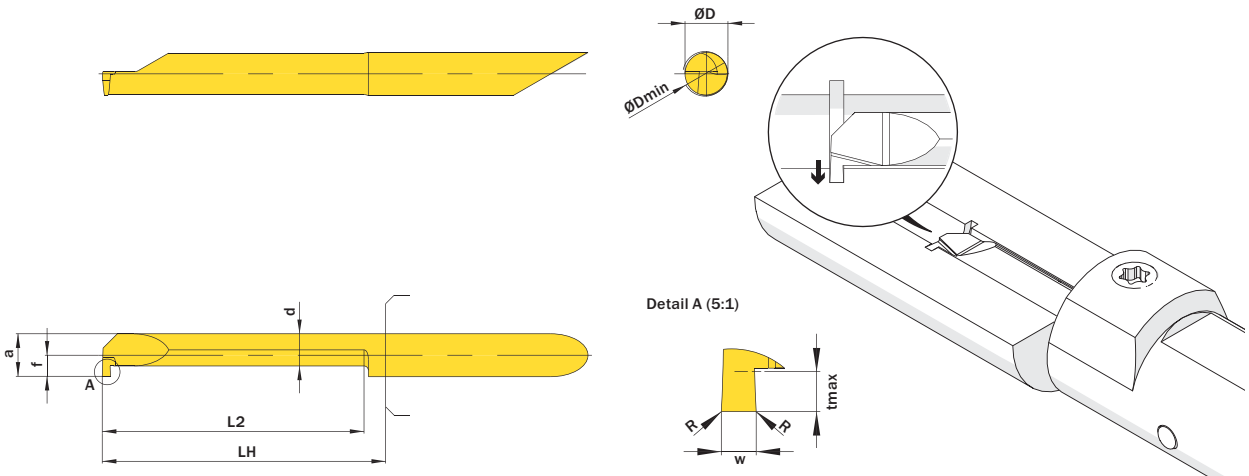
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode			
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)

simtek individual | A07. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits .72. R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **A07.137.15.72.015 XN R** oder//or **A07.137.15.72.015 XN L**

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

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

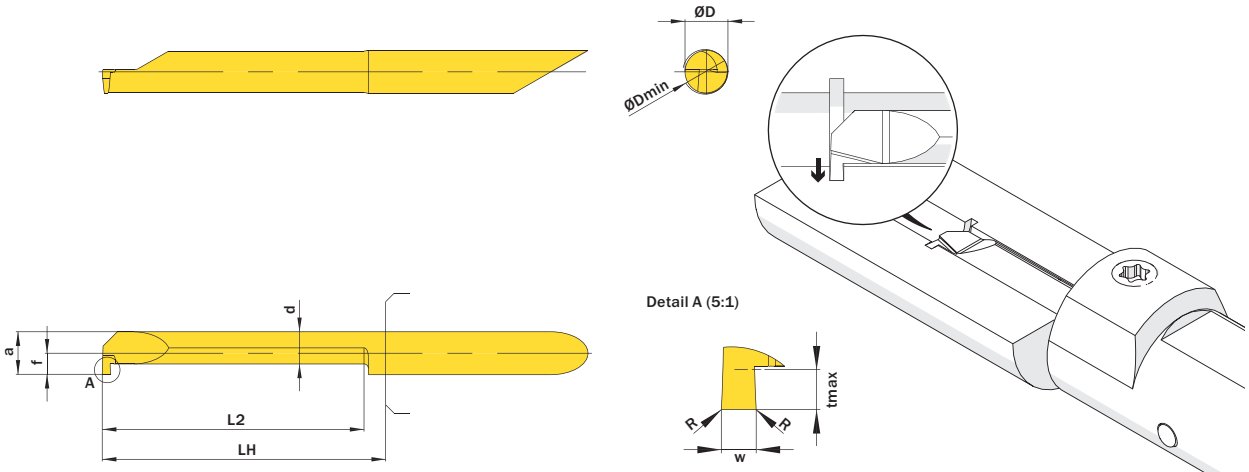
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

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 mm	w +0,03 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr / Through coolant supply	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl / Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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 AFCM 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.

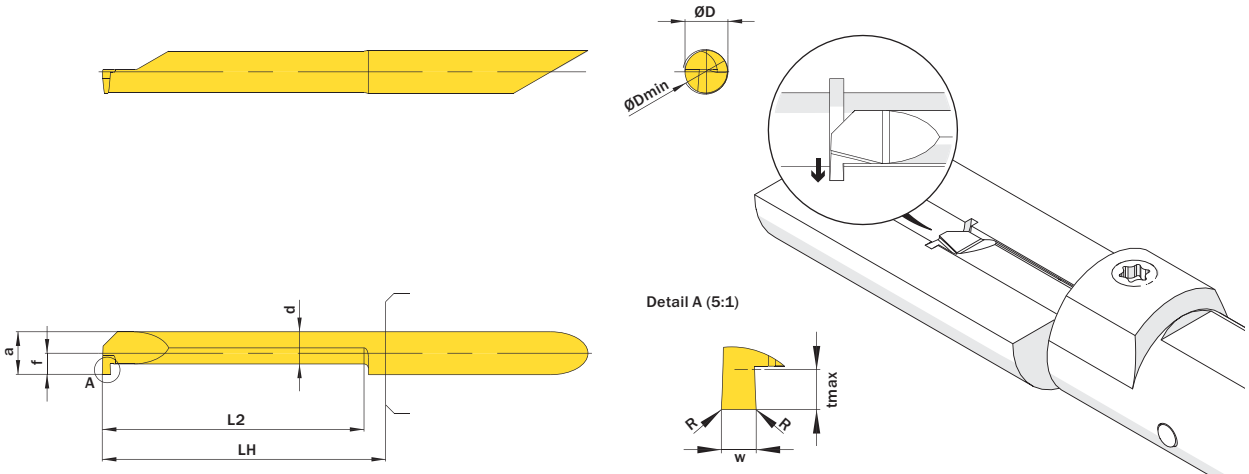
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/ccode				
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 AYEH	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 AYEV	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)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

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

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

SP HM | R | Legende / Legend **130**

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

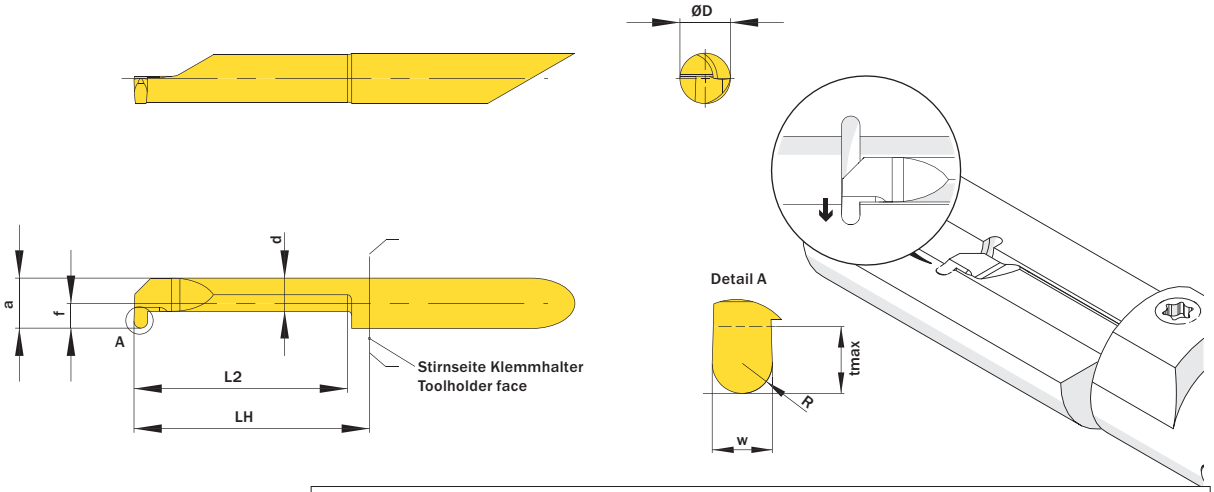


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

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/ccode	
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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 Legend 130

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/779**

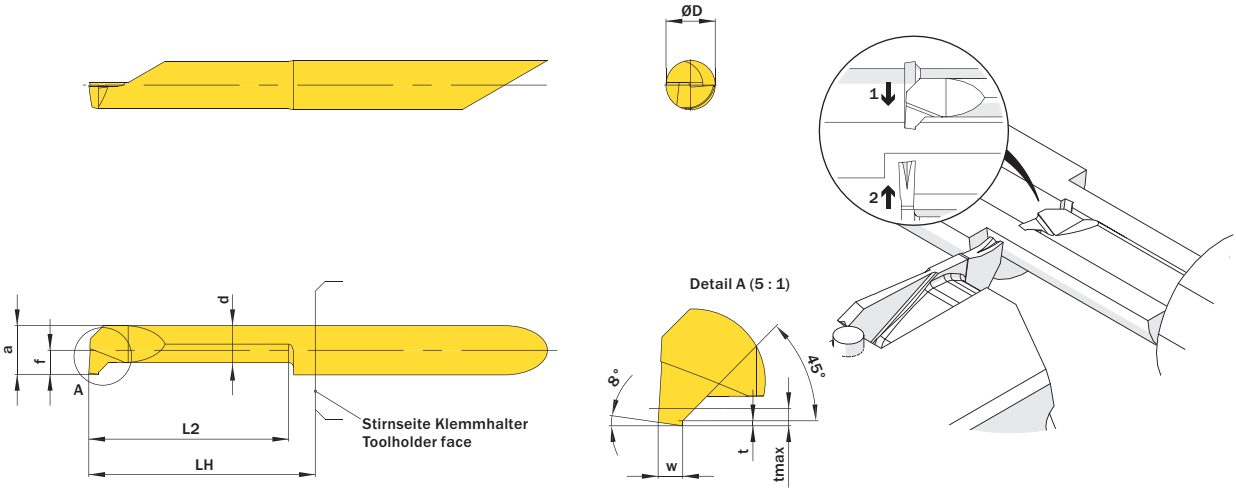


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR

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/ccode
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 AVE0	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 AD0E 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 **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

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/767**

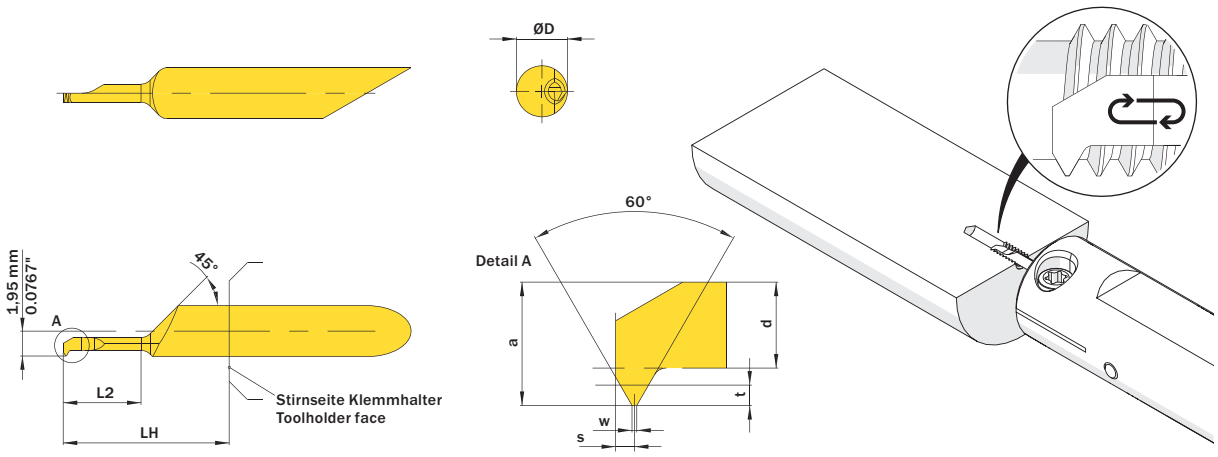


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R

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

ØD mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Regelgewinde Standard pitch thread	a mm	d mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1																
4,0	0,25	2,5	0,73	+	**A04.M025.01.02.07 MR/L**	R ABK0 L AD4Z	X800 X400	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	NEU NEW

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.

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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**

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

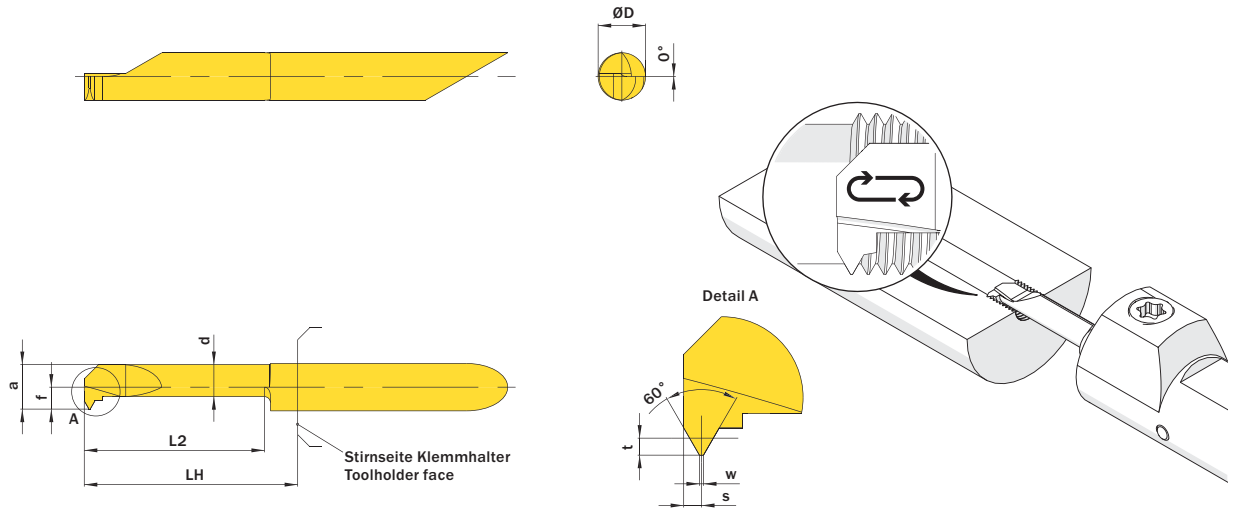


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 M R

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

ØD mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Steigung (bis) Pitch (up to) mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S		a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																				
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	**A04.MT08.01.15.39 MR/L**	R AW95	L AXA0	X800	X400	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 AFV2	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
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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

SP HM R Legende Legend 130

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/771**

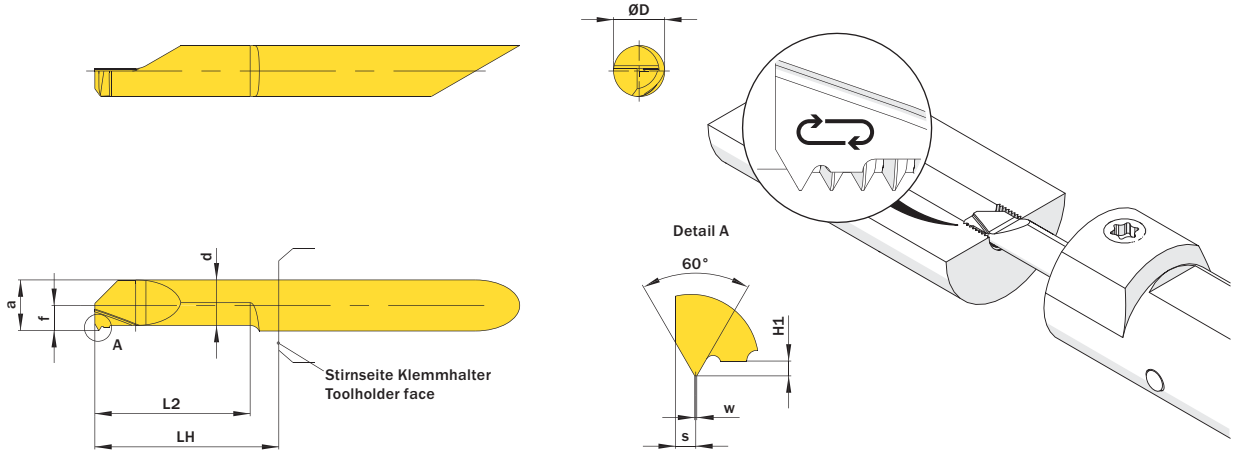


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.MT05.02.15.52 MR

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

ØD mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	H1 mm	LH mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm															
4,0	0,7	15,2	3,2	+	**A04.MT07.02.15.32 MR/L**	R AX2A L AX2B	X800 X400	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)

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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
Flankenzustellung // 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**

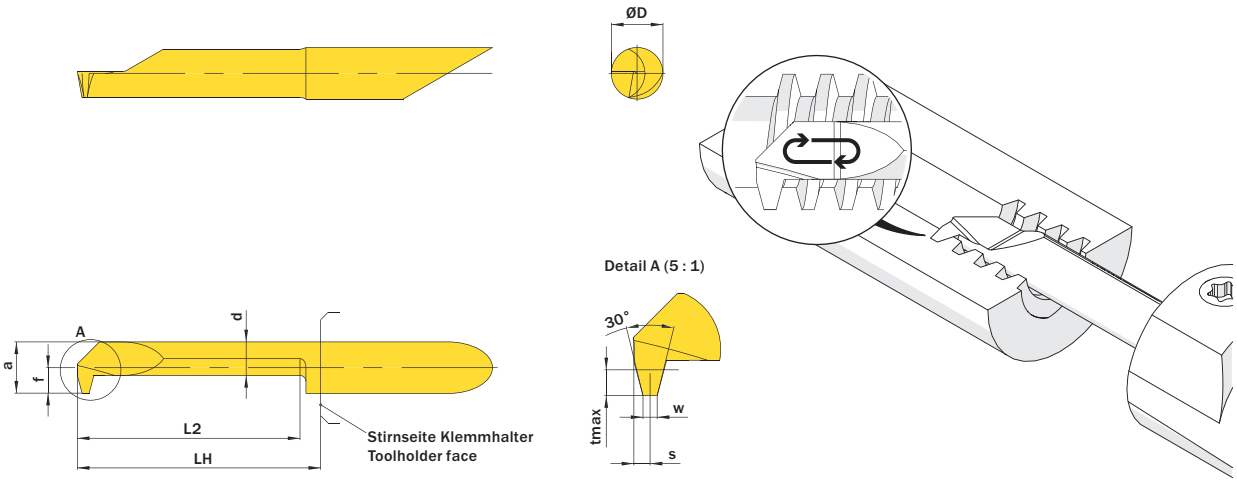


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

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/ccode	
mm	mm	mm	mm						P K M N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	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)

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**

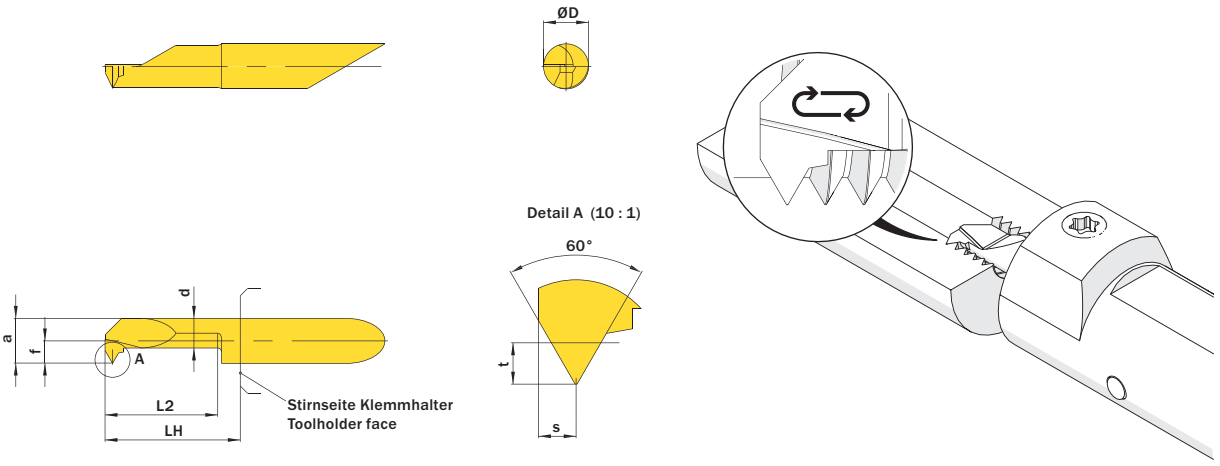


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R

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

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 18														
6,0	18	15,2	6,2	+	**A06.NP18.01.15.62 MR/L**	R AC4A L AMGC	X800 X400	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)

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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**

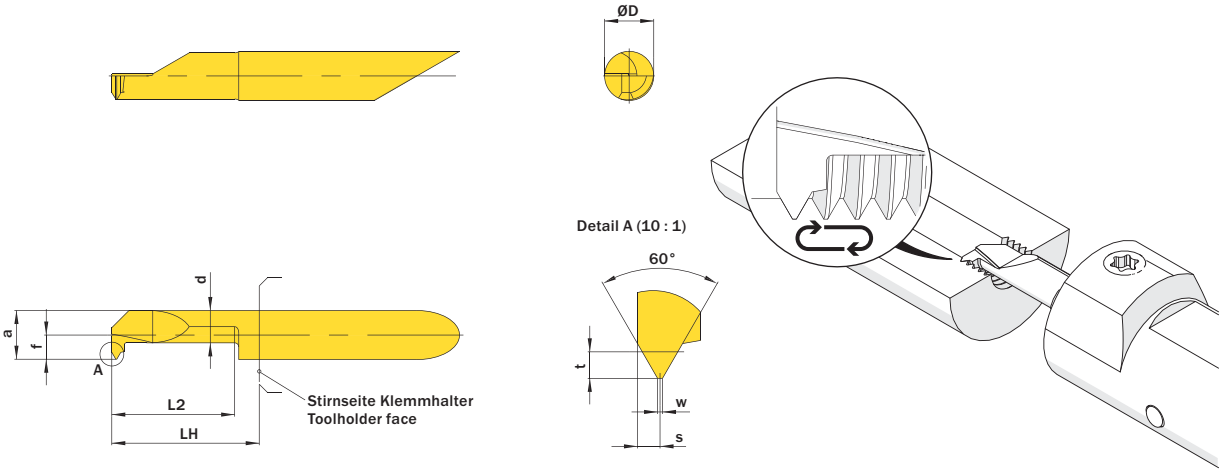


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

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

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S		a mm	d mm	f mm	LH mm	S mm	t mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																					
4,0	32-40	15,2	4,2	+	**A04.UN32.01.15.42 MR/L**	R	AF1W	L	AASQ	X800 X400	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
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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**

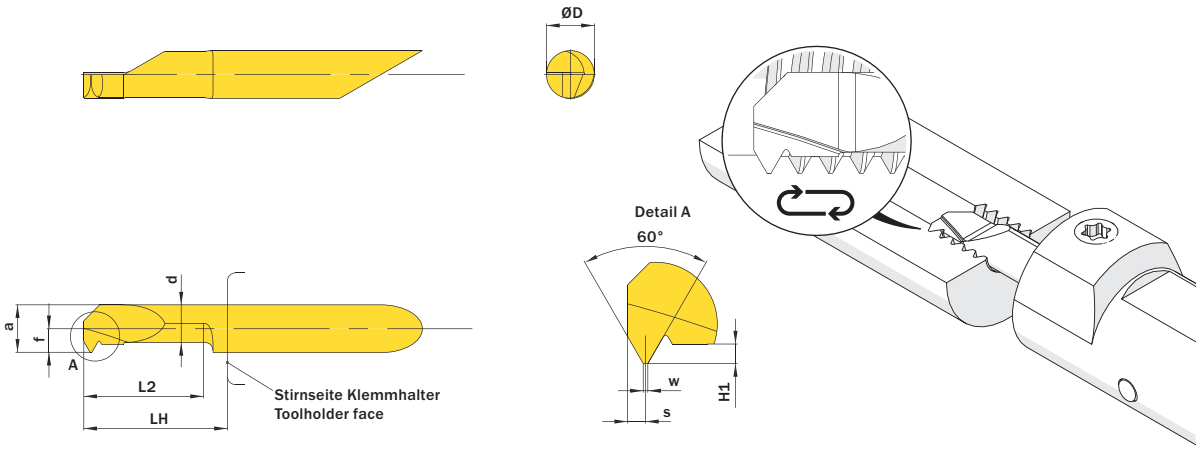


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R

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

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		a mm	d mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	H1 mm	LH mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																					
4,0	28	15,2	+	**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)

simturn AX
SIMTEK Small Part Machining Type AX

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**

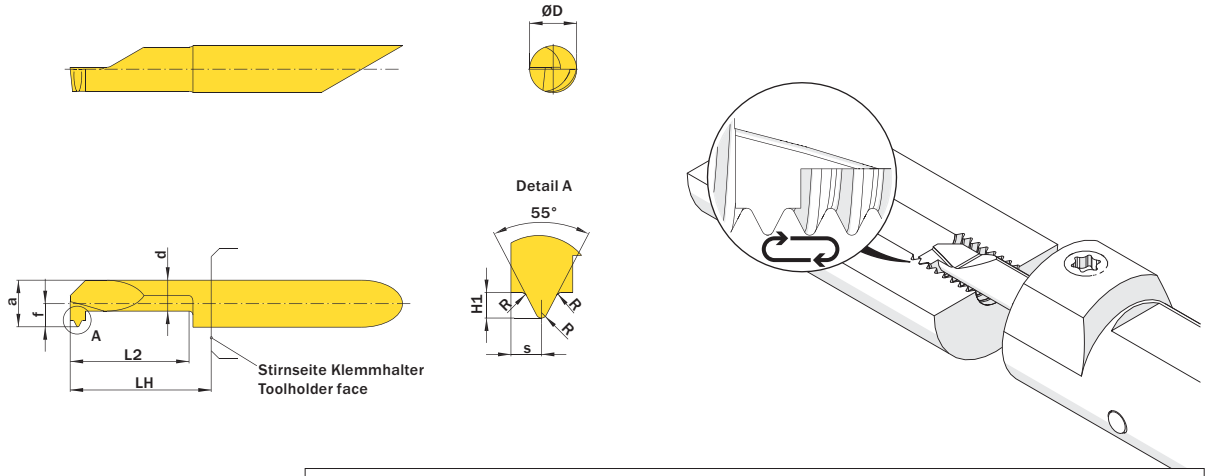


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR

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

ØD mm	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	d mm	f mm	H1 mm	LH mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																	
5,0	24	15,2	5,2	+	**A05.BS24.02.15.52 MR/L**	R AJKA	L APDA	X800 X400	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)

Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

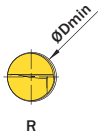
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

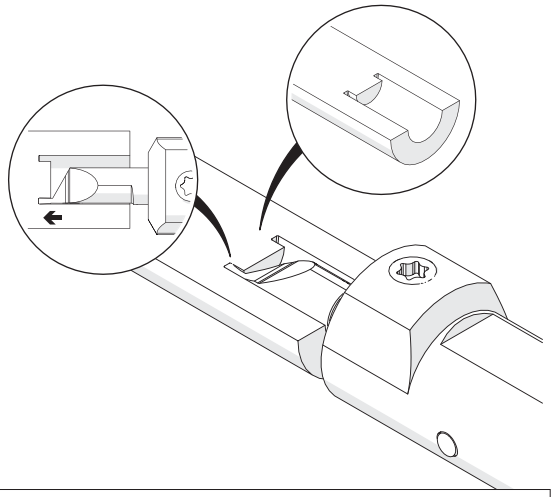
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
26, 29, 35, 41, 44, 49, 50, 52, 54, 55, 57, 60, 61, 63, 64, 65, 66, 68

SP HM R Legende Legend 130

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







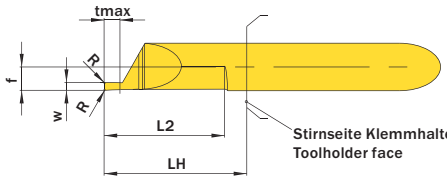


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R

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

ØD mm	w +0,05 mm	L2 mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ R = 0,05 mm												
6,0	0,79	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.

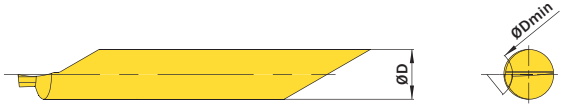
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

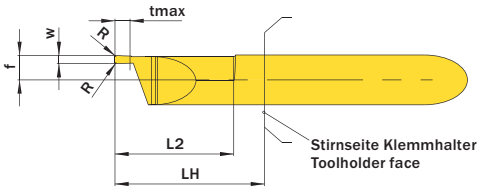
f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 403**

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/760**





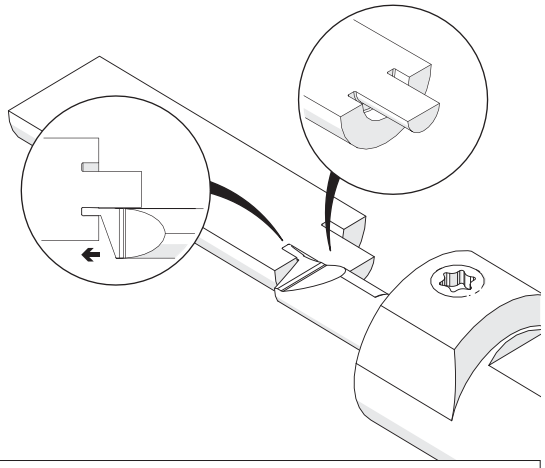


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R

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 P K M N S	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm		
6,0	0,79	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

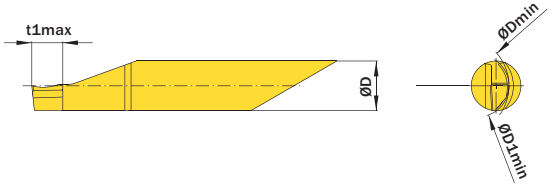
Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 10,0 mm.

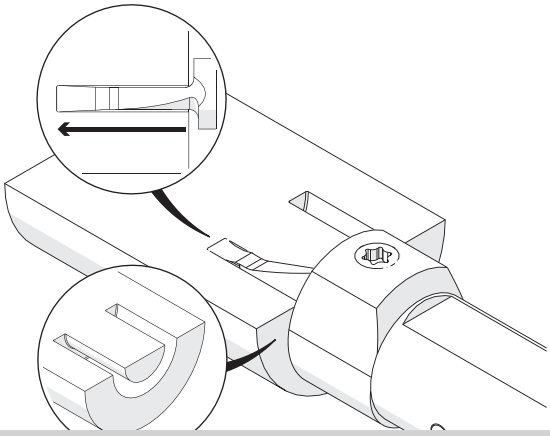
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

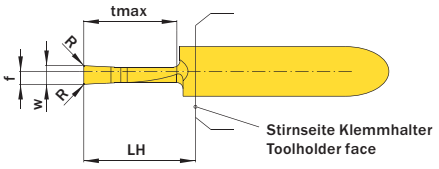
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
28, 37, 46, 51, 53, 58, 66

SP HM R Legende Legend **130**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/761**



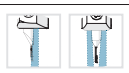




Stechtiefe „tmax" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser"
Stechtiefe „t1max" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min"

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 P K M N S	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm	mm					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.

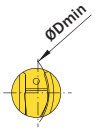
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

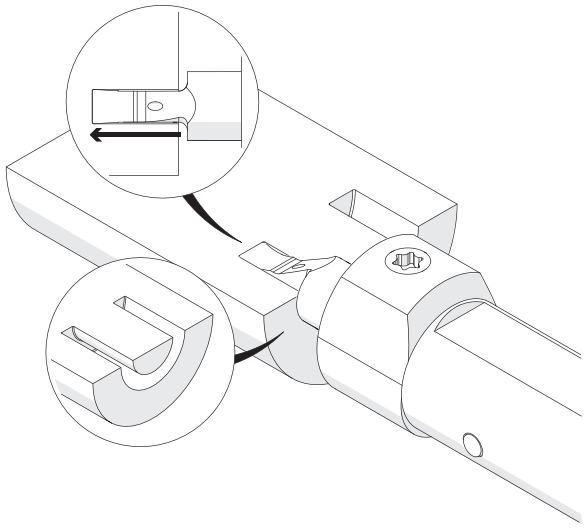
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
37, 46, 48, 51, 53, 58, 66

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

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







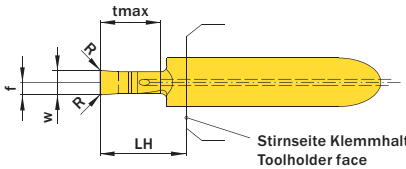
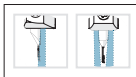


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R



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

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm											
8,0	2,0	10,0	+	**A08.0200.10.00 TAG R/L**	R AV5X L AV5W	X800 X400	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)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving in Bores

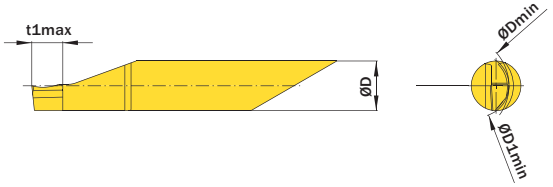
Full cutting depth as of minimum bore diameter 20,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 12,0 mm.

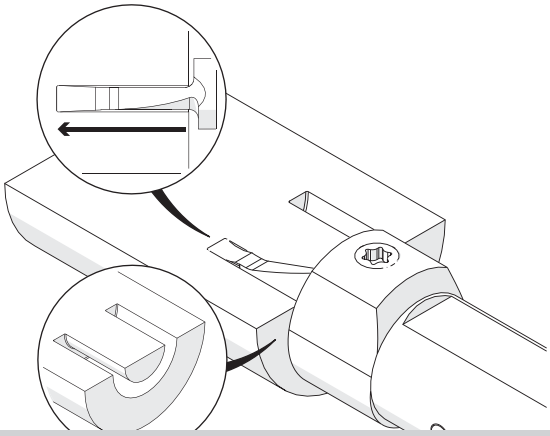
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

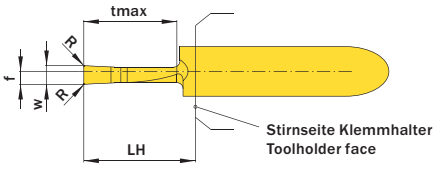
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
28, 38, 47, 51, 53, 58, 67

SP HM R Legende Legend 130

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/762**



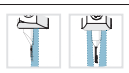




Stechtiefe „tmax" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „Ab Bohrungsdurchmesser"
Stechtiefe „t1max" gilt ab Bohrungsdurchmesser gem. Angabe in Spalte „D1min"

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 mm	w +0,05 mm	tmax mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	t1max mm	D1min mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	**A10.0300.20.00 AG R/L**	R AAUC L ABVX	X800 X400	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.

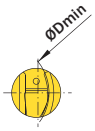
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

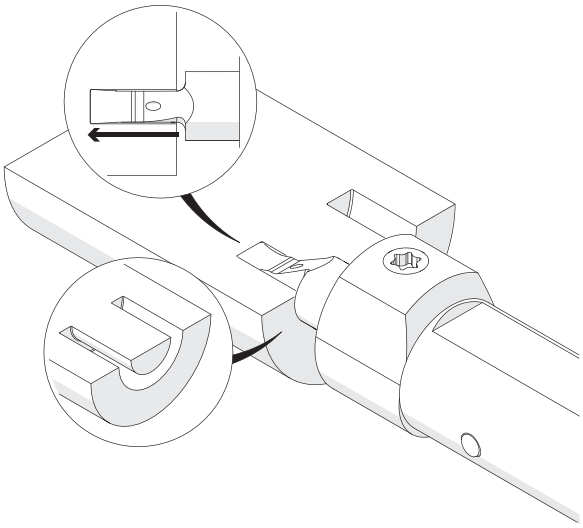
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
38, 47, 51, 53, 58

SP HM R — Legende / Legend **130**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1000**







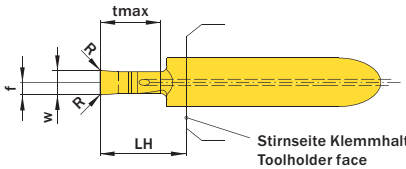


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

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

ØD mm	w +0,05 mm	tmax mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	**A10.0300.20.00 TAG R/L**	R AV02 L AV0Z	X800 X400	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)

Axialstechen in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving in Bores

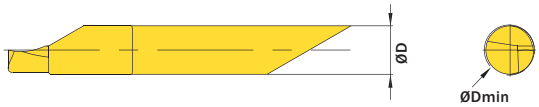
For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

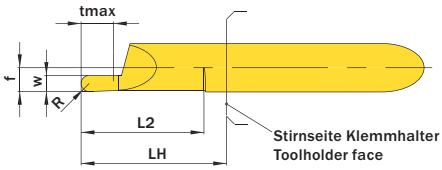
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/763**





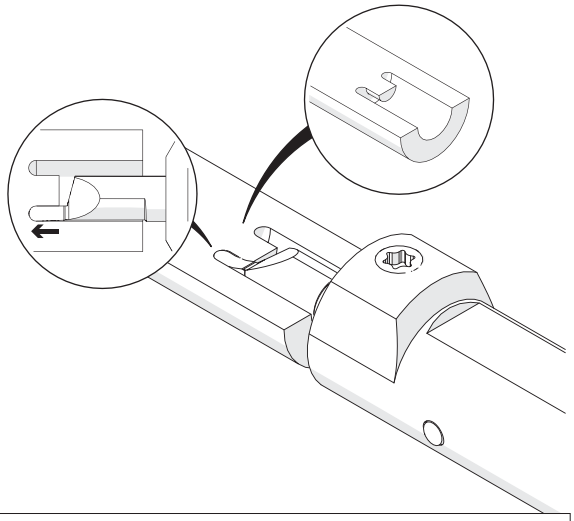


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R



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

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

Bestellbeispiel // Order example: **A06.0100.15.01 AV R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen an Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving on Pivots

For use in bores as of minimum bore diameter 6,2 mm.

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

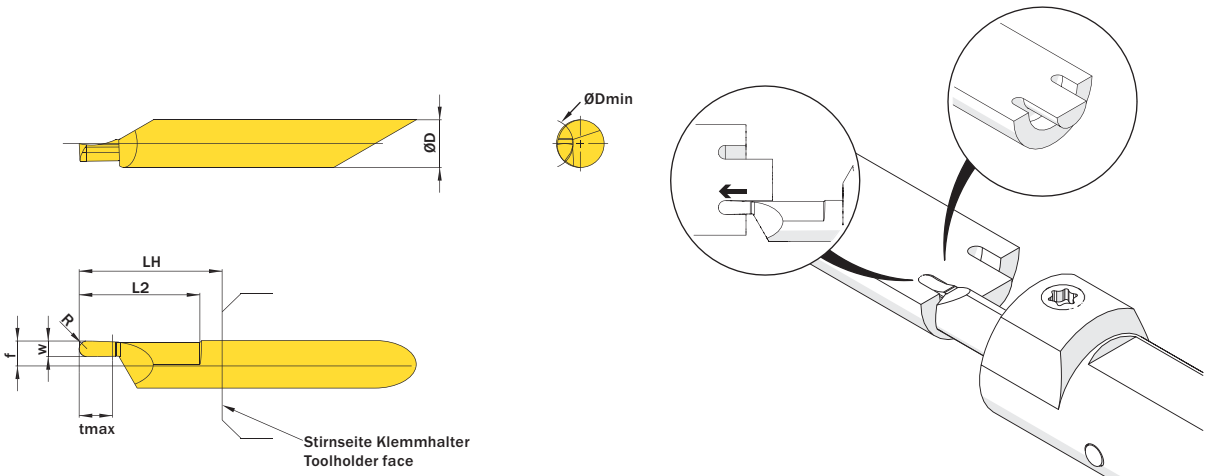


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R

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

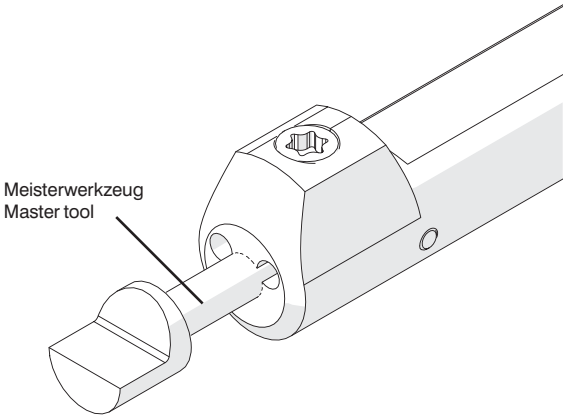
ØD	w +0,05	L2	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S		ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm							mm	mm	mm	mm	mm		
6,0	1,0	15,2	+	**A06.0100.15.02 AV R/L**	R AJSD	L AFPJ	X800	X400	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.

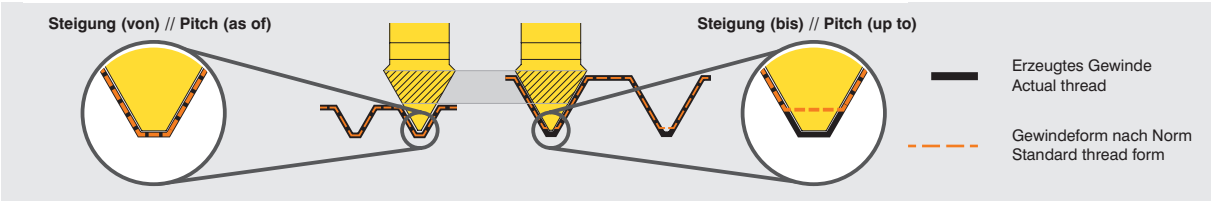
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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.



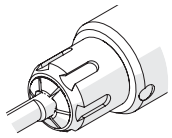
Beispiel // Example

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

T02

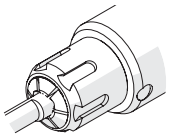
Alternative Mutter // Alternative screw nut

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



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

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

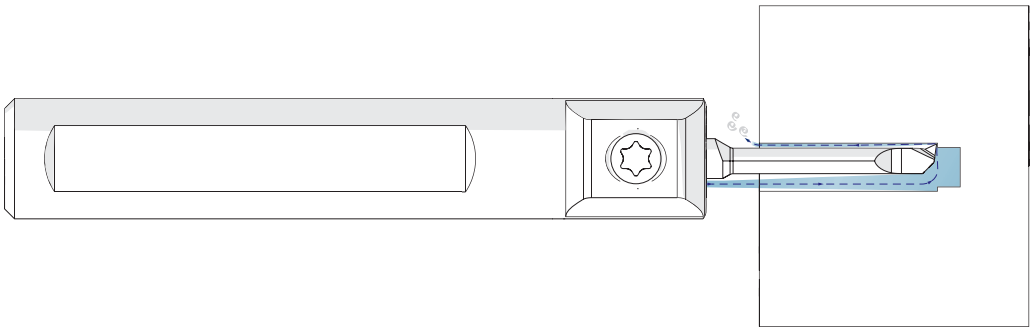


A00.K.113.15.14
Ø D1 = 14,0 mm // 0,5512“

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-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME**
Principio de sujetación ME // ME sikma sistemli

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté**
In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna
Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante
Anti-vibración // Anti vibrasyon

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0.375.15 L	59
A04.0.375.15 R	59
A04.0.500	24
A04.0.500.12.42.ME HM T	40
A04.0.500.15 L	59
A04.0.500.15 R	59
A04.0.500.ME ST T	42
A04.0.500.NC L	30
A04.0.500.NC R	30
A04.0.500.S	56
A04.0.625	24
A04.0.625.ME ST T	42
A04.0.625.NC L	30
A04.0.625.NC R	30
A04.0.625.S	56
A04.0.750	24
A04.0.750 T	33
A04.0.750.0140.A06	61
A04.0.750.ME ST T	42
A04.0.750.NC L	30
A04.0.750.NC R	30
A04.0.750.S	56
A04.0010	24
A04.0010 L	31
A04.0010 R	31
A04.0010 T	31
A04.0010.NC L	30
A04.0010.NC R	30
A04.0012	24
A04.0012 T	33
A04.0012.10.42.ME HM L	39
A04.0012.10.42.ME HM R	39
A04.0012.12.42.ME HM T	40
A04.0012.ME ST T	42
A04.0012.NC L	30
A04.0012.NC R	30
A04.0016	24
A04.0016 T	33
A04.0016.05 B ST	64
A04.0016.06 B ST	64
A04.0016.ME ST T	42
A04.0016.NC L	30
A04.0016.NC R	30
A04.0020	24
A04.0020 T	33
A04.0020.0140.A04	61
A04.0020.0140.A05	61
A04.0020.0140.A06	61
A04.0020.10.42.15 YEL	83
A04.0020.10.42.15 YER	83
A04.0020.15.42.15 YEL	83
A04.0020.15.42.15 YER	83
A04.0020.20.42.15 YEL	83
A04.0020.20.42.15 YER	83
A04.0020.25.42.15 YEL	83
A04.0020.25.42.15 YER	83
A04.0020.ME ST T	42
A04.0020.NC L	30
A04.0020.NC R	30
A04.0022	24
A04.0022 T	33
A04.0022.0140.A04	61
A04.0022.0140.A06	61
A04.0022.ME ST T	42
A04.0022.NC L	30
A04.0022.NC R	30

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0023	24
A04.0023.ME ST T	42
A04.0025	24
A04.0025 T	33
A04.0025.0140.A06	61
A04.0025.ME ST T	42
A04.0028	29
A04.0028.0140.A06	61
A04.0050.06.20 GL	99
A04.0050.06.20 GR	99
A04.0050.09.20 GL	99
A04.0050.09.20 GR	99
A04.0050.12.20 GL	99
A04.0050.12.20 GR	99
A04.0070.08.30 GL	99
A04.0070.08.30 GR	99
A04.0070.12.30 GL	99
A04.0070.12.30 GR	99
A04.0070.16.30 GL	99
A04.0070.16.30 GR	99
A04.0078.10.42 GL	99
A04.0078.10.42 GR	99
A04.0078.15.42 GL	99
A04.0078.15.42 GR	99
A04.0078.20.42 GL	99
A04.0078.20.42 GR	99
A04.0078.25.42 GL	99
A04.0078.25.42 GR	99
A04.00C3.00.ME T	49
A04.00C3.05	62
A04.00C4.00.ME T	49
A04.00C4.05	62
A04.00C4.06	62
A04.00C5.06	62
A04.0100.10.37 PL	111
A04.0100.10.37 PR	111
A04.0100.10.42 GL	99
A04.0100.10.42 GR	99
A04.0100.15.37 PL	111
A04.0100.15.37 PR	111
A04.0100.15.42 GL	99
A04.0100.15.42 GR	99
A04.0100.15.42 VL	110
A04.0100.15.42 VR	110
A04.0100.20.42 GL	99
A04.0100.20.42 GR	99
A04.0100.20.42 PL	111
A04.0100.20.42 PR	111
A04.0117.15.42 VL	110
A04.0117.15.42 VR	110
A04.0808.10 L	59
A04.0808.10 R	59
A04.0808.15 L	59
A04.0808.15 R	59
A04.0C12.10.27.15 YEL	83
A04.0C12.10.27.15 YER	83
A04.0C12.15.27.15 YEL	83
A04.0C12.15.27.15 YER	83
A04.0C15.10.32.15 YEL	83
A04.0C15.10.32.15 YER	83
A04.0C15.15.32.15 YEL	83
A04.0C15.15.32.15 YER	83
A04.0C17.10.37.15 YEL	83
A04.0C17.10.37.15 YER	83
A04.0C17.15.37.15 YEL	83
A04.0C17.15.37.15 YER	83

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0C17.20.37.15 YEL	83
A04.0C17.20.37.15 YER	83
A04.1.000	24
A04.1.000.ME ST T	42
A04.1.000.S	56
A04.1010	56
A04.1010.10 L	59
A04.1010.10 R	59
A04.1010.15 L	59
A04.1010.15 R	59
A04.1212	56
A04.1212.10 L	59
A04.1212.10 R	59
A04.1212.15 L	59
A04.1212.15 R	59
A04.1212.G.080 L	55
A04.1212.G.080 R	55
A04.1616	56
A04.1616.15 L	59
A04.1616.15 R	59
A04.1616.G.100 L	55
A04.1616.G.100 R	55
A04.1804.04.10.05 YL	71
A04.1804.04.10.05 YR	71
A04.1804.04.10.10 YL	71
A04.1804.04.10.10 YR	71
A04.1804.06.10.05 YL	71
A04.1804.06.10.05 YR	71
A04.1804.06.10.10 YL	71
A04.1804.06.10.10 YR	71
A04.1804.08.10.10 YL	71
A04.1804.08.10.10 YR	71
A04.1807.06.17.05 YL	72
A04.1807.06.17.05 YR	72
A04.1807.06.17.10 YL	72
A04.1807.06.17.10 YR	72
A04.1807.06.17.10 YUL	87
A04.1807.06.17.10 YUR	87
A04.1807.09.17.05 YL	72
A04.1807.09.17.05 YR	72
A04.1807.09.17.10 YL	72
A04.1807.09.17.10 YR	72
A04.1810.06.22.05 YL	73
A04.1810.06.22.05 YR	73
A04.1810.06.22.10 YL	73
A04.1810.06.22.10 YR	73
A04.1810.09.22.05 YL	73
A04.1810.09.22.05 YR	73
A04.1810.09.22.10 YL	73
A04.1810.09.22.10 YR	73
A04.1810.09.22.10 YUL	87
A04.1810.09.22.10 YUR	87
A04.1810.13.22.10 YL	73
A04.1810.13.22.10 YR	73
A04.1812.10.27.03 YL	73
A04.1812.10.27.03 YR	73
A04.1812.10.27.05 YL	73
A04.1812.10.27.05 YR	73
A04.1812.10.27.15 YL	73
A04.1812.10.27.15 YR	73
A04.1812.10.27.15 YUL	88
A04.1812.10.27.15 YUR	88
A04.1812.15.27.05 YL	73
A04.1812.15.27.05 YR	73
A04.1812.15.27.15 YL	73
A04.1812.15.27.15 YR	73

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.1812.15.27.15 YUL	88
A04.1812.15.27.15 YUR	88
A04.1814.20.30.15 YL	74
A04.1814.20.30.15 YR	74
A04.1814.25.30.05 YL	74
A04.1814.25.30.05 YR	74
A04.1815.10.32.03 YL	74
A04.1815.10.32.03 YR	74
A04.1815.10.32.05 YL	74
A04.1815.10.32.05 YR	74
A04.1815.10.32.15 YL	74
A04.1815.10.32.15 YR	74
A04.1815.10.32.15 YUL	88
A04.1815.10.32.15 YUR	88
A04.1815.15.32.05 YL	74
A04.1815.15.32.05 YR	74
A04.1815.15.32.15 YL	74
A04.1815.15.32.15 YR	74
A04.1815.15.32.15 YUL	88
A04.1815.15.32.15 YUR	88
A04.1815.20.32.05 YL	74
A04.1815.20.32.05 YR	74
A04.1815.20.32.15 YL	74
A04.1815.20.32.15 YR	74
A04.1815.20.32.15 YUL	88
A04.1815.20.32.15 YUR	88
A04.1817.10.37.15 YL	75
A04.1817.10.37.15 YR	75
A04.1817.15.37.15 YL	75
A04.1817.15.37.15 YR	75
A04.1817.15.37.15 YUL	88
A04.1817.15.37.15 YUR	88
A04.1817.20.37.05 YL	75
A04.1817.20.37.05 YR	75
A04.1817.20.37.15 YL	75
A04.1817.20.37.15 YR	75
A04.1817.25.37.10 YL	75
A04.1817.25.37.10 YR	75
A04.1820.10.42.03 YL	76
A04.1820.10.42.03 YR	76
A04.1820.10.42.05 YL	76
A04.1820.10.42.05 YR	76
A04.1820.10.42.15 YL	76
A04.1820.10.42.15 YR	76
A04.1820.10.42.15 YUL	89
A04.1820.10.42.15 YUR	89
A04.1820.15.42.03 YL	76
A04.1820.15.42.03 YR	76
A04.1820.15.42.05 YL	76
A04.1820.15.42.05 YR	76
A04.1820.15.42.15 YL	76
A04.1820.15.42.15 YR	76
A04.1820.15.42.15 YUL	89
A04.1820.15.42.15 YUR	89
A04.1820.20.42.03 YL	76
A04.1820.20.42.03 YR	76
A04.1820.20.42.05 YL	76
A04.1820.20.42.05 YR	76
A04.1820.20.42.15 YL	76
A04.1820.20.42.15 YR	76
A04.1820.20.42.15 YUL	89
A04.1820.20.42.15 YUR	89
A04.1820.25.42.05 YL	76
A04.1820.25.42.05 YR	76
A04.1820.25.42.15 YL	76
A04.1820.25.42.15 YR	76

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.1820.25.42.15 YUL	89
A04.1820.25.42.15 YUR	89
A04.1820.30.42.05 YL	76
A04.1820.30.42.05 YR	76
A04.1820.35.42.05 YR	76
A04.1C04.04.10.05 YL	71
A04.1C04.04.10.05 YR	71
A04.1C04.04.10.10 YL	71
A04.1C04.04.10.10 YR	71
A04.1C04.04.10.10 YUL	87
A04.1C04.04.10.10 YUR	87
A04.1C04.06.10.05 YL	71
A04.1C04.06.10.05 YR	71
A04.1C04.06.10.10 YL	71
A04.1C04.06.10.10 YR	71
A04.1C04.06.10.10 YUL	87
A04.1C04.06.10.10 YUR	87
A04.1C04.08.10.10 YL	71
A04.1C04.08.10.10 YR	71
A04.1C04.08.10.10 YUL	87
A04.1C04.08.10.10 YUR	87
A04.1C05.04.12.10 YL	71
A04.1C05.04.12.10 YR	71
A04.1C05.04.12.10 YUL	87
A04.1C05.04.12.10 YUR	87
A04.1C05.07.12.10 YL	71
A04.1C05.07.12.10 YR	71
A04.1C05.07.12.10 YUL	87
A04.1C05.07.12.10 YUR	87
A04.1C05.09.12.10 YL	71
A04.1C05.09.12.10 YR	71
A04.1C05.09.12.10 YUL	87
A04.1C05.09.12.10 YUR	87
A04.1C06.06.14.10 YL	71
A04.1C06.06.14.10 YR	71
A04.1C06.06.14.10 YUL	87
A04.1C06.06.14.10 YUR	87
A04.1C06.10.14.10 YL	71
A04.1C06.10.14.10 YR	71
A04.1C06.10.14.10 YUL	87
A04.1C06.10.14.10 YUR	87
A04.1C07.06.17.05 YL	72
A04.1C07.06.17.05 YR	72
A04.1C07.06.17.10 YL	72
A04.1C07.06.17.10 YR	72
A04.1C07.06.17.10 YUL	87
A04.1C07.06.17.10 YUR	87
A04.1C07.09.17.05 YL	72
A04.1C07.09.17.05 YR	72
A04.1C07.09.17.10 YL	72
A04.1C07.09.17.10 YR	72
A04.1C07.09.17.10 YUL	87
A04.1C07.09.17.10 YUR	87
A04.1C07.12.17.10 YR	72
A04.1C08.09.19.10 YL	72
A04.1C08.09.19.10 YR	72
A04.1C08.09.19.10 YUL	87
A04.1C08.09.19.10 YUR	87
A04.1C08.12.19.10 YL	72
A04.1C08.12.19.10 YR	72
A04.1C08.12.19.10 YUL	87
A04.1C08.12.19.10 YUR	87
A04.1C08.13.19.10 YR	72
A04.1C10.06.22.05 YL	73
A04.1C10.06.22.05 YR	73
A04.1C10.06.22.10 YL	73

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.1C10.06.22.10 YUL	87
A04.1C10.06.22.10 YUR	87
A04.1C10.09.22.05 YL	73
A04.1C10.09.22.05 YR	73
A04.1C10.09.22.10 YL	73
A04.1C10.09.22.10 YR	73
A04.1C10.09.22.10 YUL	87
A04.1C10.09.22.10 YUR	87
A04.1C10.13.22.10 YL	73
A04.1C10.13.22.10 YR	73
A04.1C10.13.22.10 YUL	87
A04.1C10.13.22.10 YUR	87
A04.1C10.15.22.10 YR	73
A04.1C12.10.27.03 YL	73
A04.1C12.10.27.03 YR	73
A04.1C12.10.27.05 YL	73
A04.1C12.10.27.05 YR	73
A04.1C12.10.27.15 YL	73
A04.1C12.10.27.15 YR	73
A04.1C12.10.27.15 YUL	88
A04.1C12.10.27.15 YUR	88
A04.1C12.15.27.05 YL	73
A04.1C12.15.27.05 YR	73
A04.1C12.15.27.15 YL	73
A04.1C12.15.27.15 YR	73
A04.1C12.15.27.15 YUL	88
A04.1C12.15.27.15 YUR	88
A04.1C12.20.27.15 YR	73
A04.1C14.15.30.15 YL	74
A04.1C14.15.30.15 YR	74
A04.1C14.15.30.15 YUL	88
A04.1C14.15.30.15 YUR	88
A04.1C14.20.30.15 YL	74
A04.1C14.20.30.15 YR	74
A04.1C14.20.30.15 YUL	88
A04.1C14.20.30.15 YUR	88
A04.1C14.25.30.05 YL	74
A04.1C14.25.30.05 YR	74
A04.1C15.10.32.03 YL	74
A04.1C15.10.32.03 YR	74
A04.1C15.10.32.05 YL	74
A04.1C15.10.32.05 YR	74
A04.1C15.10.32.15 YL	74
A04.1C15.10.32.15 YR	74
A04.1C15.10.32.15 YUL	88
A04.1C15.10.32.15 YUR	88
A04.1C15.15.32.05 YL	74
A04.1C15.15.32.05 YR	74
A04.1C15.15.32.15 YL	74
A04.1C15.15.32.15 YR	74
A04.1C15.15.32.15 YUL	88
A04.1C15.15.32.15 YUR	88
A04.1C15.20.32.05 YL	74
A04.1C15.20.32.05 YR	74
A04.1C15.20.32.15 YL	74
A04.1C15.20.32.15 YR	74
A04.1C15.20.32.15 YUL	88
A04.1C15.20.32.15 YUR	88
A04.1C15.25.32.15 YR	74
A04.1C17.10.37.15 YL	75
A04.1C17.10.37.15 YR	75
A04.1C17.10.37.15 YUL	88
A04.1C17.10.37.15 YUR	88
A04.1C17.15.37.15 YL	75
A04.1C17.15.37.15 YR	75
A04.1C17.15.37.15 YUL	88

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.1C17.15.37.15 YUR	88
A04.1C17.20.37.05 YL	75
A04.1C17.20.37.05 YR	75
A04.1C17.20.37.15 YL	75
A04.1C17.20.37.15 YR	75
A04.1C17.20.37.15 YUL	88
A04.1C17.20.37.15 YUR	88
A04.1C17.25.37.10 YL	75
A04.1C17.25.37.10 YR	75
A04.1C17.25.37.10 YUL	88
A04.1C17.25.37.10 YUR	88
A04.1C17.25.37.15 YUL	88
A04.1C17.25.37.15 YUR	88
A04.1C17.30.37.10 YR	75
A04.1H20.30.42.07 YS R	82
A04.2010.06.22.10 YL	91
A04.2010.06.22.10 YR	91
A04.2010.09.22.10 YL	91
A04.2010.09.22.10 YR	91
A04.2012.10.27.15 YL	91
A04.2012.10.27.15 YR	91
A04.2012.15.27.15 YL	91
A04.2012.15.27.15 YR	91
A04.2015.10.32.15 YL	92
A04.2015.10.32.15 YR	92
A04.2015.15.32.15 YL	92
A04.2015.15.32.15 YR	92
A04.2015.20.32.15 YL	92
A04.2015.20.32.15 YR	92
A04.2020	56
A04.2020.10.42.15 YL	92
A04.2020.10.42.15 YR	92
A04.2020.10.42.15 YUL	89
A04.2020.10.42.15 YUR	89
A04.2020.15.42.15 YL	92
A04.2020.15.42.15 YR	92
A04.2020.20.42.15 YL	92
A04.2020.20.42.15 YR	92
A04.2020.25.42.15 YL	92
A04.2020.25.42.15 YR	92
A04.2525	56
A04.2C04.04.10.10 YL	91
A04.2C04.04.10.10 YR	91
A04.2C04.06.10.10 YL	91
A04.2C04.06.10.10 YR	91
A04.2C07.06.17.10 YL	91
A04.2C07.06.17.10 YR	91
A04.2C07.09.17.10 YL	91
A04.2C07.09.17.10 YR	91
A04.2C10.06.22.10 YL	91
A04.2C10.06.22.10 YR	91
A04.2C10.09.22.10 YL	91
A04.2C10.09.22.10 YR	91
A04.2C12.10.27.15 YL	91
A04.2C12.10.27.15 YR	91
A04.2C12.15.27.15 YL	91
A04.2C12.15.27.15 YR	91
A04.2C15.10.32.15 YL	92
A04.2C15.10.32.15 YR	92
A04.2C15.15.32.15 YL	92
A04.2C15.15.32.15 YR	92
A04.2C15.20.32.15 YL	92
A04.2C15.20.32.15 YR	92
A04.3015.15.32.10 YL	97
A04.3015.15.32.10 YR	97
A04.3015.20.32.10 YL	97

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.3015.20.32.10 YR	97
A04.3020.15.42.15 YL	97
A04.3020.15.42.15 YR	97
A04.3020.25.42.15 YL	97
A04.3020.25.42.15 YR	97
A04.4710.10.22.10 YL	93
A04.4710.10.22.10 YR	93
A04.4712.15.27.10 YL	93
A04.4712.15.27.10 YR	93
A04.4715.15.32.10 YL	93
A04.4715.15.32.10 YR	93
A04.4720.20.42.15 YL	93
A04.4720.20.42.15 YR	93
A04.5015.01.03.00 YL	70
A04.5015.01.03.00 YR	70
A04.5020.01.04.00 YL	70
A04.5020.01.04.00 YR	70
A04.5025.02.05.00 YL	70
A04.5025.02.05.00 YR	70
A04.5030.02.06.00 YL	70
A04.5030.02.06.00 YR	70
A04.5035.03.07.00 YL	70
A04.5035.03.07.00 YR	70
A04.5040.04.08.00 YL	70
A04.5040.04.08.00 YR	70
A04.5045.05.09.00 YL	70
A04.5045.05.09.00 YR	70
A04.5C15.01.03.00 YL	70
A04.5C15.01.03.00 YR	70
A04.5C20.01.04.00 YL	70
A04.5C20.01.04.00 YR	70
A04.5C25.02.05.00 YL	70
A04.5C25.02.05.00 YR	70
A04.5C30.02.06.00 YL	70
A04.5C30.02.06.00 YR	70
A04.5C35.03.07.00 YL	70
A04.5C35.03.07.00 YR	70
A04.5C40.04.08.00 YL	70
A04.5C40.04.08.00 YR	70
A04.5C45.05.09.00 YL	70
A04.5C45.05.09.00 YR	70
A04.5H20.30.42.05 YS R	82
A04.8704.04.10.05 YS R	81
A04.8705.06.12.05 YS R	81
A04.8706.06.14.05 YS R	81
A04.8707.06.17.05 YS R	81
A04.8707.06.17.10 YS R	81
A04.8710.09.22.05 YS R	81
A04.8712.10.27.05 YS R	81
A04.8712.10.27.10 YS R	81
A04.8712.15.27.05 YS R	81
A04.8715.10.32.05 YS R	81
A04.8715.10.32.10 YS R	81
A04.8715.15.32.05 YS R	81
A04.8720.10.42.05 YS R	81
A04.8720.15.42.05 YS R	81
A04.8720.15.42.10 YS R	81
A04.9015.12.32.15 YL	94
A04.9015.12.32.15 YR	94
A04.9020.15.42.15 YL	94
A04.9020.15.42.15 YR	94
A04.C050.06.20 GL	99
A04.C050.06.20 GR	99
A04.C050.09.20 GL	99
A04.C050.09.20 GR	99
A04.C050.12.20 GL	99

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.C050.12.20 GR	99
A04.C070.08.30 GL	99
A04.C070.08.30 GR	99
A04.C070.12.30 GL	99
A04.C070.12.30 GR	99
A04.C070.16.30 GL	99
A04.C070.16.30 GR	99
A04.DB19.15.40.15 YR	85
A04.DB19.15.40.20 YR	85
A04.DB19.20.40.20 YR	85
A04.M025.01.02.07 ML	112
A04.M025.01.02.07 MR	112
A04.M035.01.04.12 ML	112
A04.M035.01.04.12 MR	112
A04.M040.01.05.15 ML	112
A04.M040.01.05.15 MR	112
A04.M045.01.06.17 ML	112
A04.M045.01.06.17 MR	112
A04.M050.01.07.24 ML	112
A04.M050.01.07.24 MR	112
A04.M070.01.10.32 ML	112
A04.M070.01.10.32 MR	112
A04.M070.01.15.32 ML	112
A04.M070.01.15.32 MR	112
A04.MT05.01.15.42 ML	113
A04.MT05.01.15.42 MR	113
A04.MT05.02.15.42 ML	114
A04.MT05.02.15.42 MR	114
A04.MT07.02.15.32 ML	114
A04.MT07.02.15.32 MR	114
A04.MT07.02.15.42 ML	114
A04.MT07.02.15.42 MR	114
A04.MT08.01.15.39 ML	113
A04.MT08.01.15.39 MR	113
A04.MT08.02.15.39 ML	114
A04.MT08.02.15.39 MR	114
A04.ST22	65
A04.ST22 T	66
A04.UN24.02.15.42 ML	118
A04.UN24.02.15.42 MR	118
A04.UN28.02.15.39 ML	118
A04.UN28.02.15.39 MR	118
A04.UN32.01.15.42 ML	117
A04.UN32.01.15.42 MR	117
A04.UN32.02.15.39 ML	118
A04.UN32.02.15.39 MR	118
A04.VD16.B.ME T	52
A04.VD16.ME T	50
A04.VD20.B.ME T	52
A04.VD20.ME T	50
A04.VD25.B.ME T	52
A04.VD25.ME T	50
A04.VD30.B.ME T	52
A04.VD30.ME T	50
A05.0.375.20 L	60
A05.0.375.20 R	60
A05.0.500	25
A05.0.500 T	34
A05.0.500.12.42.ME HM T	40
A05.0.500.20 L	60
A05.0.500.20 R	60
A05.0.500.ME ST T	43
A05.0.500.S	56
A05.0.625	25
A05.0.625 T	34
A05.0.625.20 L	60

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0.625.20 R	60
A05.0.625.ME ST T	43
A05.0.625.S	56
A05.0.750	25
A05.0.750 T	34
A05.0.750.ME ST T	43
A05.0.750.S	56
A05.0010	25
A05.0010 L	32
A05.0010 R	32
A05.0010 T	32
A05.0012	25
A05.0012 T	34
A05.0012.12.42.ME HM T	40
A05.0012.ME ST T	43
A05.0016	25
A05.0016 T	34
A05.0016.07 B ST	64
A05.0016.08 B ST	64
A05.0016.ME ST T	43
A05.0020	25
A05.0020 T	34
A05.0020.0140.A05	61
A05.0020.0140.A06	61
A05.0020.ME ST T	43
A05.0022	25
A05.0022 T	34
A05.0022.ME ST T	43
A05.0023	25
A05.0023.ME ST T	43
A05.0025	25
A05.0025 T	34
A05.0025.10.52.20 YEL	83
A05.0025.10.52.20 YER	83
A05.0025.10.52.40 YEL	83
A05.0025.10.52.40 YER	83
A05.0025.15.52.20 YEL	83
A05.0025.15.52.20 YER	83
A05.0025.20.52.20 YEL	83
A05.0025.20.52.20 YER	83
A05.0025.25.52.20 YEL	83
A05.0025.25.52.20 YER	83
A05.0025.30.52.20 YEL	83
A05.0025.30.52.20 YER	83
A05.0025.ME ST T	43
A05.0028	29
A05.0078.10.52 GL	100
A05.0078.10.52 GR	100
A05.0078.15.52 GL	100
A05.0078.15.52 GR	100
A05.0078.20.52 GL	100
A05.0078.20.52 GR	100
A05.0078.25.52 GL	100
A05.0078.25.52 GR	100
A05.0078.30.52 GL	100
A05.0078.30.52 GR	100
A05.0078.35.52 GL	100
A05.0078.35.52 GR	100
A05.00C3.00.ME T	49
A05.00C3.07	62
A05.00C4.00.ME T	49
A05.00C4.07	62
A05.00C5.08	62
A05.0100.10.52 GL	100
A05.0100.10.52 GR	100
A05.0100.15.52 GL	100

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0100.15.52 PL	111
A05.0100.15.52 PR	111
A05.0100.20.52 GL	100
A05.0100.20.52 GR	100
A05.0100.20.52 PL	111
A05.0100.20.52 PR	111
A05.0100.20.52 VL	110
A05.0100.20.52 VR	110
A05.0100.25.52 GL	100
A05.0100.25.52 GR	100
A05.0100.25.52 PL	111
A05.0100.25.52 PR	111
A05.0100.30.52 GL	100
A05.0100.30.52 GR	100
A05.0100.30.52 PL	111
A05.0100.30.52 PR	111
A05.0100.35.52 GL	100
A05.0100.35.52 GR	100
A05.0117.10.52 GL	100
A05.0117.10.52 GR	100
A05.0117.15.52 GL	100
A05.0117.15.52 GR	100
A05.0117.20.52 GL	100
A05.0117.20.52 GR	100
A05.0117.20.52 VL	110
A05.0117.20.52 VR	110
A05.0117.25.52 GL	100
A05.0117.25.52 GR	100
A05.0117.30.52 GL	100
A05.0117.30.52 GR	100
A05.0117.35.52 GL	100
A05.0117.35.52 GR	100
A05.0150.10.52 GL	101
A05.0150.10.52 GR	101
A05.0150.15.52 GL	101
A05.0150.15.52 GR	101
A05.0150.20.52 GL	101
A05.0150.20.52 GR	101
A05.0150.20.52 VL	110
A05.0150.20.52 VR	110
A05.0150.25.52 GL	101
A05.0150.25.52 GR	101
A05.0150.30.52 GL	101
A05.0150.30.52 GR	101
A05.0150.35.52 GL	101
A05.0150.35.52 GR	101
A05.0157.10.52 GL	101
A05.0157.10.52 GR	101
A05.0157.15.52 GL	101
A05.0157.15.52 GR	101
A05.0157.20.52 GL	101
A05.0157.20.52 GR	101
A05.0157.20.52 VL	110
A05.0157.20.52 VR	110
A05.0157.25.52 GL	101
A05.0157.25.52 GR	101
A05.0157.30.52 GL	101
A05.0157.30.52 GR	101
A05.0163.20.52 VL	110
A05.0163.20.52 VR	110
A05.0198.10.52 GL	101
A05.0198.10.52 GR	101
A05.0198.15.52 GL	101
A05.0198.15.52 GR	101
A05.0198.20.52 GL	101
A05.0198.20.52 GR	101

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0198.20.52 VL	110
A05.0198.20.52 VR	110
A05.0198.25.52 GL	101
A05.0198.25.52 GR	101
A05.0198.30.52 GL	101
A05.0198.30.52 GR	101
A05.0200.10.52 GL	102
A05.0200.10.52 GR	102
A05.0200.15.52 GL	102
A05.0200.15.52 GR	102
A05.0200.20.52 GL	102
A05.0200.20.52 GR	102
A05.0200.20.52 VL	110
A05.0200.20.52 VR	110
A05.0200.25.52 GL	102
A05.0200.25.52 GR	102
A05.0200.30.52 GL	102
A05.0200.30.52 GR	102
A05.0808.15 L	60
A05.0808.15 R	60
A05.1.000	25
A05.1.000 T	34
A05.1.000.ME ST T	43
A05.1.000.S	56
A05.1010	56
A05.1010.20 L	60
A05.1010.20 R	60
A05.1212	56
A05.1212.20 L	60
A05.1212.20 R	60
A05.1212.G.080 L	55
A05.1212.G.080 R	55
A05.1616	56
A05.1616.20 L	60
A05.1616.20 R	60
A05.1616.G.100 L	55
A05.1616.G.100 R	55
A05.1825.10.52.05 YL	78
A05.1825.10.52.05 YR	78
A05.1825.10.52.20 YL	78
A05.1825.10.52.20 YR	78
A05.1825.10.52.20 YUL	89
A05.1825.10.52.20 YUR	89
A05.1825.15.52.03 YL	78
A05.1825.15.52.03 YR	78
A05.1825.15.52.05 YL	78
A05.1825.15.52.05 YR	78
A05.1825.15.52.20 YL	78
A05.1825.15.52.20 YR	78
A05.1825.15.52.20 YUL	89
A05.1825.15.52.20 YUR	89
A05.1825.20.49.20 YL	77
A05.1825.20.49.20 YR	77
A05.1825.20.52.05 YL	78
A05.1825.20.52.05 YR	78
A05.1825.20.52.20 YL	78
A05.1825.20.52.20 YR	78
A05.1825.20.52.20 YUL	89
A05.1825.20.52.20 YUR	89
A05.1825.25.49.20 YL	77
A05.1825.25.49.20 YR	77
A05.1825.25.52.20 YL	78
A05.1825.25.52.20 YR	78
A05.1825.25.52.20 YUL	89
A05.1825.25.52.20 YUR	89
A05.1825.30.49.05 YL	77

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.1825.30.49.05 YR	77
A05.1825.30.49.20 YL	77
A05.1825.30.49.20 YR	77
A05.1825.30.52.05 YL	78
A05.1825.30.52.05 YR	78
A05.1825.30.52.20 YL	78
A05.1825.30.52.20 YR	78
A05.1825.30.52.20 YUL	89
A05.1825.30.52.20 YUR	89
A05.1825.35.49.20 YL	77
A05.1825.35.49.20 YR	77
A05.1825.35.52.20 YL	78
A05.1825.35.52.20 YR	78
A05.1825.40.49.20 YL	77
A05.1825.40.49.20 YR	77
A05.1825.40.52.20 YL	78
A05.1825.40.52.20 YR	78
A05.1825.40.52.20 YUL	89
A05.1825.40.52.20 YUR	89
A05.1H25.40.52.07 YS R	82
A05.2020	56
A05.2025.10.52.20 YL	92
A05.2025.10.52.20 YR	92
A05.2025.15.52.20 YL	92
A05.2025.15.52.20 YR	92
A05.2025.20.52.20 YL	92
A05.2025.20.52.20 YR	92
A05.2025.25.52.20 YL	92
A05.2025.25.52.20 YR	92
A05.2025.30.52.20 YL	92
A05.2025.30.52.20 YR	92
A05.2525	56
A05.3025.20.52.20 YL	97
A05.3025.20.52.20 YR	97
A05.3025.30.52.20 YL	97
A05.3025.30.52.20 YR	97
A05.4545.15.52 FL	95
A05.4545.15.52 FR	95
A05.4545.20.52 FL	95
A05.4545.20.52 FR	95
A05.4725.15.52.15 YL	93
A05.4725.15.52.15 YR	93
A05.4725.25.52.15 YL	93
A05.4725.25.52.15 YR	93
A05.5H25.40.52.05 YS R	82
A05.8H25.15.52.05 YS R	82
A05.8H25.20.52.05 YS R	82
A05.8H25.20.52.10 YS R	82
A05.8H25.30.52.10 YS R	82
A05.9025.10.52.20 YL	94
A05.9025.10.52.20 YR	94
A05.9025.15.52.20 YL	94
A05.9025.15.52.20 YR	94
A05.9025.20.52.20 YL	94
A05.9025.20.52.20 YR	94
A05.BS24.02.15.52 ML	119
A05.BS24.02.15.52 MR	119
A05.BS26.02.15.52 ML	119
A05.BS26.02.15.52 MR	119
A05.BS28.02.15.52 ML	119
A05.BS28.02.15.52 MR	119
A05.DB24.15.50.20 YR	85
A05.DB24.20.50.20 YR	85
A05.DB24.25.50.20 YR	85
A05.MT05.01.15.52 ML	113
A05.MT05.01.15.52 MR	113

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.MT05.02.15.52 ML	114
A05.MT05.02.15.52 MR	114
A05.MT07.01.15.51 ML	113
A05.MT07.01.15.51 MR	113
A05.MT10.01.15.48 ML	113
A05.MT10.01.15.48 MR	113
A05.MT10.01.20.48 ML	113
A05.MT10.01.20.48 MR	113
A05.MT10.01.25.48 ML	113
A05.MT10.01.25.48 MR	113
A05.MT10.02.15.48 ML	114
A05.MT10.02.15.48 MR	114
A05.MT75.02.15.51 ML	114
A05.MT75.02.15.51 MR	114
A05.ST22	65
A05.ST22 T	66
A05.UN20.02.15.52 ML	118
A05.UN20.02.15.52 MR	118
A05.UN24.01.15.52 ML	117
A05.UN24.01.15.52 MR	117
A05.UN32.01.15.52 ML	117
A05.UN32.01.15.52 MR	117
A05.VD16.B.ME T	52
A05.VD16.ME T	50
A05.VD20.B.ME T	52
A05.VD20.ME T	50
A05.VD25.B.ME T	52
A05.VD25.ME T	50
A05.VD30.B.ME T	52
A05.VD30.ME T	50
A06.0.375.20 L	60
A06.0.375.20 R	60
A06.0.500	26
A06.0.500.25 L	60
A06.0.500.25 R	60
A06.0.500.ME ST T	44
A06.0.500.S	57
A06.0.625	26
A06.0.625 T	35
A06.0.625.25 L	60
A06.0.625.25 R	60
A06.0.625.ME ST T	44
A06.0.625.S	57
A06.0.750	26
A06.0.750 T	35
A06.0.750.ME ST T	44
A06.0.750.S	57
A06.0012	26
A06.0012 T	35
A06.0012.ME ST T	44
A06.0016	26
A06.0016 T	35
A06.0016.10 B ST	64
A06.0016.14.50.ME HM T	41
A06.0016.ME ST T	44
A06.0020	26
A06.0020 T	35
A06.0020.0140.A06	61
A06.0020.ME ST T	44
A06.0022	26
A06.0022 T	35
A06.0022.0140.A06	61
A06.0022.ME ST T	44
A06.0023	26
A06.0023.ME ST T	44
A06.0025	26

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0025 T	35
A06.0025.ME ST T	44
A06.0028	29
A06.0030.15.62.20 YEL	84
A06.0030.15.62.20 YER	84
A06.0030.20.62.20 YEL	84
A06.0030.20.62.20 YER	84
A06.0030.25.62.20 YEL	84
A06.0030.25.62.20 YER	84
A06.0030.30.62.20 YEL	84
A06.0030.30.62.20 YER	84
A06.0030.40.62.20 YEL	84
A06.0030.40.62.20 YER	84
A06.0045.11.20 AF L	96
A06.0045.11.20 AF R	96
A06.0060.05.20 AF L	96
A06.0060.05.20 AF R	96
A06.0078.10.62 GL	102
A06.0078.10.62 GR	102
A06.0078.15.01.05 AG L	120
A06.0078.15.01.05 AG R	120
A06.0078.15.02.05 AG L	121
A06.0078.15.02.05 AG R	121
A06.0078.15.62 GL	102
A06.0078.15.62 GR	102
A06.0078.20.62 GL	102
A06.0078.20.62 GR	102
A06.0078.25.62 GL	102
A06.0078.25.62 GR	102
A06.0078.30.62 GL	102
A06.0078.30.62 GR	102
A06.0078.35.62 GL	102
A06.0078.35.62 GR	102
A06.00C3.00.ME T	49
A06.00C3.08	63
A06.00C3.10	63
A06.00C4.08	63
A06.00C4.10	63
A06.00C5.10	63
A06.00C6.10	63
A06.0100.10.62 GL	103
A06.0100.10.62 GR	103
A06.0100.15.01 AG L	120
A06.0100.15.01 AG R	120
A06.0100.15.01 AV L	126
A06.0100.15.01 AV R	126
A06.0100.15.01.05 AG L	120
A06.0100.15.01.05 AG R	120
A06.0100.15.02 AG L	121
A06.0100.15.02 AG R	121
A06.0100.15.02 AV L	127
A06.0100.15.02 AV R	127
A06.0100.15.02.05 AG L	121
A06.0100.15.02.05 AG R	121
A06.0100.15.62 GL	103
A06.0100.15.62 GR	103
A06.0100.20.62 GL	103
A06.0100.20.62 GR	103
A06.0100.25.62 GL	103
A06.0100.25.62 GR	103
A06.0100.25.62 VL	110
A06.0100.25.62 VR	110
A06.0100.30.62 GL	103
A06.0100.30.62 GR	103
A06.0100.30.62 PL	111
A06.0100.30.62 PR	111

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0100.35.62 GR	103
A06.0100.40.62 GL	103
A06.0100.40.62 GR	103
A06.0100.40.62 PL	111
A06.0100.40.62 PR	111
A06.0117.10.62 GL	103
A06.0117.10.62 GR	103
A06.0117.15.01 AG L	120
A06.0117.15.01 AG R	120
A06.0117.15.02 AG L	121
A06.0117.15.02 AG R	121
A06.0117.15.62 GL	103
A06.0117.15.62 GR	103
A06.0117.20.62 GL	103
A06.0117.20.62 GR	103
A06.0117.25.62 GL	103
A06.0117.25.62 GR	103
A06.0117.25.62 VL	110
A06.0117.25.62 VR	110
A06.0117.30.62 GL	103
A06.0117.30.62 GR	103
A06.0117.35.62 GL	103
A06.0117.35.62 GR	103
A06.0117.40.62 GL	103
A06.0117.40.62 GR	103
A06.0150.10.62 GL	104
A06.0150.10.62 GR	104
A06.0150.15.01 AG L	120
A06.0150.15.01 AG R	120
A06.0150.15.01.05 AG L	120
A06.0150.15.01.05 AG R	120
A06.0150.15.02 AG L	121
A06.0150.15.02 AG R	121
A06.0150.15.02.05 AG L	121
A06.0150.15.02.05 AG R	121
A06.0150.15.62 GL	104
A06.0150.15.62 GR	104
A06.0150.20.62 GL	104
A06.0150.20.62 GR	104
A06.0150.25.62 GL	104
A06.0150.25.62 GR	104
A06.0150.25.62 VL	110
A06.0150.25.62 VR	110
A06.0150.30.62 GL	104
A06.0150.30.62 GR	104
A06.0150.35.62 GL	104
A06.0150.35.62 GR	104
A06.0157.10.62 GL	104
A06.0157.10.62 GR	104
A06.0157.15.01 AG L	120
A06.0157.15.01 AG R	120
A06.0157.15.02 AG L	121
A06.0157.15.02 AG R	121
A06.0157.15.62 GL	104
A06.0157.15.62 GR	104
A06.0157.20.62 GL	104
A06.0157.20.62 GR	104
A06.0157.25.62 GL	104
A06.0157.25.62 GR	104
A06.0157.25.62 VL	110
A06.0157.25.62 VR	110
A06.0157.30.62 GL	104
A06.0157.30.62 GR	104
A06.0157.35.62 GL	104
A06.0157.35.62 GR	104
A06.0157.40.62 GL	104

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0157.40.62 GR	104
A06.0160.15.01 AV L	126
A06.0160.15.01 AV R	126
A06.0160.15.02 AV L	127
A06.0160.15.02 AV R	127
A06.0163.25.62 VL	110
A06.0163.25.62 VR	110
A06.0198.10.62 GL	105
A06.0198.10.62 GR	105
A06.0198.15.01 AG L	120
A06.0198.15.01 AG R	120
A06.0198.15.02 AG L	121
A06.0198.15.02 AG R	121
A06.0198.15.62 GL	105
A06.0198.15.62 GR	105
A06.0198.20.62 GL	105
A06.0198.20.62 GR	105
A06.0198.25.62 GL	105
A06.0198.25.62 GR	105
A06.0198.25.62 VL	110
A06.0198.25.62 VR	110
A06.0198.30.62 GL	105
A06.0198.30.62 GR	105
A06.0198.35.62 GL	105
A06.0198.35.62 GR	105
A06.0200.10.62 GL	105
A06.0200.10.62 GR	105
A06.0200.15.01 AG L	120
A06.0200.15.01 AG R	120
A06.0200.15.01 AV L	126
A06.0200.15.01 AV R	126
A06.0200.15.02 AG L	121
A06.0200.15.02 AG R	121
A06.0200.15.02 AV L	127
A06.0200.15.02 AV R	127
A06.0200.15.62 GL	105
A06.0200.15.62 GR	105
A06.0200.20.62 GL	105
A06.0200.20.62 GR	105
A06.0200.20.62 VL	110
A06.0200.20.62 VR	110
A06.0200.25.62 GL	105
A06.0200.25.62 GR	105
A06.0200.25.62 VL	110
A06.0200.25.62 VR	110
A06.0200.30.62 GL	105
A06.0200.30.62 GR	105
A06.0239.15.01 AG L	120
A06.0239.15.01 AG R	120
A06.0239.15.02 AG L	121
A06.0239.15.02 AG R	121
A06.0250.15.01 AG L	120
A06.0250.15.01 AG R	120
A06.0250.15.01 AV L	126
A06.0250.15.01 AV R	126
A06.0250.15.02 AG L	121
A06.0250.15.02 AG R	121
A06.0250.15.02 AV L	127
A06.0250.15.02 AV R	127
A06.0300.15.01 AG L	120
A06.0300.15.01 AG R	120
A06.0300.15.01 AV L	126
A06.0300.15.01 AV R	126
A06.0300.15.02 AG L	121
A06.0300.15.02 AG R	121
A06.0300.15.02 AV L	127

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0300.15.02 AV R	127
A06.0318.15.01 AG L	120
A06.0318.15.01 AG R	120
A06.0318.15.02 AG L	121
A06.0318.15.02 AG R	121
A06.1.000	26
A06.1.000 T	35
A06.1.000.ME ST T	44
A06.1.000.S	57
A06.1010.25 L	60
A06.1010.25 R	60
A06.1212	57
A06.1212.25 L	60
A06.1212.25 R	60
A06.1212.G.080 L	55
A06.1212.G.080 R	55
A06.1616	57
A06.1616.25 L	60
A06.1616.25 R	60
A06.1616.G.100 L	55
A06.1616.G.100 R	55
A06.1830.15.62.20 YL	80
A06.1830.15.62.20 YR	80
A06.1830.15.62.20 YUL	90
A06.1830.15.62.20 YUR	90
A06.1830.20.62.05 YL	80
A06.1830.20.62.05 YR	80
A06.1830.20.62.20 YL	80
A06.1830.20.62.20 YR	80
A06.1830.20.62.20 YUL	90
A06.1830.20.62.20 YUR	90
A06.1830.25.62.20 YL	80
A06.1830.25.62.20 YR	80
A06.1830.25.62.20 YUL	90
A06.1830.25.62.20 YUR	90
A06.1830.30.62.05 YL	80
A06.1830.30.62.05 YR	80
A06.1830.30.62.20 YL	80
A06.1830.30.62.20 YR	80
A06.1830.30.62.20 YUL	90
A06.1830.30.62.20 YUR	90
A06.1830.35.59.20 YL	79
A06.1830.35.59.20 YR	79
A06.1830.35.62.20 YL	80
A06.1830.35.62.20 YR	80
A06.1830.35.62.20 YUL	90
A06.1830.35.62.20 YUR	90
A06.1830.40.59.20 YL	79
A06.1830.40.59.20 YR	79
A06.1830.40.62.20 YL	80
A06.1830.40.62.20 YR	80
A06.1830.40.62.20 YUL	90
A06.1830.40.62.20 YUR	90
A06.1830.45.59.20 YR	79
A06.1830.50.62.20 YR	80
A06.1H30.45.62.07 YS R	82
A06.2020	57
A06.2030.40.62.20 YL	92
A06.2030.40.62.20 YR	92
A06.2525	57
A06.3030.20.62.20 YL	97
A06.3030.20.62.20 YR	97
A06.3030.30.62.20 YL	97
A06.3030.30.62.20 YR	97
A06.4545.20.62 FL	95
A06.4545.20.62 FR	95

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.4545.25.62 FL	95
A06.4545.25.62 FR	95
A06.4730.20.62.15 YL	93
A06.4730.20.62.15 YR	93
A06.4730.30.62.15 YL	93
A06.4730.30.62.15 YR	93
A06.5H30.45.62.05 YS R	82
A06.8H30.15.62.15 YS R	82
A06.8H30.20.62.15 YS R	82
A06.BS19.02.15.62 ML	119
A06.BS19.02.15.62 MR	119
A06.BS20.02.15.62 ML	119
A06.BS20.02.15.62 MR	119
A06.BS22.02.15.62 ML	119
A06.BS22.02.15.62 MR	119
A06.BS24.02.15.62 ML	119
A06.BS24.02.15.62 MR	119
A06.BS26.02.15.62 ML	119
A06.BS26.02.15.62 MR	119
A06.BS28.02.15.62 ML	119
A06.BS28.02.15.62 MR	119
A06.DB29.15.60.20 YR	85
A06.DB29.20.60.20 YR	85
A06.DB29.25.60.20 YR	85
A06.DB29.30.60.20 YR	85
A06.MT10.01.15.62 ML	113
A06.MT10.01.15.62 MR	113
A06.MT10.02.15.62 ML	114
A06.MT10.02.15.62 MR	114
A06.MT10.02.25.62 MR	114
A06.MT12.01.15.62 ML	113
A06.MT12.01.15.62 MR	113
A06.MT12.01.20.62 ML	113
A06.MT12.01.20.62 MR	113
A06.MT12.01.25.62 ML	113
A06.MT12.01.25.62 MR	113
A06.MT12.02.15.62 ML	114
A06.MT12.02.15.62 MR	114
A06.MT12.02.25.62 MR	114
A06.MT15.01.15.62 ML	113
A06.MT15.01.15.62 MR	113
A06.MT15.01.20.62 ML	113
A06.MT15.01.20.62 MR	113
A06.MT15.01.25.62 ML	113
A06.MT15.01.25.62 MR	113
A06.MT15.02.15.62 ML	114
A06.MT15.02.15.62 MR	114
A06.MT15.02.25.62 MR	114
A06.MT17.02.15.62 ML	114
A06.MT17.02.15.62 MR	114
A06.MT17.02.25.62 MR	114
A06.MT20.02.15.62 ML	114
A06.MT20.02.15.62 MR	114
A06.MT20.02.25.62 MR	114
A06.NP18.01.15.62 ML	116
A06.NP18.01.15.62 MR	116
A06.NP27.01.15.62 ML	116
A06.NP27.01.15.62 MR	116
A06.ST22	65
A06.ST22 T	66
A06.TR15.01.20.62 ML	115
A06.TR15.01.20.62 MR	115
A06.TR20.01.20.62 ML	115
A06.TR20.01.20.62 MR	115
A06.UN14.02.15.62 ML	118
A06.UN14.02.15.62 MR	118

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.UN16.01.15.62 ML	117
A06.UN16.01.15.62 MR	117
A06.UN16.02.15.62 ML	118
A06.UN16.02.15.62 MR	118
A06.UN18.02.15.62 ML	118
A06.UN18.02.15.62 MR	118
A06.UN24.01.15.62 ML	117
A06.UN24.01.15.62 MR	117
A06.VD16.B.ME T	52
A06.VD16.ME T	50
A06.VD20.B.ME T	52
A06.VD20.ME T	50
A06.VD25.B.ME T	52
A06.VD25.ME T	50
A06.VD30.B.ME T	52
A06.VD30.ME T	50
A07.0.625	27
A07.0.625 T	36
A07.0.625.ME ST T	45
A07.0.625.S	57
A07.0.750	27
A07.0.750 T	36
A07.0.750.ME ST T	45
A07.0.750.S	57
A07.0016	27
A07.0016 T	36
A07.0016.13 B ST	64
A07.0016.14.50.ME HM T	41
A07.0016.ME ST T	45
A07.0020	27
A07.0020 T	36
A07.0020.ME ST T	45
A07.0022	27
A07.0022 T	36
A07.0022.ME ST T	45
A07.0023	27
A07.0023.ME ST T	45
A07.0025	27
A07.0025 T	36
A07.0025.ME ST T	45
A07.0028	29
A07.0035.25.72.20 YEL	84
A07.0035.25.72.20 YER	84
A07.0035.30.72.20 YEL	84
A07.0035.30.72.20 YER	84
A07.0035.35.72.20 YEL	84
A07.0035.35.72.20 YER	84
A07.0035.40.72.20 YEL	84
A07.0035.40.72.20 YER	84
A07.0078.10.72 GL	105
A07.0078.10.72 GR	105
A07.0078.15.72 GL	105
A07.0078.15.72 GR	105
A07.0078.20.72 GL	105
A07.0078.20.72 GR	105
A07.0078.25.72 GL	105
A07.0078.25.72 GR	105
A07.0078.30.72 GL	105
A07.0078.30.72 GR	105
A07.0078.35.72 GL	105
A07.0078.35.72 GR	105
A07.0078.40.72 GL	105
A07.0078.40.72 GR	105
A07.00C3.09	63
A07.00C3.13	63
A07.00C4.09	63

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn AX Produktverzeichnis
simturn AX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A07.00C5.13	63
A07.00C6.13	63
A07.0100.10.72 GL	106
A07.0100.10.72 GR	106
A07.0100.15.72 GL	106
A07.0100.15.72 GR	106
A07.0100.20.72 GL	106
A07.0100.20.72 GR	106
A07.0100.25.72 GL	106
A07.0100.25.72 GR	106
A07.0100.30.72 GL	106
A07.0100.30.72 GR	106
A07.0100.30.72 VL	110
A07.0100.30.72 VR	110
A07.0100.35.72 GL	106
A07.0100.35.72 GR	106
A07.0100.40.72 GL	106
A07.0100.40.72 GR	106
A07.0117.10.72 GL	106
A07.0117.10.72 GR	106
A07.0117.15.72 GL	106
A07.0117.15.72 GR	106
A07.0117.20.72 GL	106
A07.0117.20.72 GR	106
A07.0117.25.72 GL	106
A07.0117.25.72 GR	106
A07.0117.30.72 GL	106
A07.0117.30.72 GR	106
A07.0117.30.72 VL	110
A07.0117.30.72 VR	110
A07.0117.35.72 GL	106
A07.0117.35.72 GR	106
A07.0117.40.72 GL	106
A07.0117.40.72 GR	106
A07.0150.10.72 GL	107
A07.0150.10.72 GR	107
A07.0150.15.72 GL	107
A07.0150.15.72 GR	107
A07.0150.20.72 GL	107
A07.0150.20.72 GR	107
A07.0150.25.72 GL	107
A07.0150.25.72 GR	107
A07.0150.30.72 GL	107
A07.0150.30.72 GR	107
A07.0150.30.72 VL	110
A07.0150.30.72 VR	110
A07.0150.35.72 GL	107
A07.0150.35.72 GR	107
A07.0150.40.72 GL	107
A07.0150.40.72 GR	107
A07.0157.10.72 GL	107
A07.0157.10.72 GR	107
A07.0157.15.72 GL	107
A07.0157.15.72 GR	107
A07.0157.20.72 GL	107
A07.0157.20.72 GR	107
A07.0157.25.72 GL	107
A07.0157.25.72 GR	107
A07.0157.30.72 GL	107
A07.0157.30.72 GR	107
A07.0157.30.72 VL	110
A07.0157.30.72 VR	110
A07.0157.35.72 GL	107
A07.0157.35.72 GR	107
A07.0157.40.72 GL	107
A07.0157.40.72 GR	107

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A07.0198.10.72 GL	108
A07.0198.10.72 GR	108
A07.0198.15.72 GL	108
A07.0198.15.72 GR	108
A07.0198.20.72 GL	108
A07.0198.20.72 GR	108
A07.0198.25.72 GL	108
A07.0198.25.72 GR	108
A07.0198.30.72 GL	108
A07.0198.30.72 GR	108
A07.0198.30.72 VL	110
A07.0198.30.72 VR	110
A07.0198.35.72 GL	108
A07.0198.35.72 GR	108
A07.0200.10.72 GL	108
A07.0200.10.72 GR	108
A07.0200.15.72 GL	108
A07.0200.15.72 GR	108
A07.0200.20.72 GL	108
A07.0200.20.72 GR	108
A07.0200.25.72 GL	108
A07.0200.25.72 GR	108
A07.0200.30.72 GL	108
A07.0200.30.72 GR	108
A07.0200.30.72 VL	110
A07.0200.30.72 VR	110
A07.0200.35.72 GL	108
A07.0200.35.72 GR	108
A07.1.000	27
A07.1.000 T	36
A07.1.000.MESTT	45
A07.1.000.S	57
A07.1212.G.080 L	55
A07.1212.G.080 R	55
A07.1616	57
A07.1616.25 L	60
A07.1616.25 R	60
A07.1616.G.100 L	55
A07.1616.G.100 R	55
A07.1835.25.72.20 YL	80
A07.1835.25.72.20 YR	80
A07.1835.25.72.20 YUL	90
A07.1835.25.72.20 YUR	90
A07.1835.30.72.20 YL	80
A07.1835.30.72.20 YR	80
A07.1835.30.72.20 YUL	90
A07.1835.30.72.20 YUR	90
A07.1835.35.72.20 YL	80
A07.1835.35.72.20 YR	80
A07.1835.35.72.20 YUL	90
A07.1835.35.72.20 YUR	90
A07.1835.40.72.20 YL	80
A07.1835.40.72.20 YR	80
A07.1835.40.72.20 YUL	90
A07.1835.40.72.20 YUR	90
A07.1835.45.72.20 YL	80
A07.1835.45.72.20 YR	80
A07.1835.50.72.20 YL	80
A07.1835.50.72.20 YR	80
A07.1835.50.72.20 YUL	90
A07.1835.50.72.20 YUR	90
A07.1835.60.72.20 YR	80
A07.1H35.55.72.07 YS R	82
A07.2020	57
A07.2035.50.72.20 YL	92
A07.2035.50.72.20 YR	92

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A07.2525	57
A07.3035.20.72.20 YL	97
A07.3035.20.72.20 YR	97
A07.3035.30.72.20 YL	97
A07.3035.30.72.20 YR	97
A07.4545.20.72 FL	95
A07.4545.20.72 FR	95
A07.4545.40.72 FL	95
A07.4545.40.72 FR	95
A07.4735.40.72.20 YL	93
A07.4735.40.72.20 YR	93
A07.5H35.55.72.05 YS R	82
A07.DB34.20.70.20 YR	85
A07.DB34.25.70.20 YR	85
A07.DB34.30.70.20 YR	85
A07.ST22	65
A07.ST22 T	66
A07.TR20.01.20.72 ML	115
A07.TR20.01.20.72 MR	115
A07.TR20.01.30.72 ML	115
A07.TR20.01.30.72 MR	115
A07.TR30.01.20.72 ML	115
A07.TR30.01.20.72 MR	115
A07.TR30.01.30.72 ML	115
A07.TR30.01.30.72 MR	115
A07.VD16.B.MET	53
A07.VD16.MET	51
A07.VD20.B.MET	53
A07.VD20.MET	51
A07.VD25.B.MET	53
A07.VD25.MET	51
A07.VD30.B.MET	53
A07.VD30.MET	51
A08.0.625	28
A08.0.625 T	37
A08.0.625.ME IC	48
A08.0.625.MESTT	46
A08.0.625.S	58
A08.0.750	28
A08.0.750 T	37
A08.0.750.ME IC	48
A08.0.750.MESTT	46
A08.0.750.S	58
A08.0016	28
A08.0016 T	37
A08.0016.ME IC	48
A08.0016.MESTT	46
A08.0020	28
A08.0020 T	37
A08.0020.ME IC	48
A08.0020.MESTT	46
A08.0022 T	37
A08.0022.ME IC	48
A08.0025	28
A08.0025 T	37
A08.0025.ME IC	48
A08.0025.MESTT	46
A08.0200.10.00 AG L	122
A08.0200.10.00 AG R	122
A08.0200.10.00 TAG L	123
A08.0200.10.00 TAG R	123
A08.0200.15.00 AG L	122
A08.0200.15.00 AG R	122
A08.0200.15.00 TAG L	123
A08.0200.15.00 TAG R	123
A08.0250.10.00 AG L	122

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A08.0250.10.00 AG R	122
A08.0250.10.00 TAG L	123
A08.0250.10.00 TAG R	123
A08.0250.15.00 AG L	122
A08.0250.15.00 AG R	122
A08.0250.15.00 TAG L	123
A08.0250.15.00 TAG R	123
A08.0300.10.00 AG L	122
A08.0300.10.00 AG R	122
A08.0300.10.00 TAG L	123
A08.0300.10.00 TAG R	123
A08.0300.15.00 AG L	122
A08.0300.15.00 AG R	122
A08.0300.15.00 TAG L	123
A08.0300.15.00 TAG R	123
A08.0400.10.00 AG L	122
A08.0400.10.00 AG R	122
A08.0400.10.00 TAG L	123
A08.0400.10.00 TAG R	123
A08.0400.15.00 AG L	122
A08.0400.15.00 AG R	122
A08.0400.15.00 TAG L	123
A08.0400.15.00 TAG R	123
A08.1.000	28
A08.1.000 T	37
A08.1.000.ME IC	48
A08.1.000.MESTT	46
A08.1.000.S	58
A08.1616	58
A08.2020	58
A08.2525	58
A08.DB39.20.80.20 YR	85
A08.DB39.25.80.20 YR	85
A08.DB39.30.80.20 YR	85
A08.ST22 T	66
A08.VD16.B.MET	53
A08.VD16.MET	51
A08.VD20.B.MET	53
A08.VD20.MET	51
A08.VD25.B.MET	53
A08.VD25.MET	51
A08.VD30.B.MET	53
A08.VD30.MET	51
A10.0.750	28
A10.0.750 T	38
A10.0.750.MESTT	47
A10.0.750.S	58
A10.0020	28
A10.0020 T	38
A10.0020.MESTT	47
A10.0022 T	38
A10.0025	28
A10.0025 T	38
A10.0025.MESTT	47
A10.0100.30.10 GL	109
A10.0100.30.10 GR	109
A10.0100.50.10 GL	109
A10.0100.50.10 GR	109
A10.0200.30.10 GL	109
A10.0200.30.10 GR	109
A10.0200.50.10 GL	109
A10.0200.50.10 GR	109
A10.0300.20.00 AG L	124
A10.0300.20.00 AG R	124
A10.0300.20.00 TAG L	125
A10.0300.20.00 TAG R	125

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A10.0300.25.00 AG L	124
A10.0300.25.00 AG R	124
A10.0300.25.00 TAG L	125
A10.0300.25.00 TAG R	125
A10.0300.30.00 AG L	124
A10.0300.30.00 AG R	124
A10.0300.30.00 TAG L	125
A10.0300.30.00 TAG R	125
A10.0300.30.10 GL	109
A10.0300.30.10 GR	109
A10.0300.50.10 GL	109
A10.0300.50.10 GR	109
A10.0400.20.00 AG L	124
A10.0400.20.00 AG R	124
A10.0400.20.00 TAG L	125
A10.0400.20.00 TAG R	125
A10.0400.25.00 AG L	124
A10.0400.25.00 AG R	124
A10.0400.25.00 TAG L	125
A10.0400.25.00 TAG R	125
A10.0400.30.00 AG L	124
A10.0400.30.00 AG R	124
A10.0400.30.00 TAG L	125
A10.0400.30.00 TAG R	125
A10.0500.20.00 AG L	124
A10.0500.20.00 AG R	124
A10.0500.20.00 TAG L	125
A10.0500.20.00 TAG R	125
A10.0500.25.00 AG L	124
A10.0500.25.00 AG R	124
A10.0500.25.00 TAG L	125
A10.0500.25.00 TAG R	125
A10.0500.30.00 AG L	124
A10.0500.30.00 AG R	124
A10.0500.30.00 TAG L	125
A10.0500.30.00 TAG R	125
A10.1.000	28
A10.1.000.MESTT	47
A10.1.000.S	58
A10.2020	58
A10.2525	58
A10.A04 19 ST L	68
A10.A04 19 ST R	68
A10.A05 19 ST L	68
A10.A05 19 ST R	68
A10.A06 19 ST L	68
A10.A06 19 ST R	68
A10.A07 19 ST L	68
A10.A07 19 ST R	68
A10.VD16.B.MET	53
A10.VD16.MET	51
A10.VD20.B.MET	53
A10.VD20.MET	51
A10.VD25.B.MET	53
A10.VD25.MET	51
A10.VD30.B.MET	53
A10.VD30.MET	51
A10.WF22.40.12	67
A10.WF22.40.20	67
A10.WF22.55.12	67
A10.WF22.55.20	67
TOG.K.A04.A1.MET	54
TOG.K.A05.A1.MET	54
TOG.K.A06.A1.MET	54

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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.**

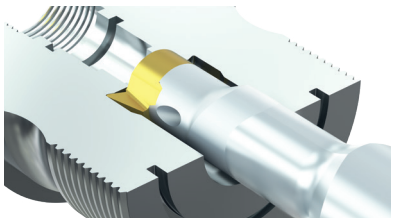
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

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

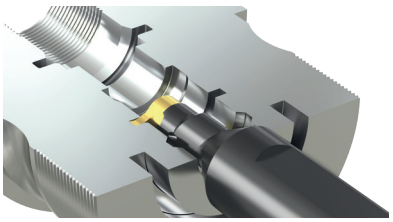
Ausdrehen
Boring



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.

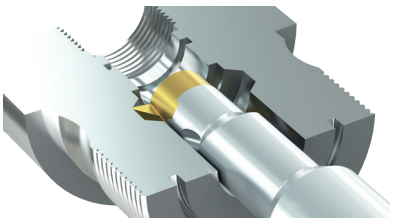
Nutenstechen
Grooving



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

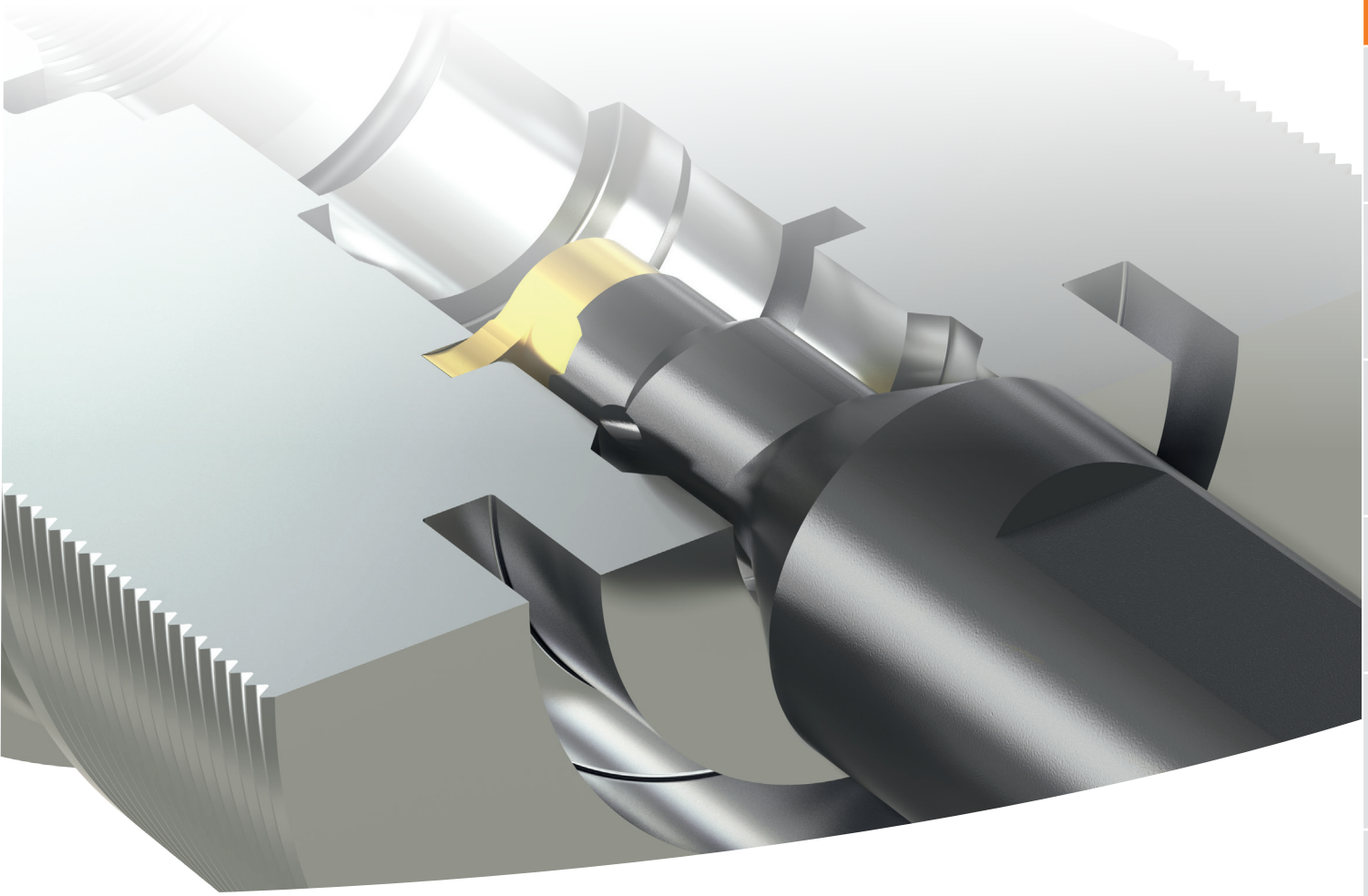
Wide range of tools for general grooving as well as for circlip ring grooving. Great variety in different tools sizes and cutting edge widths.

Kopieren
Copying

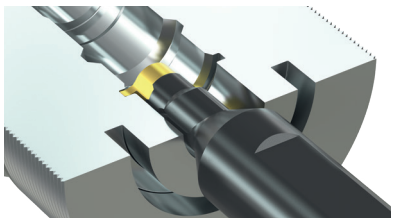


Optimal ausgelegte Werkzeuge zum Kopieren und Profildrehen für Bohrungsdurchmesser zwischen Ø 7,0 mm und Ø 24,0 mm. In allen simturn DX Größen erhältlich.

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.



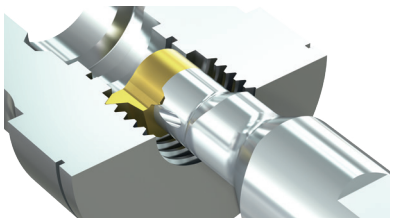
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling



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



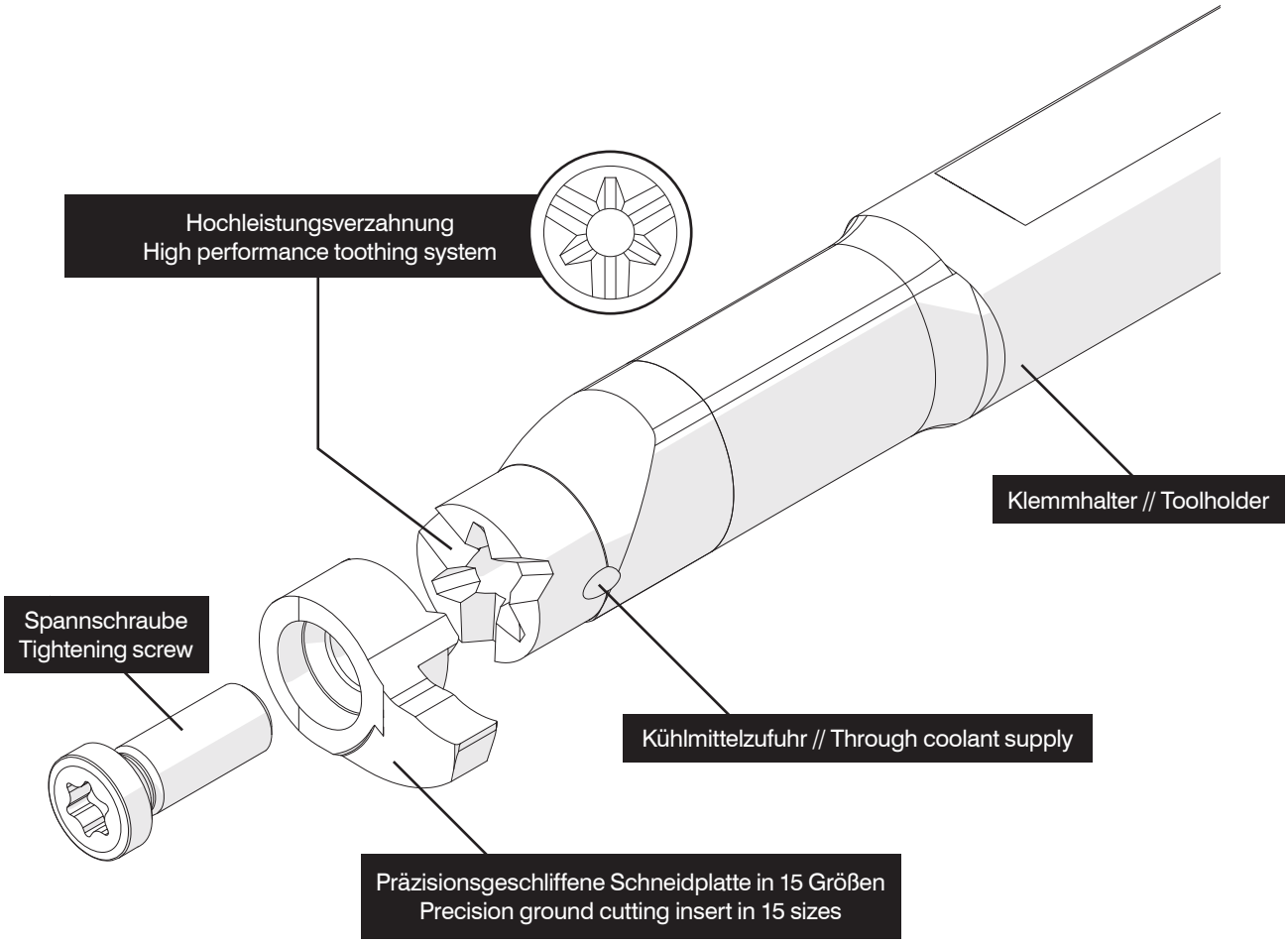
simturn DX Schneidplatten zum Herstellen aller gängigen Gewindearten. Verschiedene Steigungen, Gänge und Größen verfügbar.

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 Ø 7,0 mm bis ca. Ø 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 Ø 7,0 mm and Ø 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



Ø Dmin mm	tmax mm
7,0	1,0

D07...08



Ø Dmin mm	tmax mm
7,8	2,0

D08



Ø Dmin mm	tmax mm
7,8	1,0

D09...09



Ø Dmin mm	tmax mm
9,0	1,8

D09...10



Ø Dmin mm	tmax mm
10,0	2,8

D10...10



Ø Dmin mm	tmax mm
10,0	1,8

D10...11



Ø Dmin mm	tmax mm
11,0	2,8

D11



Ø Dmin mm	tmax mm
11,0	2,3

D10...12



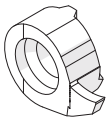
Ø Dmin mm	tmax mm
12,0	3,4

D14



Ø Dmin mm	tmax mm
14,0	4,0

D16



Ø Dmin mm	tmax mm
16,0	4,3

D14...16



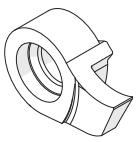
Ø Dmin mm	tmax mm
16,0	5,5

D14...17



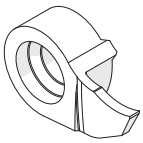
Ø Dmin mm	tmax mm
17,0	6,5

D18...18



Ø Dmin mm	tmax mm
18,0	6,0

D18...20

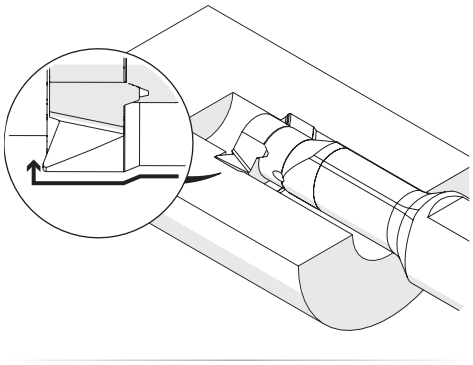


Ø Dmin mm	tmax mm
20,0	8,0

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

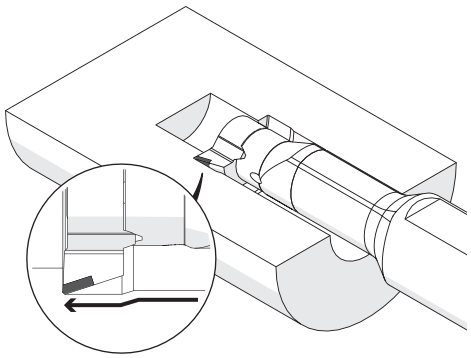
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
162



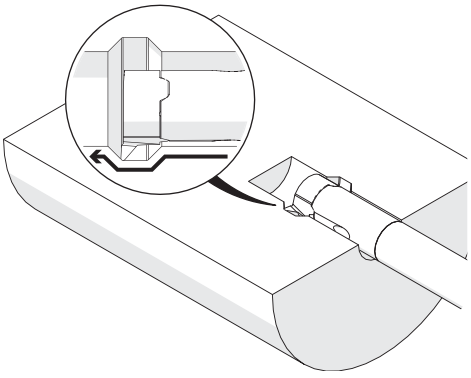
Ausdrehen
Boring

Seite
Page
164



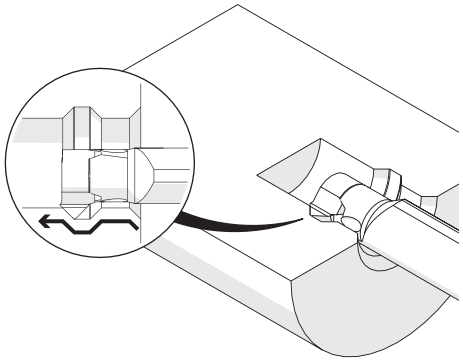
Ausdrehen, Hartbearbeitung
Boring, Hard Part Turning

Seite
Page
165



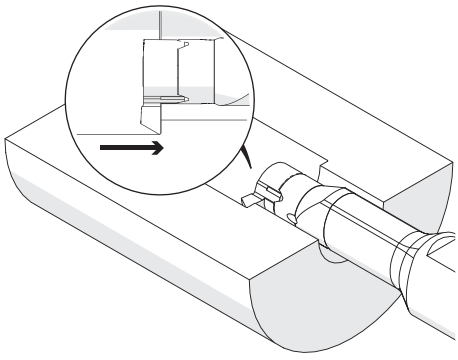
Kopieren und Profildrehen
Copying and Profiling

Seite
Page
166



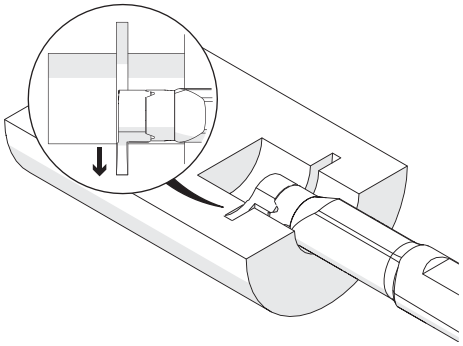
Ausdrehen und Fasen
Boring and Chamfering

Seite
Page
167



Rückwärtsdrehen
Back Boring

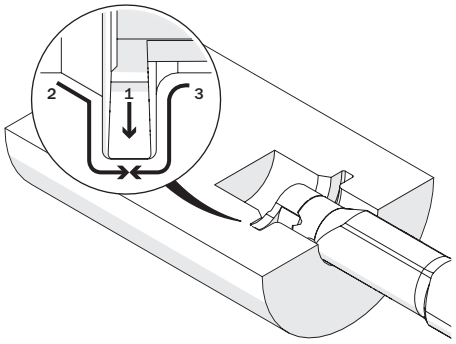
Ab Seite
As of page
169



Nutenstechen
Grooving

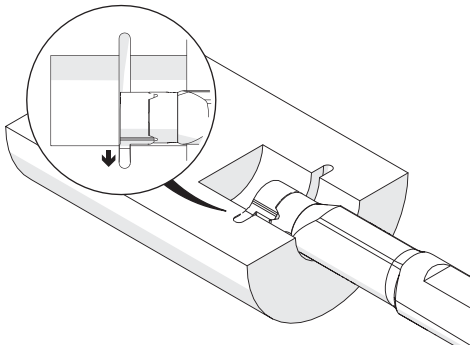
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
182



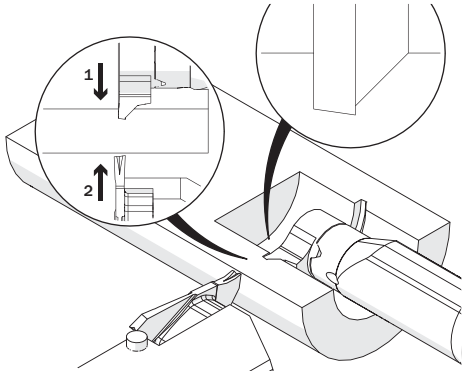
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of page
185



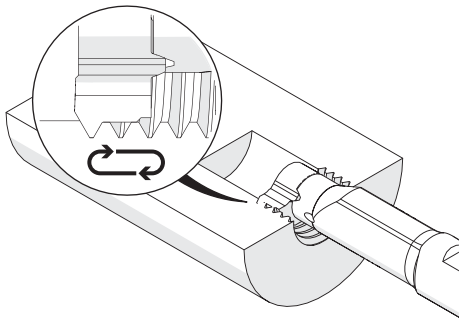
Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page
187



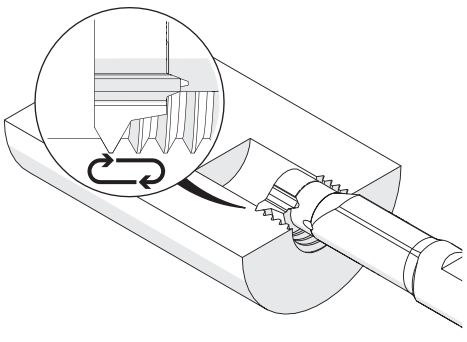
Vorstechen und Fasen
Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite
As of page
188



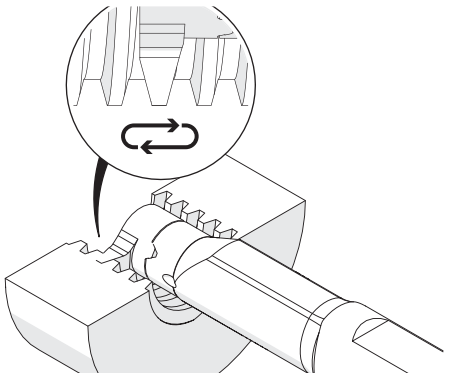
Gewinden: Metrisch ISO, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Full Profile

Ab Seite
As of page
190



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

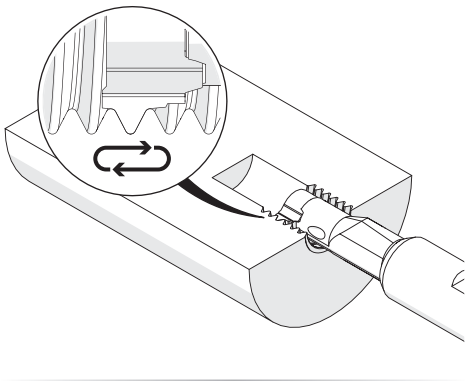
Seite
Page
192



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

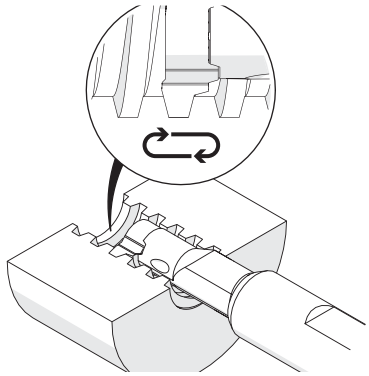
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
193



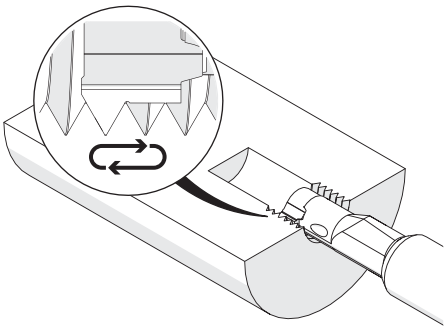
Gewinden: BSW / BSF, Vollprofil
Threading: BSW / BSF, Full Profile

Seite
Page
194



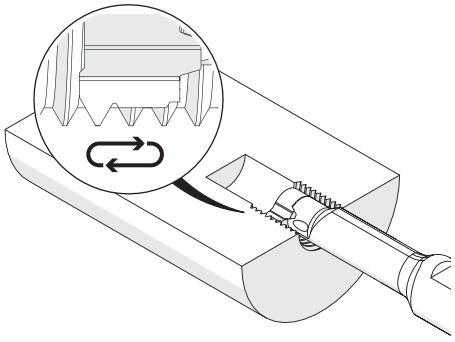
Gewinden: ACME / STUB-ACME, Teilprofil
Threading: ACME / STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page
195



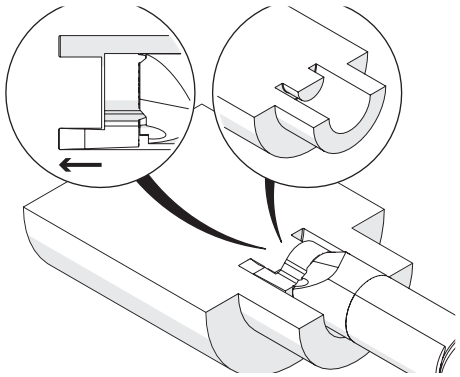
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

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

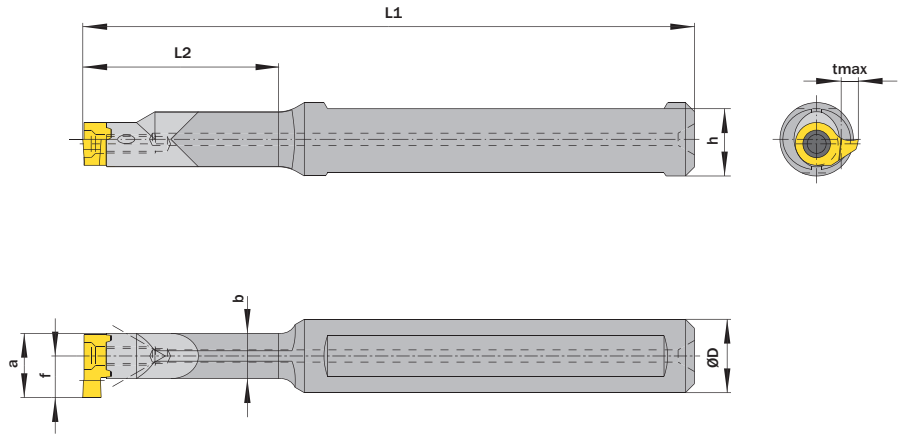
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

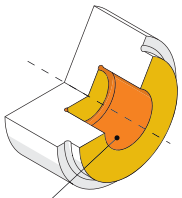
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW HM | 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 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	21,0	**D07.0012.21 HM**	AU5Y	4,8	11,0	80,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
12,0	30,0	**D07.0012.30 HM**	AU50	4,8	11,0	90,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
12,0	42,0	**D07.0012.42 HM**	AU51	4,8	11,0	100,0	DM2x7,5T7F	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

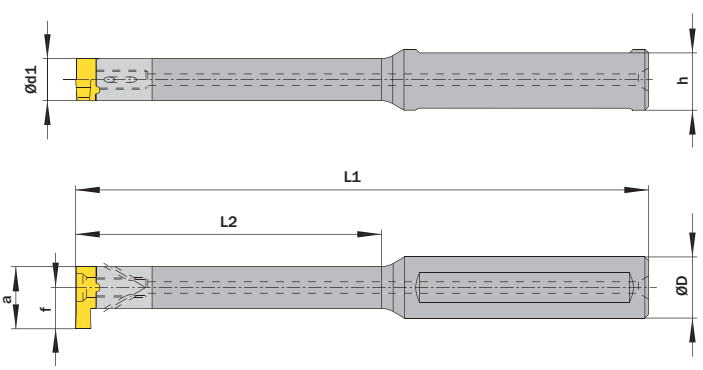
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

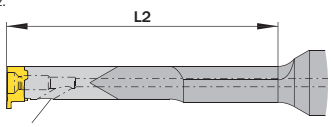
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW HM | Legende Legend **202**

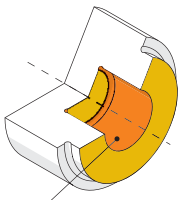
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/808**



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



D08.0012.50 HM
Eine Kühlmittelzufuhr.
One through coolant supply.



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

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	21,0	**D08.0012.21 HM**	AF03	6,0	11,5	80,0	DM2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	**D08.0012.30 HM**	AB7V	6,0	11,5	90,0	DM2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	**D08.0012.42 HM**	AAVA	6,0	11,5	100,0	DM2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	**D08.0012.50 HM**	AA9E	6,0	11,5	115,0	DM2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	21,0	**D08.0.500.21 HM**	AF99	6,0	12,2	80,0	DM2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	30,0	**D08.0.500.30 HM**	AEZK	6,0	12,2	90,0	DM2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	42,0	**D08.0.500.42 HM**	AHCK	6,0	12,2	100,0	DM2,6x8 T8F	T8F	D08

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

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

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0012.21 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

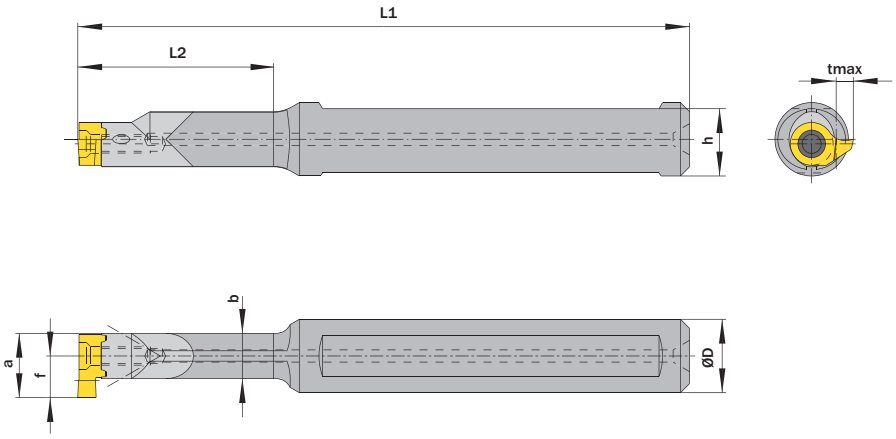
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

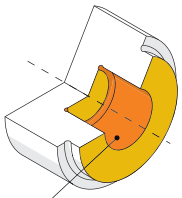
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW HM | 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/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
12,0	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

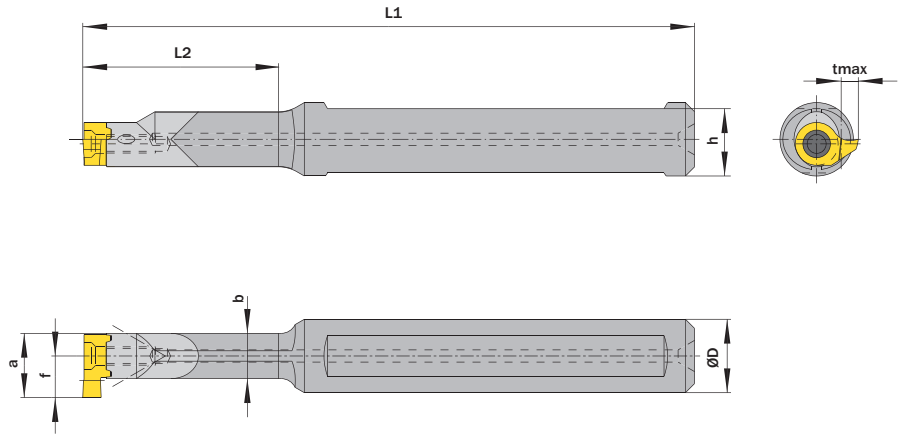
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
2,1 Nm

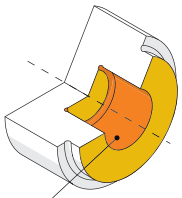
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW HM | 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/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	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**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft
mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

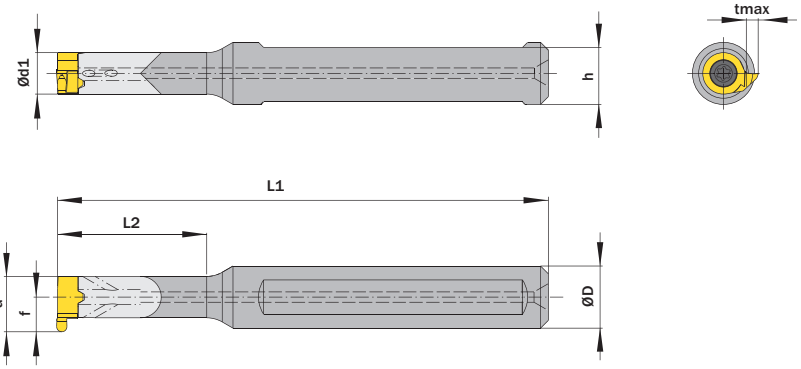
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

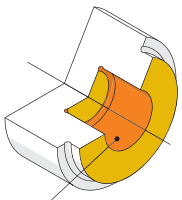
TW HM | Legende Legend **202**

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 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	29,0	**D11.0012.29 HM**	AHJ1	8,0	11,0	95,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,0	42,0	**D11.0012.42 HM**	AG9S	8,0	11,0	110,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,0	56,0	**D11.0012.56 HM**	AHEF	8,0	11,0	120,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,0	64,0	**D11.0012.64 HM**	ABD8	8,0	11,0	130,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
▼ ØD = 12,7 mm									
12,7	29,0	**D11.0.500.29 HM**	AGZ0	8,0	11,7	95,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,7	42,0	**D11.0.500.42 HM**	ABCD	8,0	11,7	110,0	DM3,5x10T10F	T10F	D11
12,7	56,0	**D11.0.500.56 HM**	AHP0	8,0	11,7	120,0	DM3,5x10T10F	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

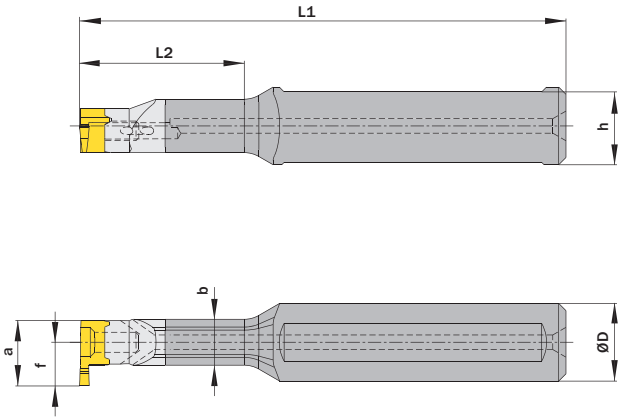
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

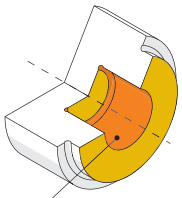
TW HM | Legende Legend **202**

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 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**								
▼ ØD = 12,0 mm										
12,0	20,0	**D14.0012.20 HM**	A089	9,5	11,0	75,0	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

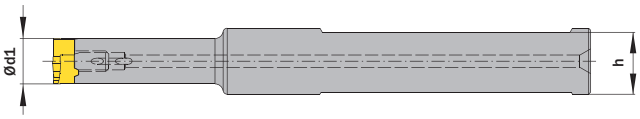
Anti-vibration solid carbide round shank toolholder
with through coolant.

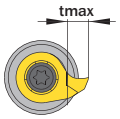
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

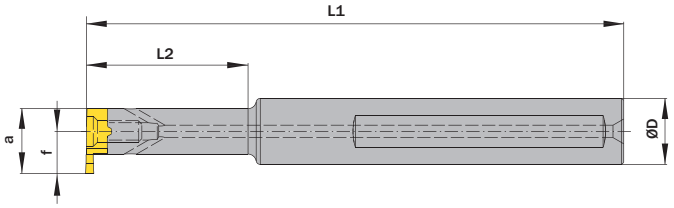
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW HM | Legende Legend **202**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/957**

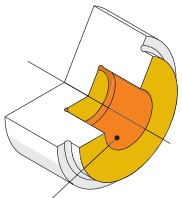






Maße „a“, „f“ und “tmax” sind abhängig vom verwendeten Schneideinsatz.
Dimensions „a“, „f“ and “tmax” depend on used carbide inserts.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.40 HM



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

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
▼ ØD = 12,0 mm									
12,0	40,0	**D16.0012.40 HM**	AESE	11,0	11,0	130,0	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**	AAYX	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.

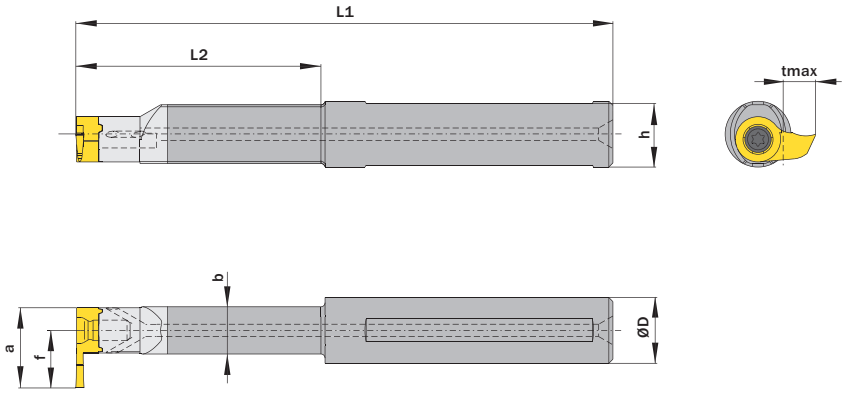
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW HM

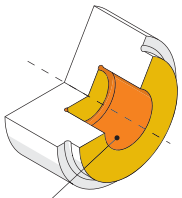
Legende / Legend **202**

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/ccode
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**							
▼ ØD = 15,875 mm									
15,875	42,0	**D18.0.625.42 HM**	AVW3	11,48	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**

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“

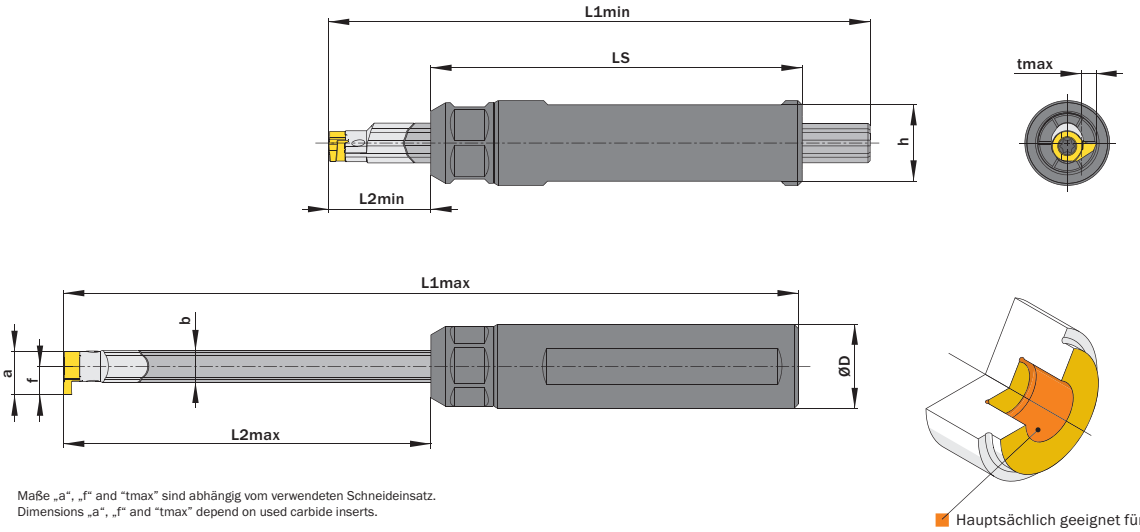
Steel round shank, equipped with our ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Infinitely variable length can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)
6,0 Nm - 10,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW HM | ME | 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 g6	L2min	L2max	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	LS ±0,5	L1min	L1max	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm			mm	mm	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

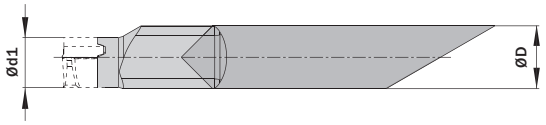
Adapter for D07 inserts on A06 toolholder. Anti-vibration solid carbide round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

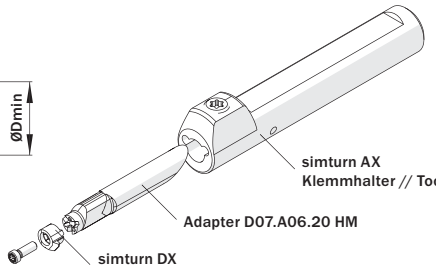
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

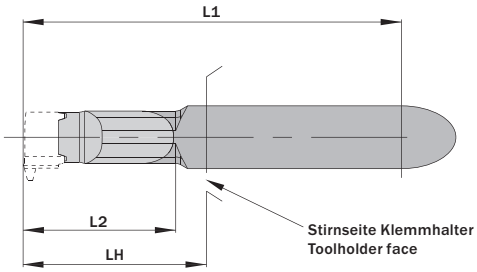
TW HM | Legende Legend **202**

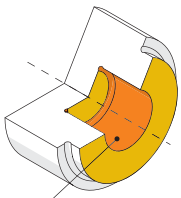
Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/809**











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/ccode
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	**D07.A06.20 HM**	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	**D07.A06.30 HM**	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	**D07.A06.40 HM**	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	**D07.A06.50 HM**	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	**D07.A06.60 HM**	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	DM2x7,5T7F	T7F	D07

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel round shank toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

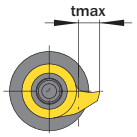
"D M2,6x8 T8F": 1,2 Nm
"D M3,5x10 T10F": 3,0 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

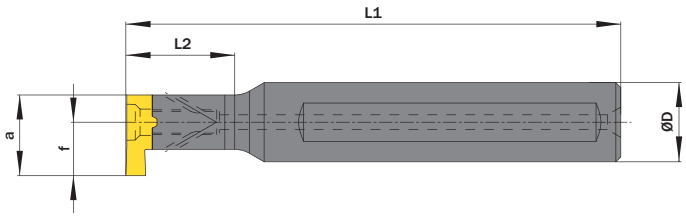
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

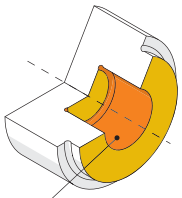
TW ST Legende Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/811**









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

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.22 ST

ØD g6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = D08										
12,0	21,0	**D08.0012.21 ST**	AKHT	6,0	11,0	80,0	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	NEU NEW
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	

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.

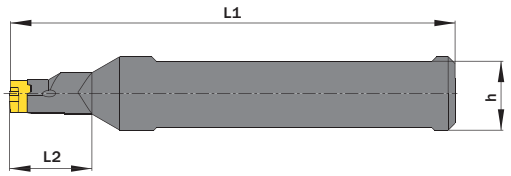
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

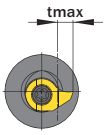
"D M2,6x8 T8F": 1,2 Nm
"D M2x7,5 T7F": 1,2 Nm
"D M3x9 T9F": 2,1 Nm
"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm

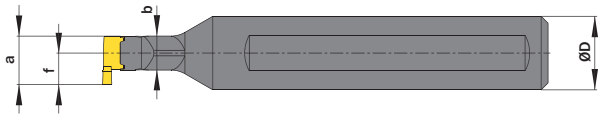
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW ST Legende Legend **202**

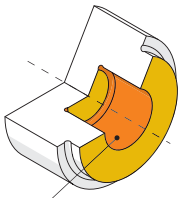
Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/812**







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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0016.16 ST

ØD g6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = D07**										
12,0	21,0	**D07.0012.21 ST**	AU5Z	4,8	11,0	80,0	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	NEU NEW
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	NEU NEW
▼ **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	AKT UPD
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**

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.

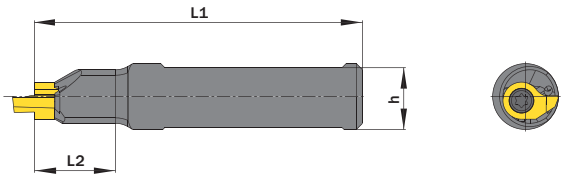
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"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)

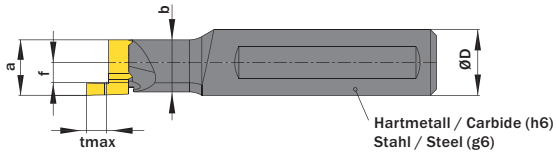
TW HM | TW ST | Legende Legend 202

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

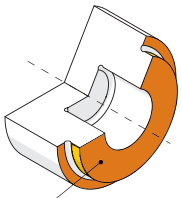




Optimierte Kühlung für die Axialbearbeitung.
Optimized through coolant for face grooving applications.



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



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.A.0016.20 ST R

ØD mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b mm	h mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = D14.A.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 ST Legende Legend **202**

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

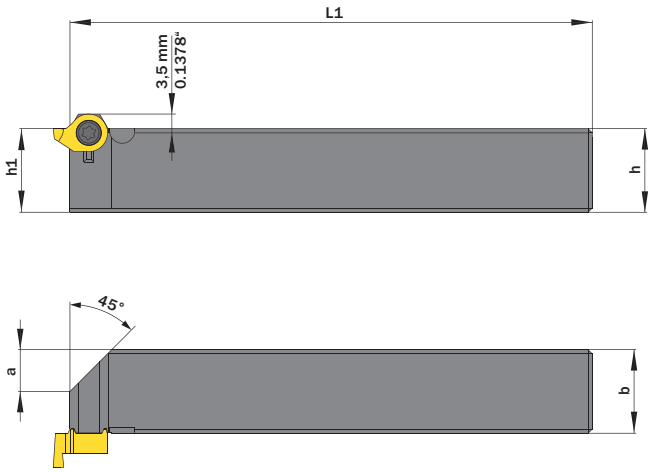
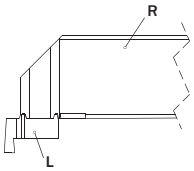
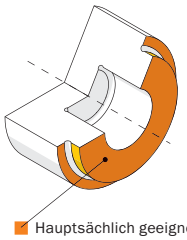


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.ST R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



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

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				a mm	h1 mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = D14.A.L / D14.A.R**													
12,0	12,0	**D14.1212.ST R/L**	R	AB16	L	AB61	2,0	12,0	100,0	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)

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 ST Legende Legend **202**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/806**

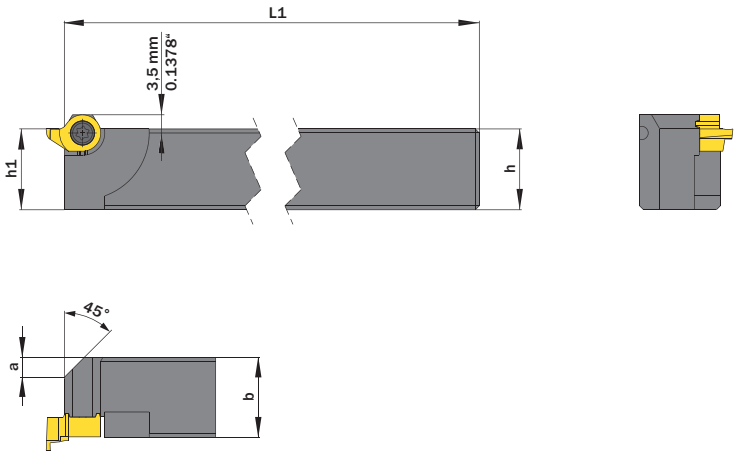
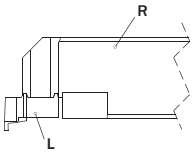
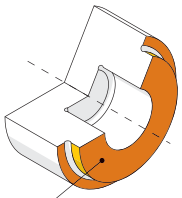


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2020.B.120 ST R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



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

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	h1 js14 mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = D14.A.L / D14.A.R**									
12,0	12,0	**D14.1212.B.100 ST R/L**	R ASEY L ASEX	4,0	12,0	100,0	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

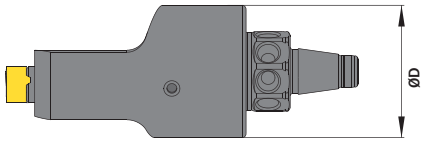
With WFB-adapter.

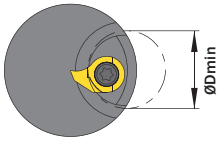
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

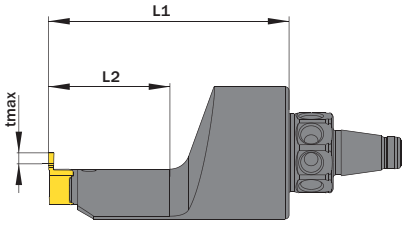
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
MASTER (Seite/Page 201)

TW ST | Legende Legend **202**

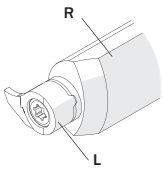
Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1125**







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 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring

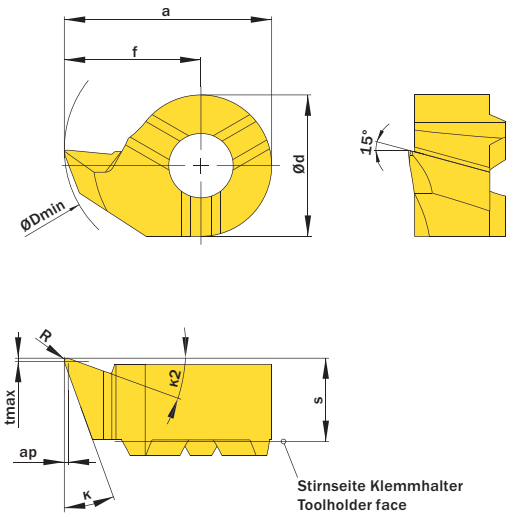
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

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



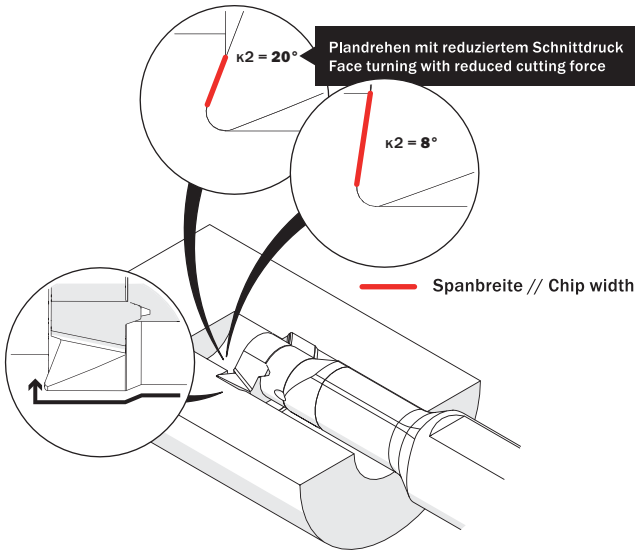


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 YR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	S mm	ap mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm														
7,0	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 ADNX	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

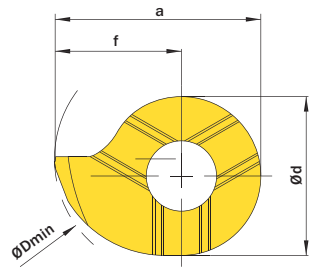
Special chipformer for improved chip control. For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

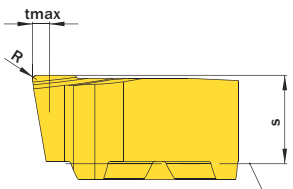
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

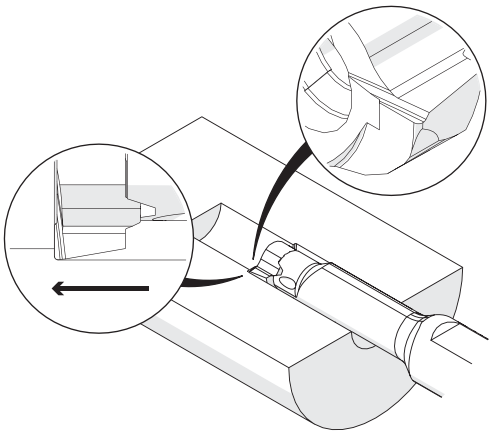


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm											
7,8	4,65	0,2	**D08.0046.02.08 YER/L**	R AZC9 L AZDA	X800 X400	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)

Ausdrehen, Hartbearbeitung

In Verbindung mit einem SIMTEK-CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Boring, Hard Part Turning

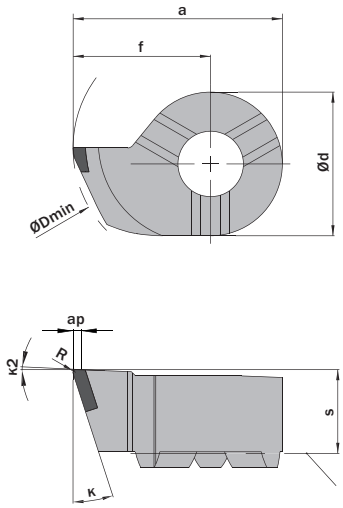
First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 7,8 mm in combination with SIMTEK CBN grades.

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



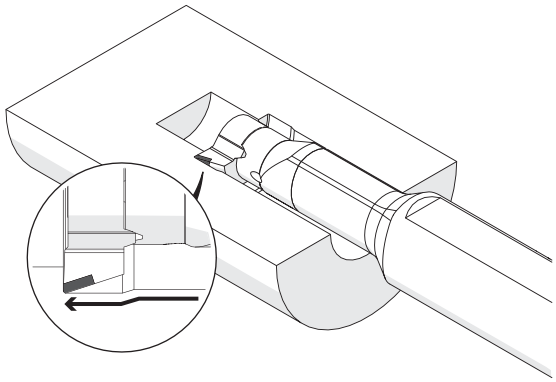


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P	a mm	ap mm	Ød mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,2	**D08.1846.02 YU R/L**	R APDT L ABXT	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

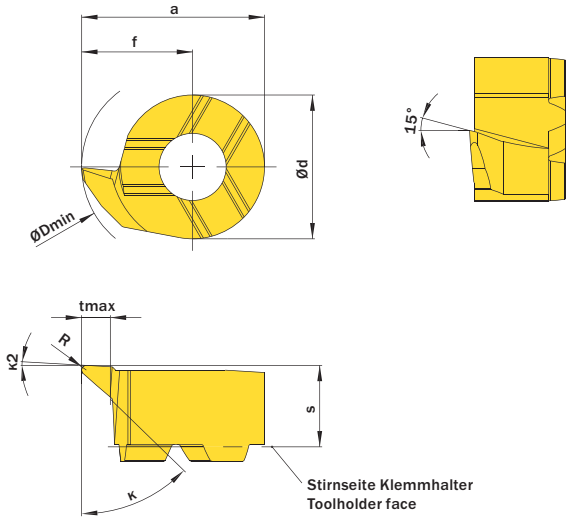
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

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**



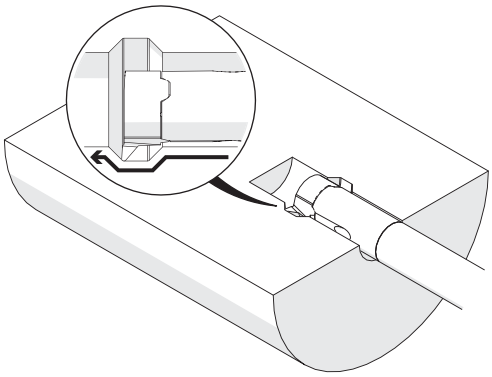


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	κ	κ2	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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

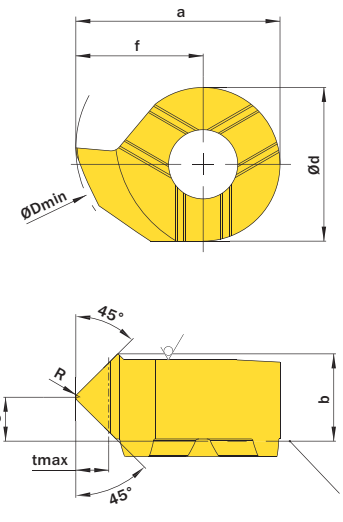
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

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 Legend **202**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/816**



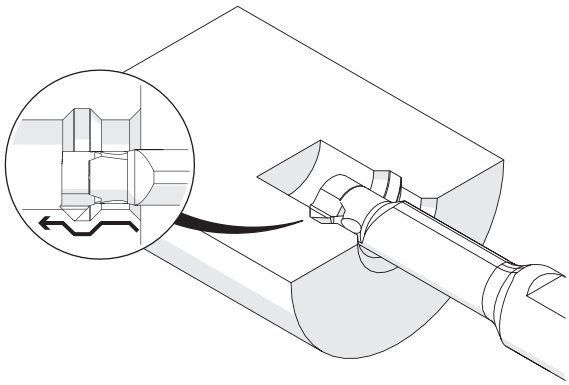


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm												
0,2	**D07.4545.02.07 FR/L**	R AU56 L AXBA	X800 X400	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	AKT UPD
▼ 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	AKT UPD

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

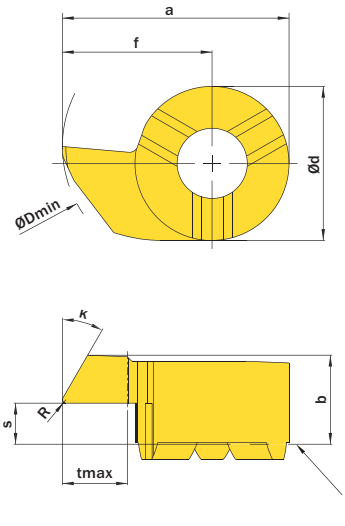
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

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 Legend **202**

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

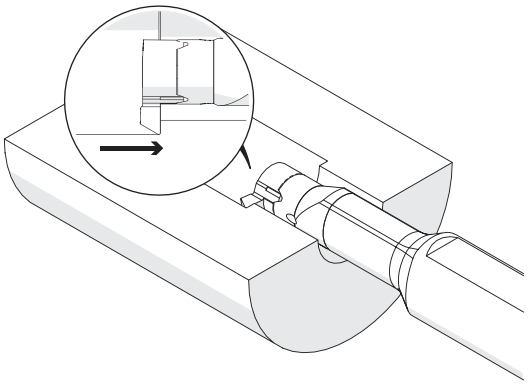


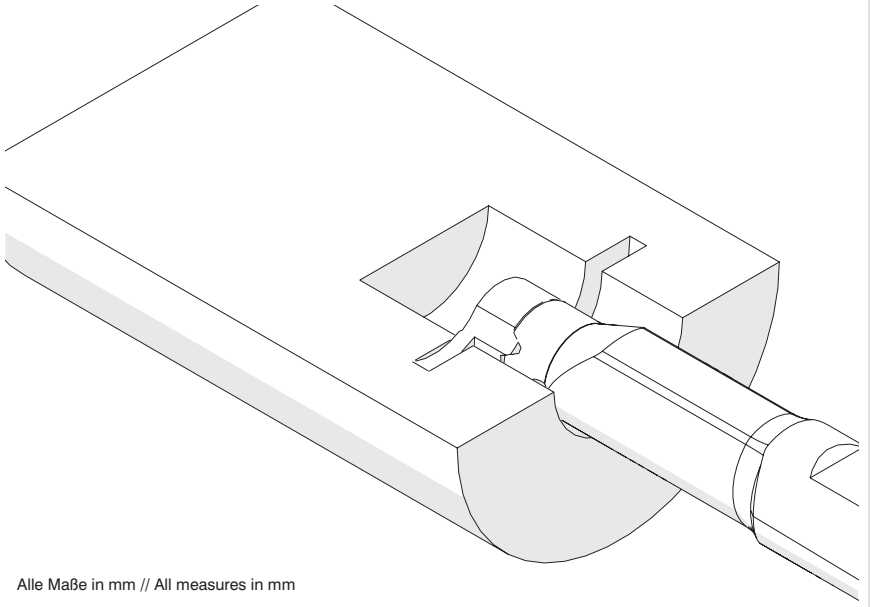
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

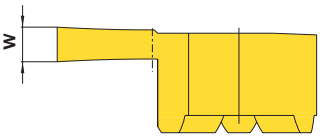
κ	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,8 mm												
30°	4,65	0,2	**D08.3046.02 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

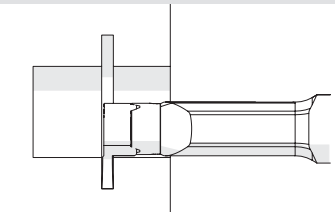
▌Bestellbeispiel // Order example: **D10.3068.02.11 YR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Nutenstechen
Grooving







Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Nutnennbreite Nominal width of groove	siehe Seite see page
D07.0100.00.07 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	Nutnennbreite 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	Nutnennbreite 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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Nutenstechen

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

Grooving

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

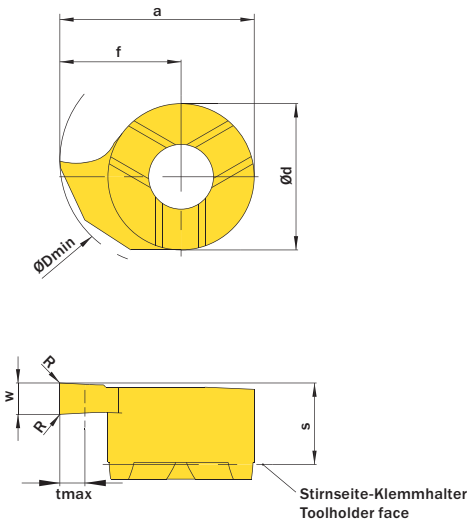
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

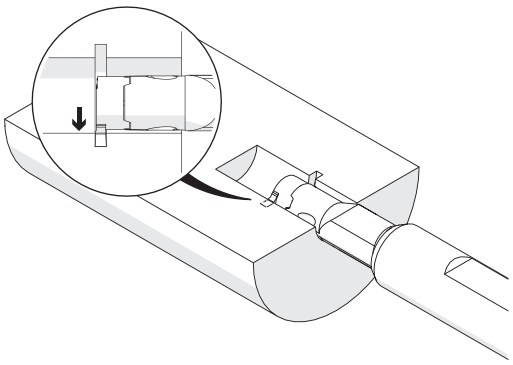
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
146, 155, 157

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 mm	Nutenbreite 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 P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

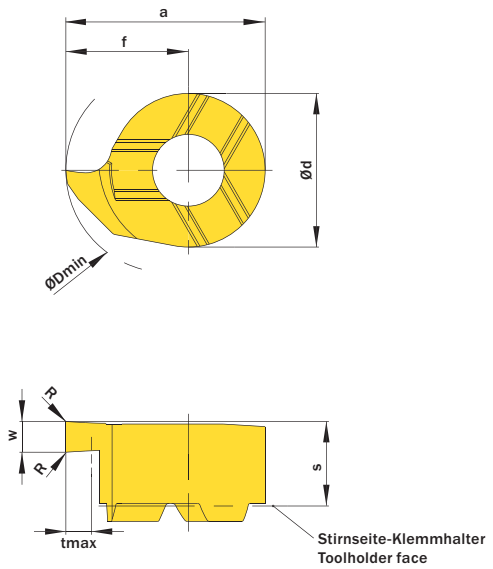
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**



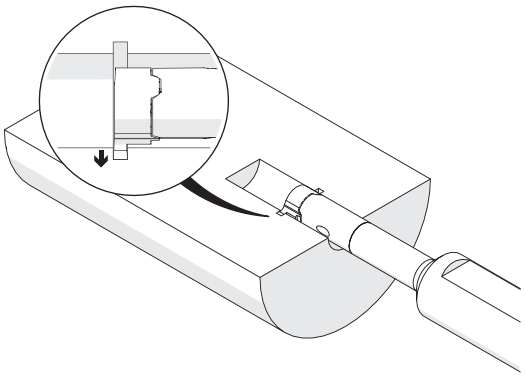


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.0110.00 G R

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D08.0130.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D08. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D08.0156.015 XN R** oder//or **D08.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 9,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 9,0 mm.

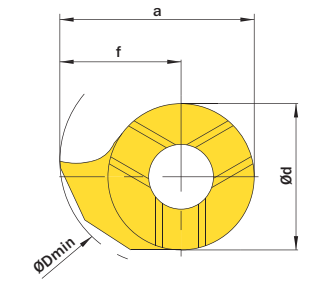
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

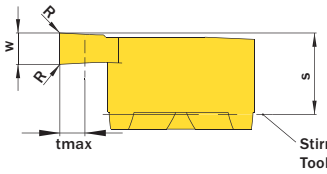
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
148, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

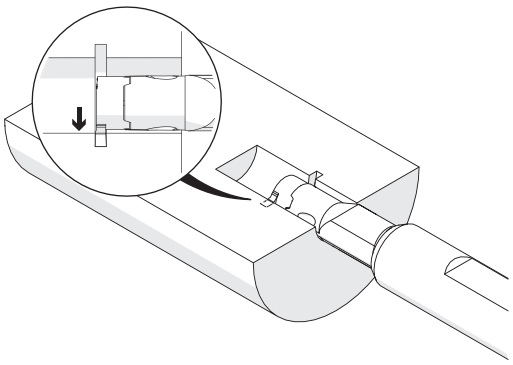
SP HM R Legende Legend **202**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/988**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,73	0,7	9,0	**D09.0070.00.09 GR/L**	R AWFX L AWHA	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 AWFW L AWG9	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 AWFV L AWG8	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,5	D09
1,0	-	9,0	**D09.0100.00.09 GR/L**	R AWFU L AWG7	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 AWFT L AWG6	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 AWFS L AWG5	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,5	-	9,0	**D09.0150.00.09 GR/L**	R AWFQ L AWG4	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,7	1,6	9,0	**D09.0160.00.09 GR/L**	R AWFP L AWG3	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,0	-	9,0	**D09.0200.00.09 GR/L**	R AWFN L AWG2	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,5	-	9,0	**D09.0250.00.09 GR/L**	R AWFM L AWG1	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
3,0	-	9,0	**D09.0300.00.09 GR/L**	R AWFK L AWG0	X800 X400	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D09.0250.00.09 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D09. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .09 Toleranz // Tolerance R

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D09.0156.015.09 XN R**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

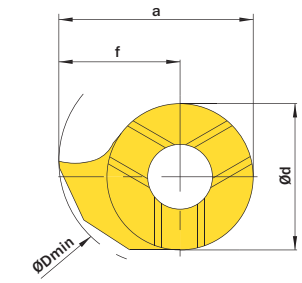
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

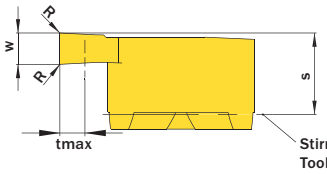
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 154, 157

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

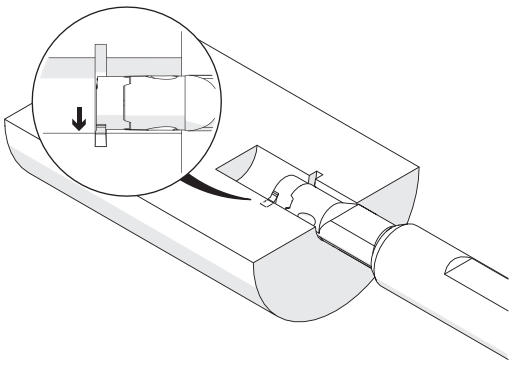
SP HM R Legende Legend **202**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/839**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
0,73	0,7	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 NEU NEW
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)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .10 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.10 XN R** oder//or **D10.0156.015.10 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

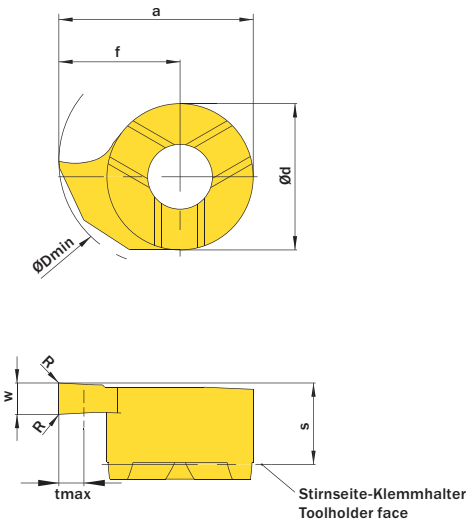
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

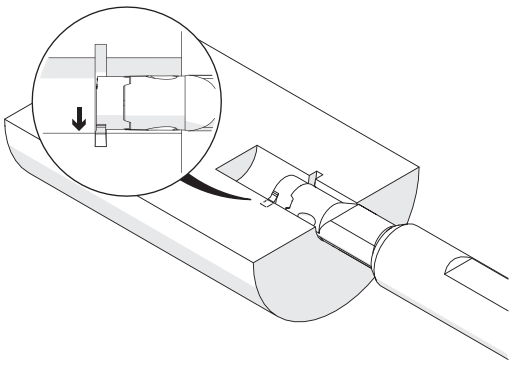
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 154, 157

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 mm	Nutennbreite 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 P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
1,0	-	11,0	**D10.0100.00.11 GR/L**	R AM4Q L AFYT	X800 X400	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	NEU NEW
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)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .11 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XN R** oder//or **D10.0156.015.11 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

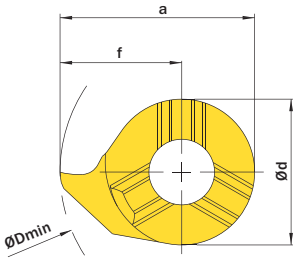
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

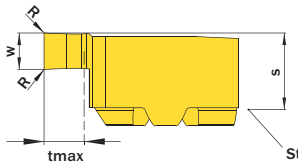
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
150, 156

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

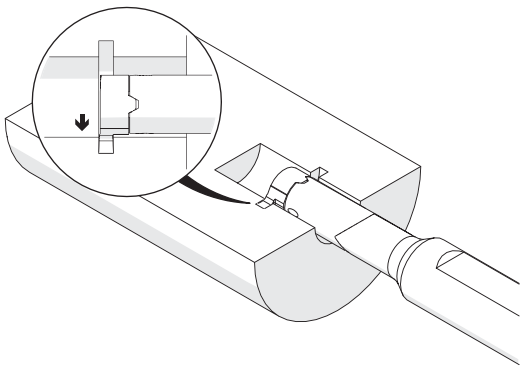


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w +0,03 mm	Nutennbreite 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 P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
0,73	0,7	11,0	**D11.0070.00 ZR/L**	R AP1P L APPC	X800 X400	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 AJUG	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 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: **D11.0100.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D11. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D11.0156.015 XN R** oder//or **D11.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen 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.

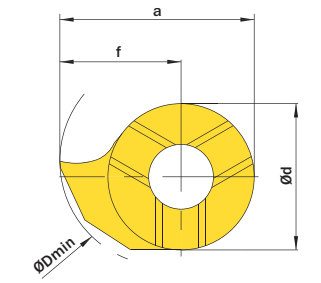
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

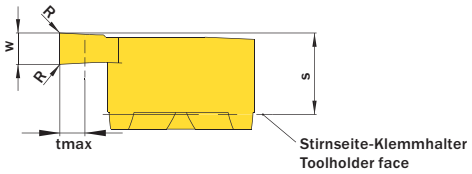
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
149, 154, 157

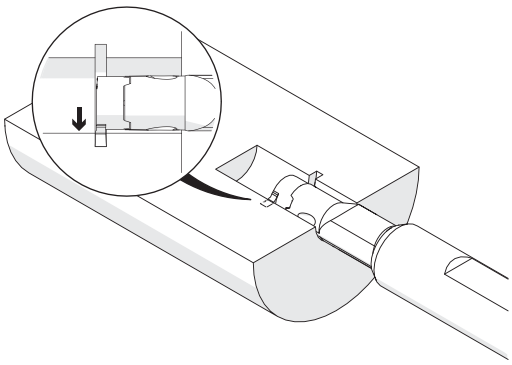
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

SP HM R Legende Legend **202**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/854**







w +0,03 mm	Nutenbreite 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 P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
1,0	-	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)

simtek individual | D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.12 XN R** oder//or **D10.0156.015.12 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

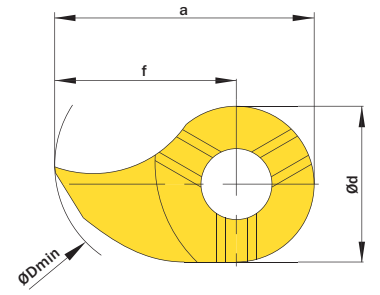
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

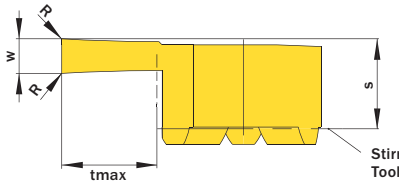
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 154, 157, 161

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

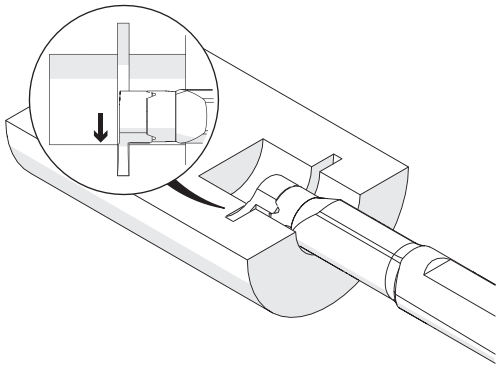
SP HM R Legende Legend **202**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/841**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,73	0,7	14,0	**D14.0070.00 ZR/L**	R AB83 L AMAH X800 X400		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 ACPC L 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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0200.00 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015 XN R** oder//or **D14.0156.015 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

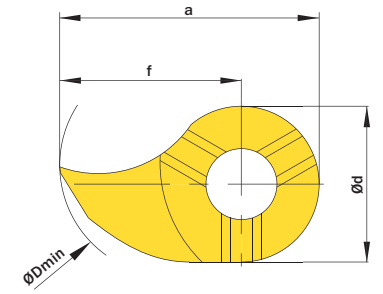
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

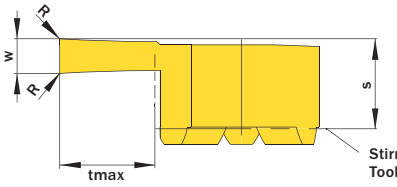
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 154, 157, 161

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

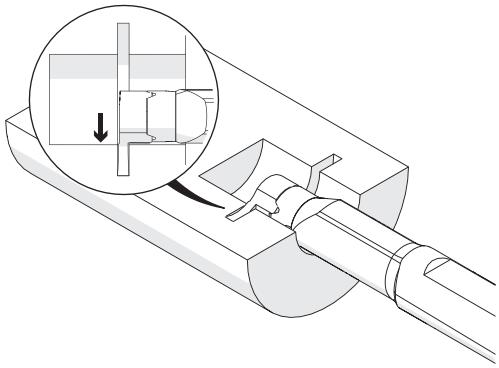
SP HM | R | Legende Legend **202**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/855**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
1,5	-	16,0	**D14.0150.00.16 GR/L**	R ANA2 L AG4U	X800 X400	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)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .16 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.16 XN R** oder//or **D14.0156.015.16 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving

For general grooving as well as for circlip ring grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

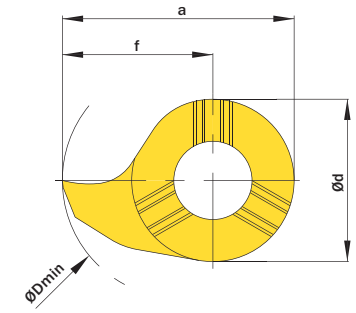
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**



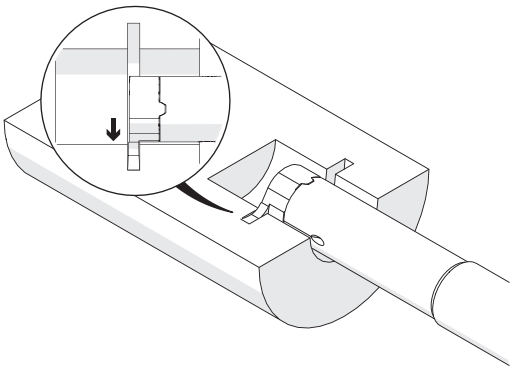


Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w +0,03 mm	Nutenbreite 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 P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order example: **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 XN R** oder//or **D16.0156.015 XN L**

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.

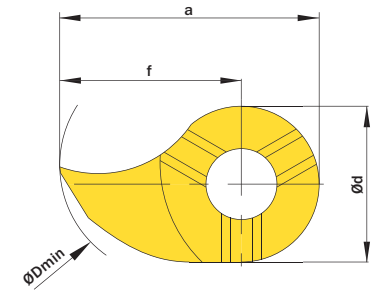
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

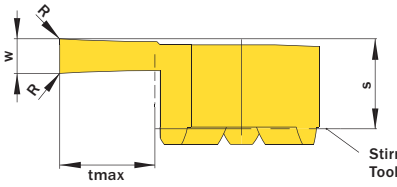
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 154, 157, 161

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
168

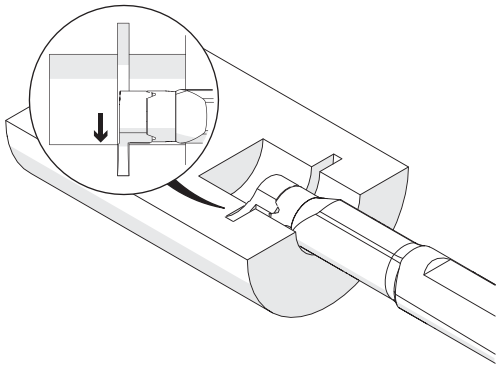
SP CBN | SP HM | R | Legende Legend **202**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/856**





Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face



w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**									
1,5	-	17,0	**D14.0150.00.17 GR/L**	R AJDY L APPU	X800 X400	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)

simtek individual | D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .17 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.17 XN R** oder//or **D14.0156.015.17 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen 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.

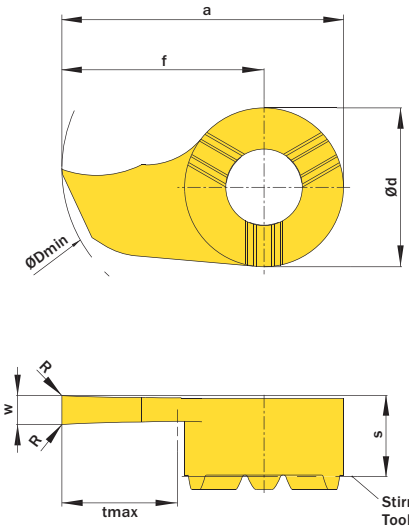
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

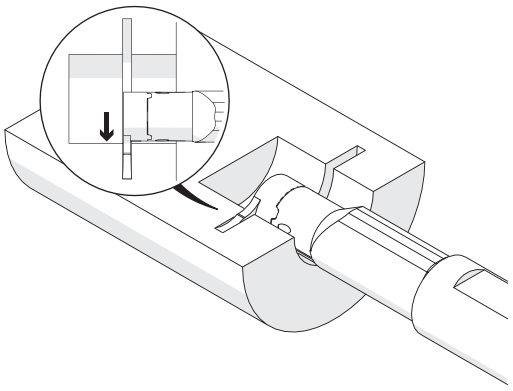
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
153, 157

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/843**





w +0,03 mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
1,5	-	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	NEU NEW
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)

simtek individual | D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XN R** oder//or **D18.0156.015.18 XN L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen 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.

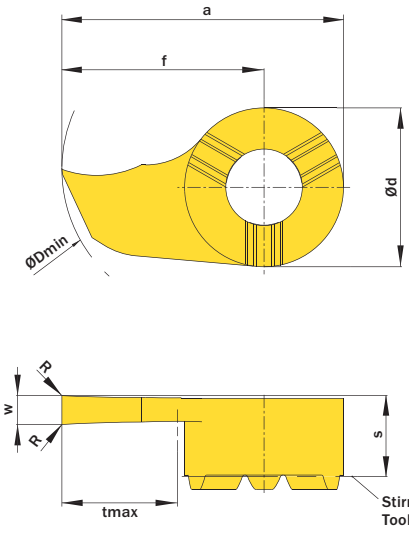
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

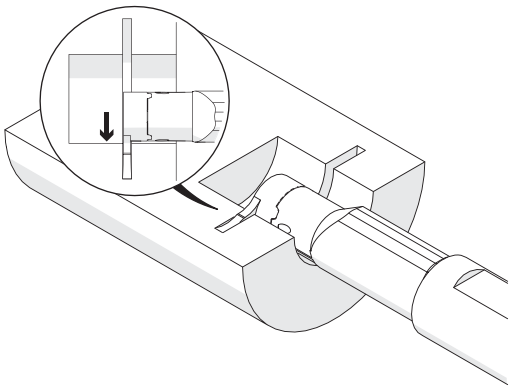
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
153, 157

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 mm	Nutenbreite 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 P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table			**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
1,5	-	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	NEU NEW
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)

simtek individual | D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .20 Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.20 XN R** oder//or **D18.0156.015.20 XN L**

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Grooving and Profiling

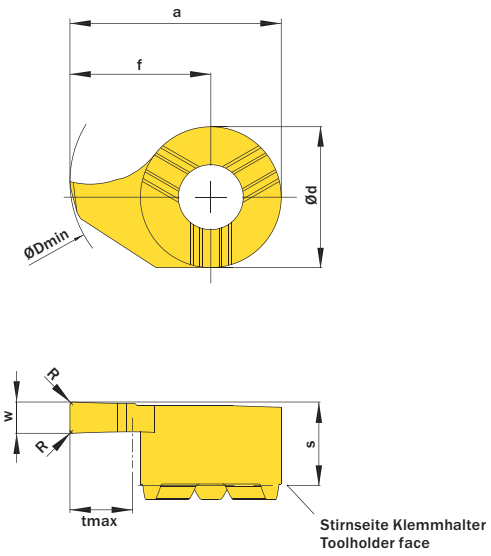
For use in bores as of minimum bore diameter 7,8 mm.

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



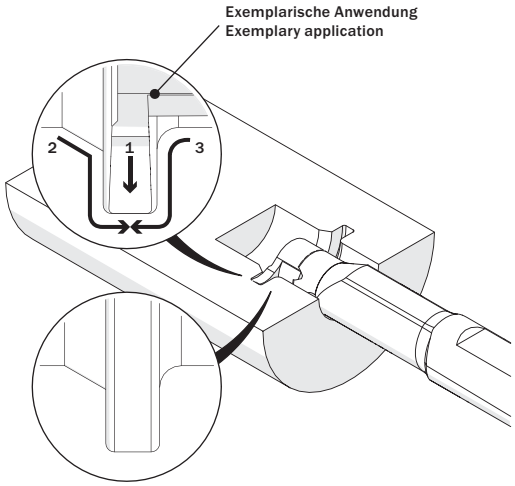


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 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 AE0M	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 AM70	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

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: **D11.0200.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

Bitte verwenden Sie den Nummernschlüssel der vergleichbaren Nutstechwerkzeuge auf den vorhergehenden Seiten.
Please refer to the previous pages and use the key code of the grooving inserts.

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 11,0 mm.

Grooving and Profiling

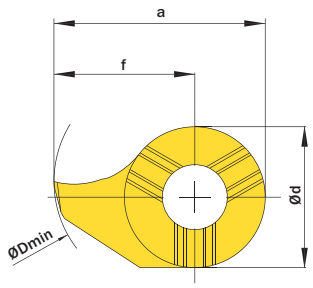
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

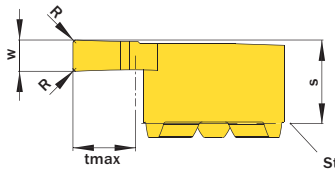
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/845**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

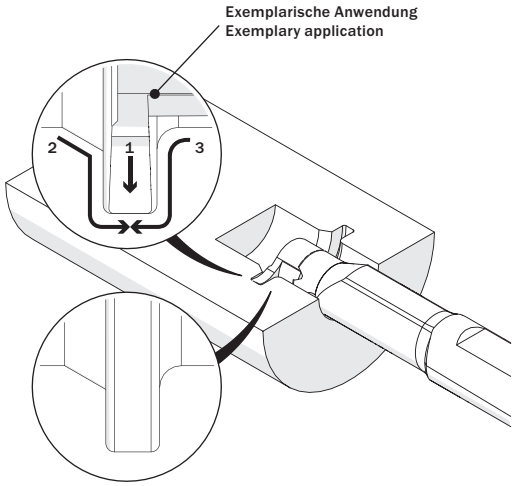


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R

w +0,03 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 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	NEU NEW
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)

simtek individual

Bitte verwenden Sie den Nummernschlüssel der vergleichbaren Nutstechwerkzeuge auf den vorhergehenden Seiten.
Please refer to the previous pages and use the key code of the grooving inserts.

Einstechen und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 152, 153, 154, 156, 157, 161

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

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1064**

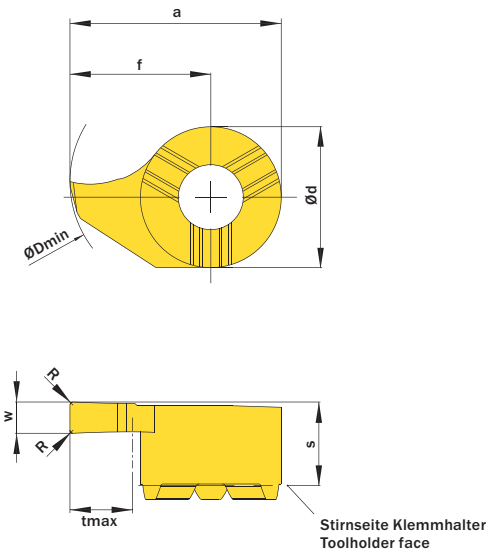
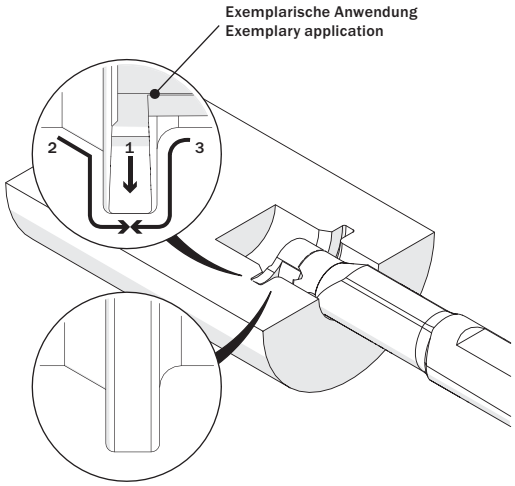


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



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	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**										
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 16,0 mm												
0,79	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	NEU NEW
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	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **D16.0078.02 NR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

Bitte verwenden Sie den Nummernschlüssel der vergleichbaren Nutstechwerkzeuge auf den vorhergehenden Seiten.
Please refer to the previous pages and use the key code of the grooving inserts.

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Full Radius Grooving

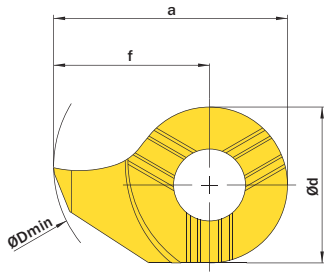
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

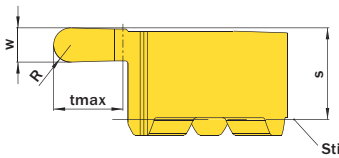
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

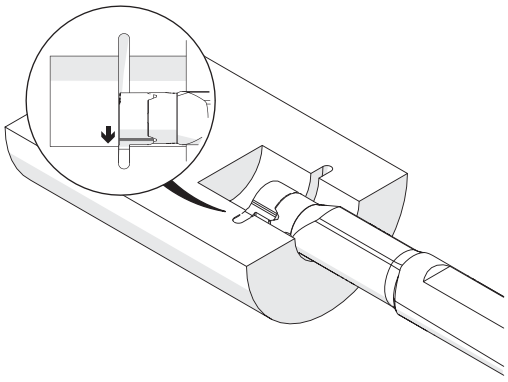


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 8,0 mm											
0,4	0,8	**D08.0004.08 VR/L**	R AAP2 L AE8B	X800 X400	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 AWFF 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 AWFG 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

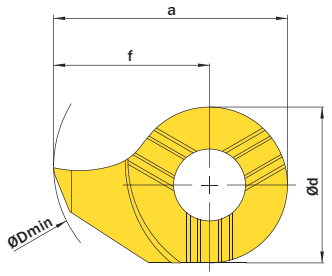
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 152, 153, 154, 156, 157, 161

SP CBN | SP HM | R | Legende / Legend 202

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/846**



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

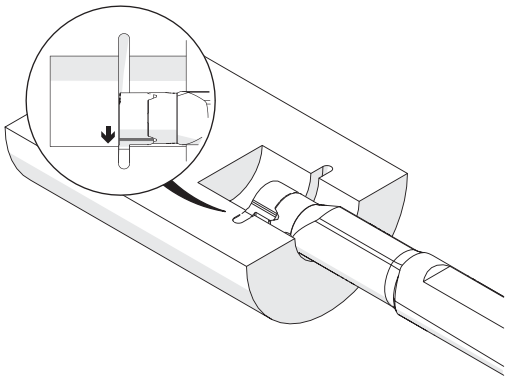


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R mm	w +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	S mm	f mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
◀ Fortgesetzte Tabelle // Continued Table				Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! // Related Items can be found on the previous page as well!								
▼ 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	

Bestellbeispiel // Order example: **D14.0009.18 VR X800**
(R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

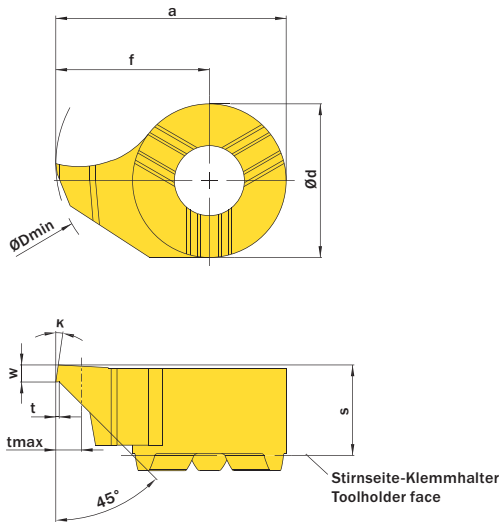
For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

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

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
147, 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/831**



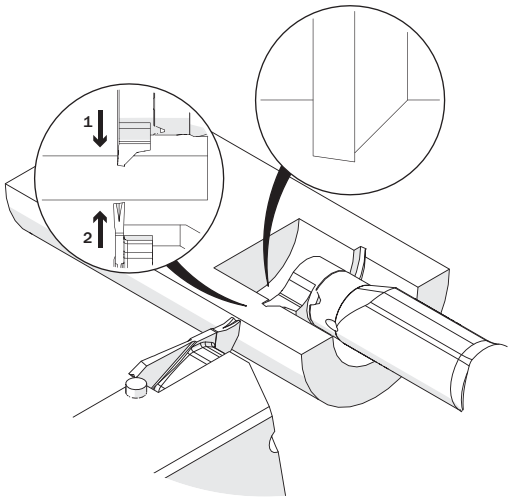


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

κ	w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	t mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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)

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

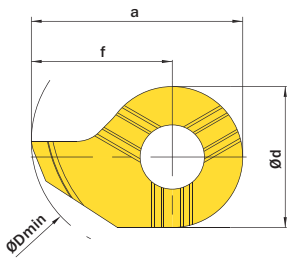
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed

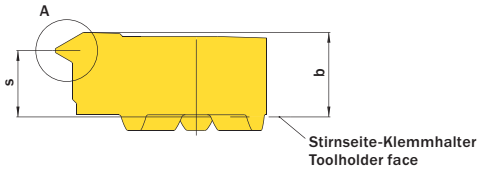
Vc
Seite/Page 403

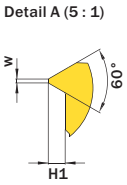
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
148, 149, 150, 154, 156, 157

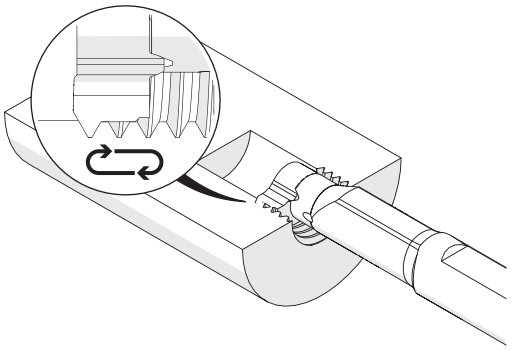
SP HM R Legende Legend 202

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/823**









H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
▼ 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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
▼ 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

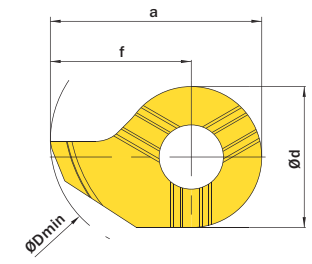
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed

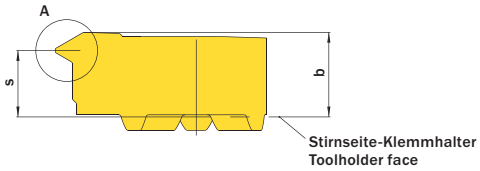
Vc
Seite/Page 403

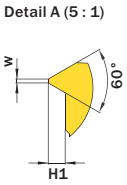
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
151, 152, 154, 156, 157, 161

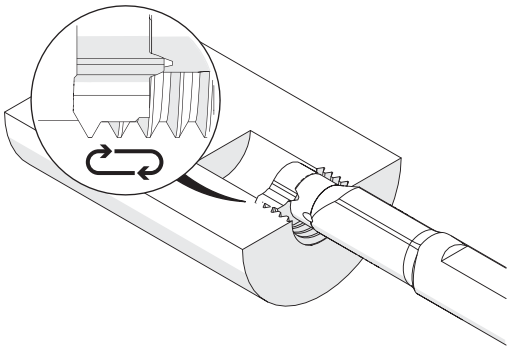
SP HM R Legende Legend **202**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/882**









H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode

◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

H1	Steigung (von)	Artikelnummer		Webcode		Unsere erste Wahl	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung)	f	S	w	Connectcode
mm	mm					P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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	AFM0	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	AC07	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 DX
SIMTEK Small Part Machining Type DX

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

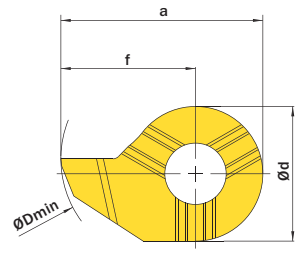
Vc **Seite/Page 403**

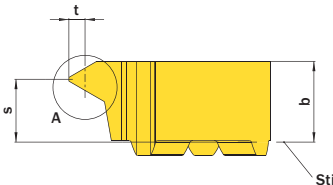
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
146, 147, 148, 149, 154, 155, 156, 157

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 201)

SP HM R Legende Legend **202**

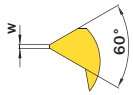
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/822**





Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (5 : 1)



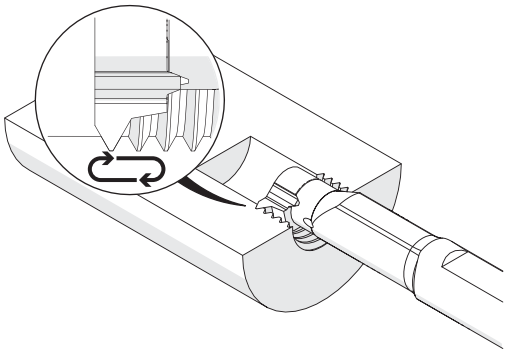


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

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/ccode	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 7,0 mm														
0,5	0,75	**D07.MT05.01.07 MR/L**	R AU57 L AXBC	X800 X400	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	AKT UPD
▼ 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	AKT UPD
1,0	1,25	**D08.0510.01 MR/L**	R AG0B L AC5F	X800 X400	7,8	0,7	3,4	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08	AKT UPD
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	AKT UPD
▼ 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 AWHW	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 AWHS	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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	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: **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.

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

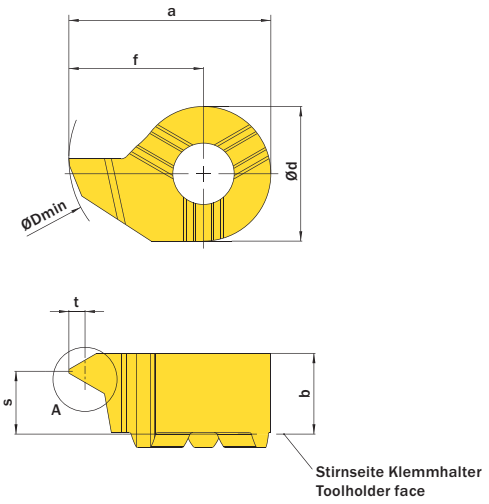
Multi-purpose tools, usable for different pitches.

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**



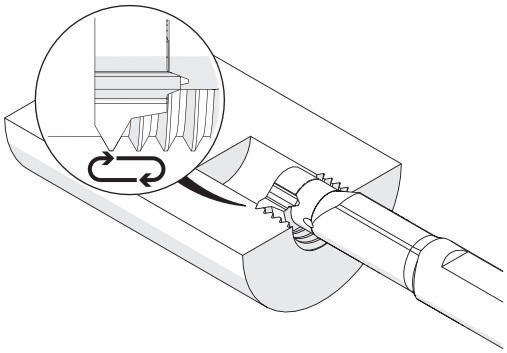


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Steigung (bis) Pitch (up to) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	t mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
Fortgesetzte Tabelle / Continued Table		**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! / Related Items can be found on the previous page as well!**												
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 11,0 mm														
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.

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

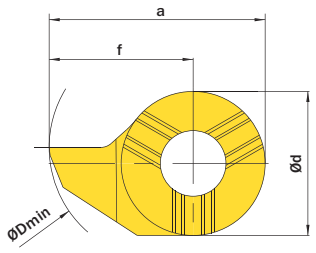
Partial profile for internal trapezoidal-thread.

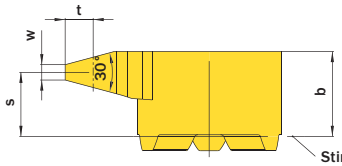
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **12 - 18**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

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

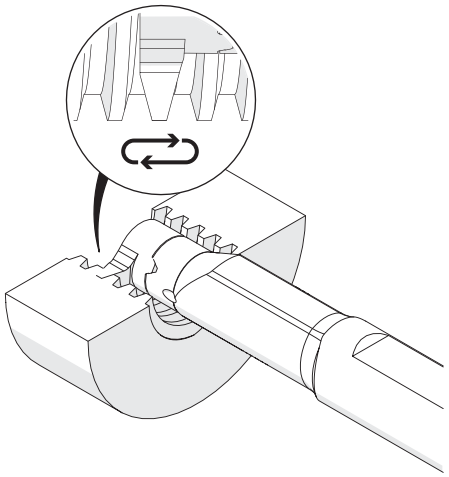


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of thread size	t mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ab Gewindegröße // As of thread size = 12,0													
12,0	0,9	1,5	**D09.TR15.01.09 MR/L**	R AWF1 L AWHE	X800 X400	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 AKT UPD
▼ 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)

simturn DX
SIMTEK Small Part Machining Type DX

Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, BSW/BSF Full Profile

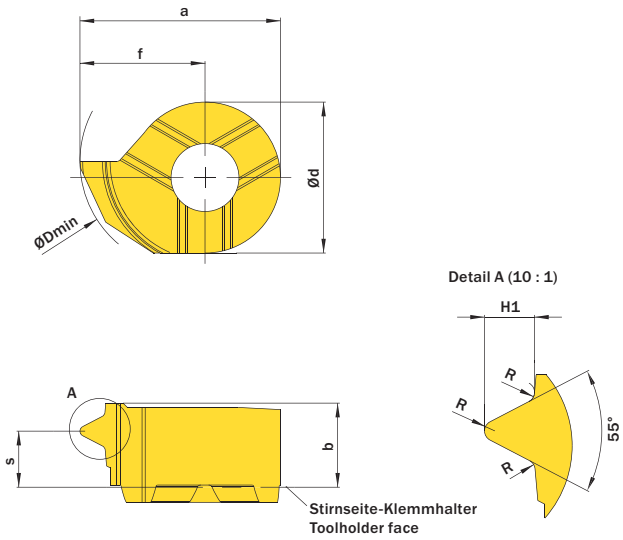
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

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**



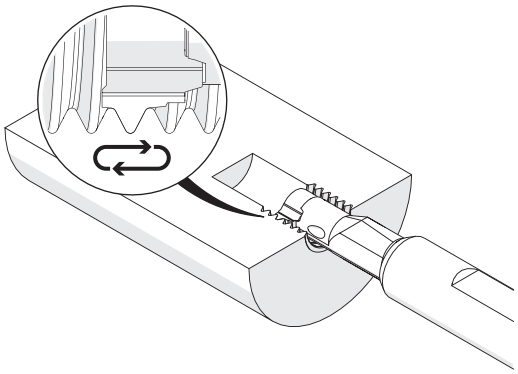


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 10,0 mm														
0,85	1,337	19	**D10.0813.19.10 MR/L**	R AF1V L AD9V	X800 X400	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	AKT UPD
▼ 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)

Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME- und STUB-ACME-Gewinde.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

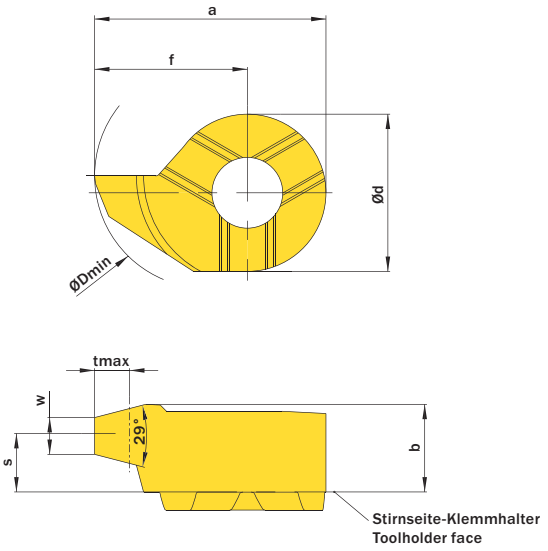
Partial profile for internal ACME- and STUB-ACME thread.

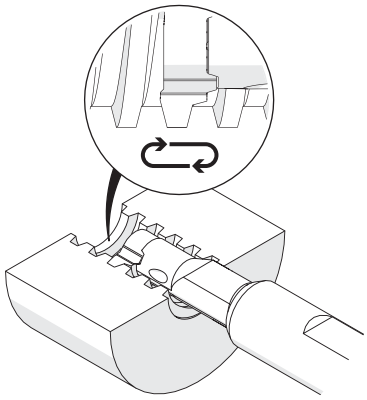
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **12 - 18**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

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) mm	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	f mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 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**

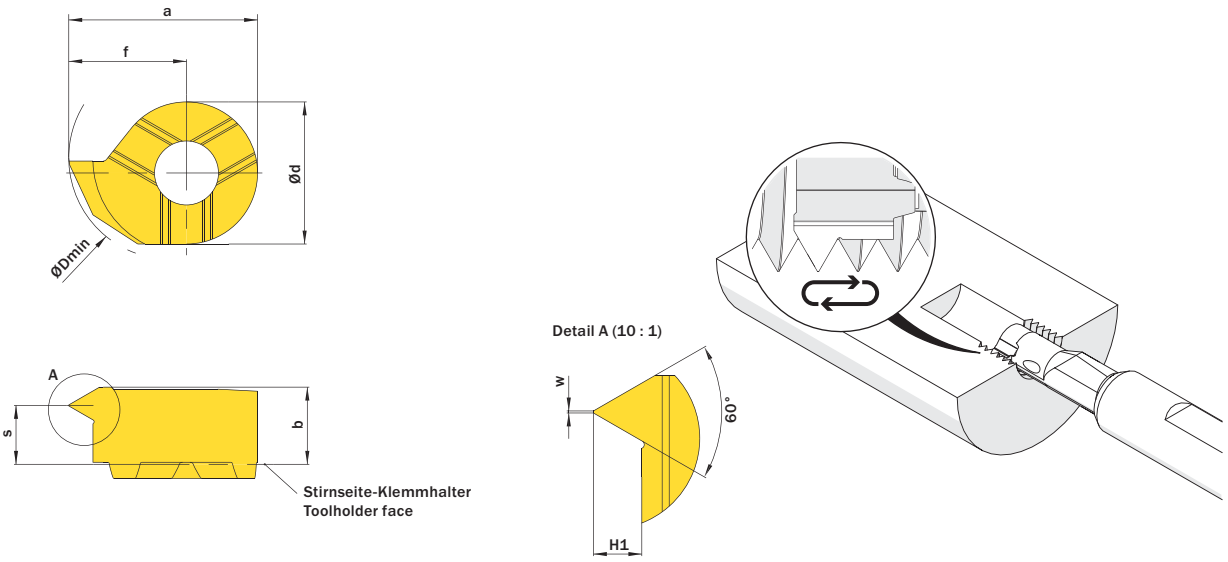


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	f mm	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 14														
14	10,0	**D10.NP14.02.10 MR/L**	R AHTH L AHKY	X800 X400	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)

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**

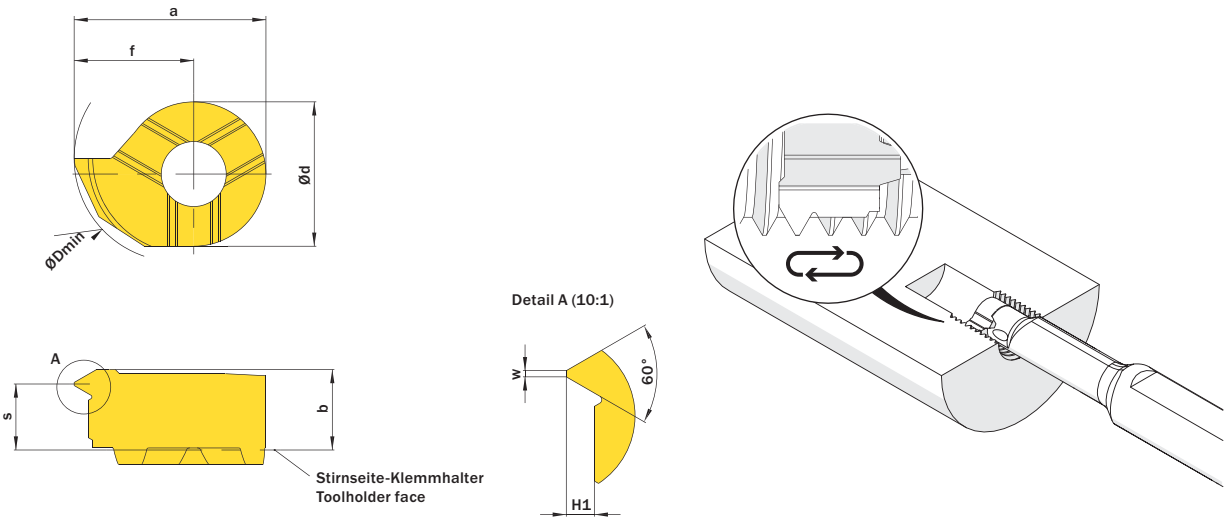


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	b mm	Ød mm	f mm	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Gang/Zoll // Threads/Inch = 08														
08	14,0	**D14.UN08.02.14 M R**	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 M R**	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 M R**	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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

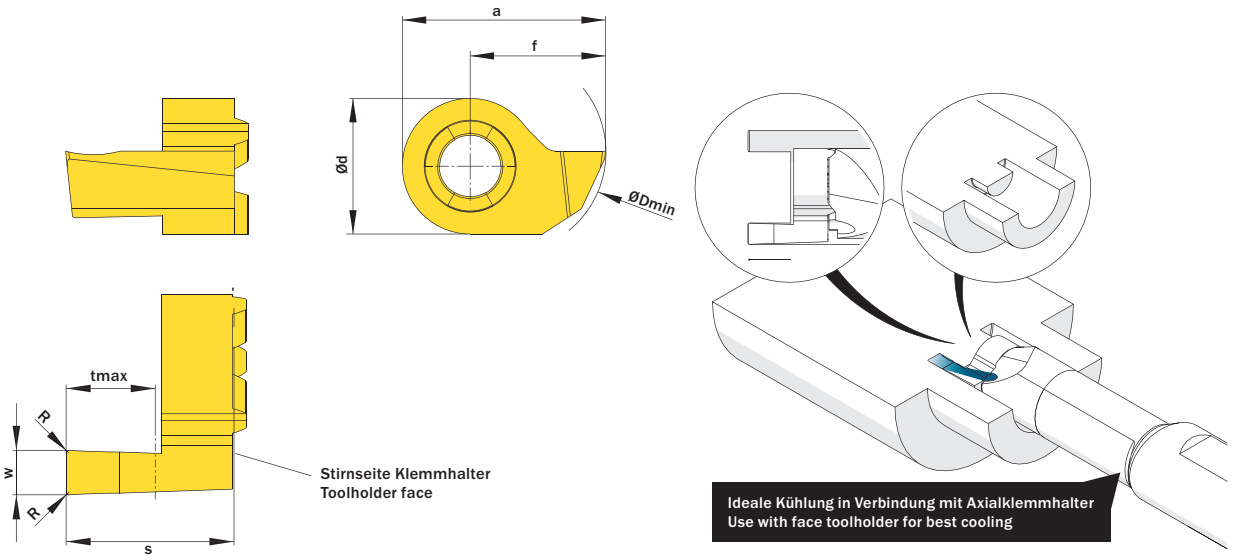


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	w +0,03 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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 AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **D18.1830.10.02 AR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/832**

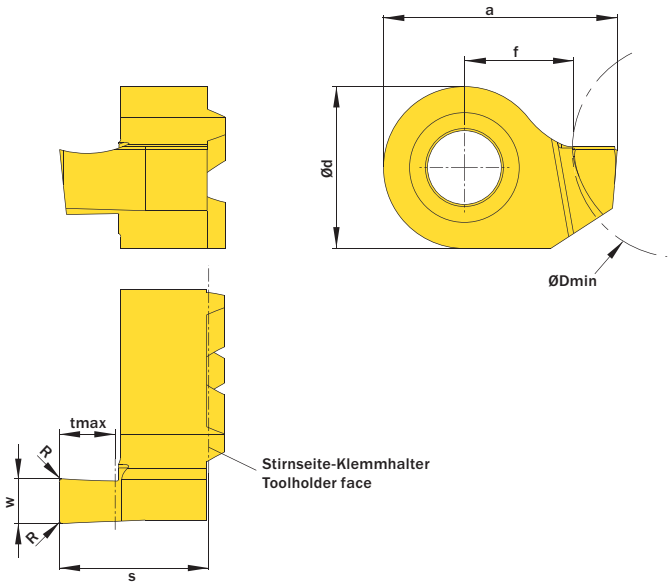
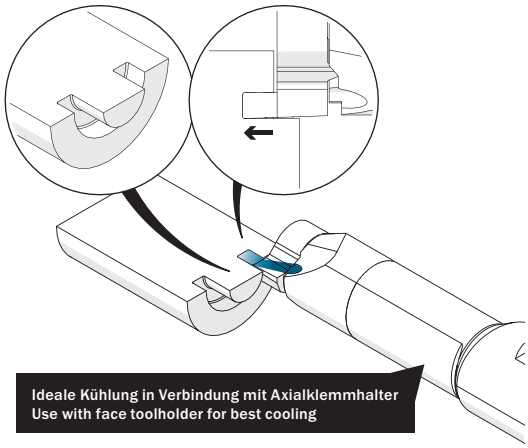


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR



ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	w +0,03 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	a mm	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

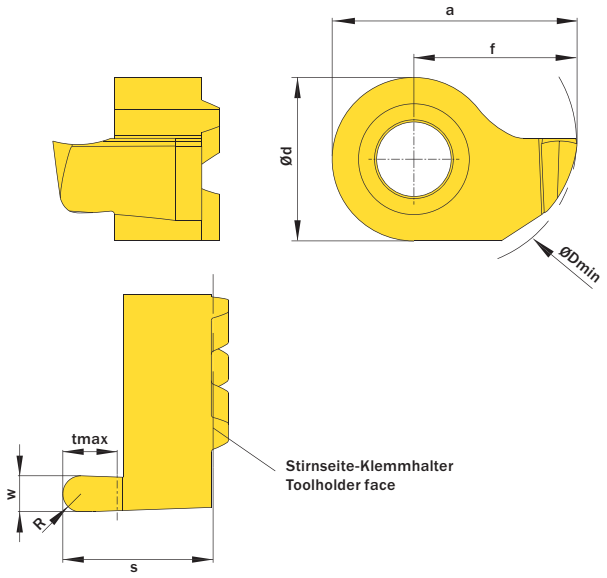
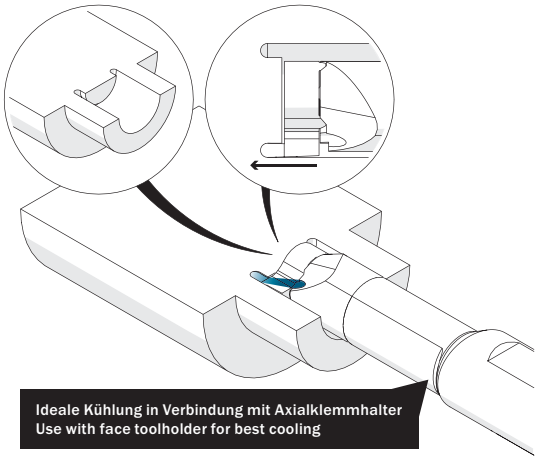


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR



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/ccode	
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 NEU NEW
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)

Axialeinstiche in Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots, Full Radius

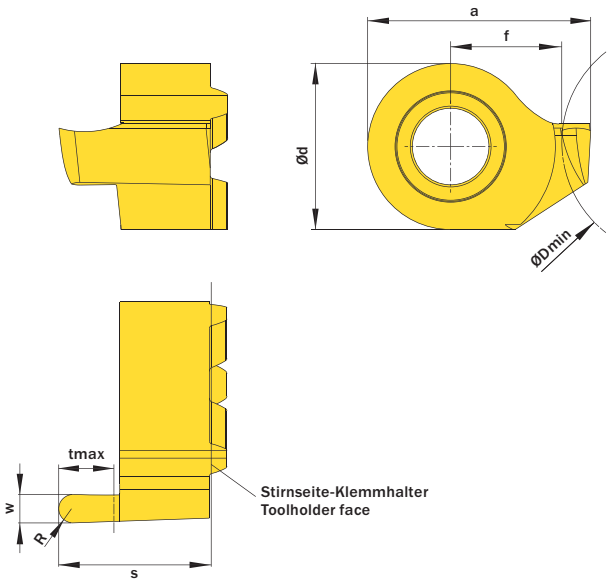
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/964**



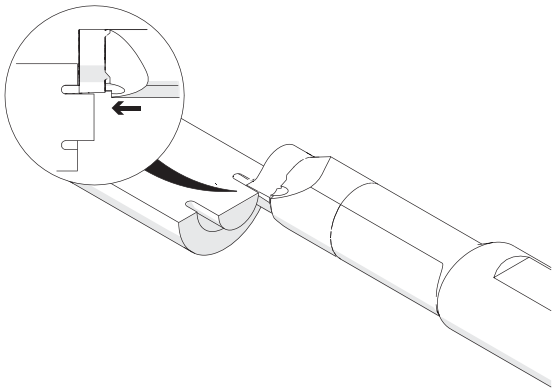


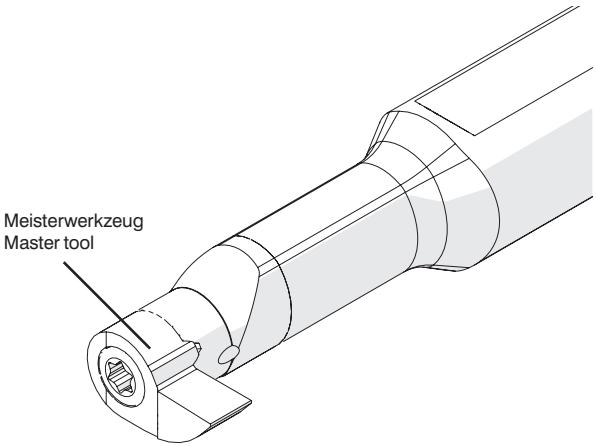
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

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 NEW
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	AKT UPD
▼ 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.

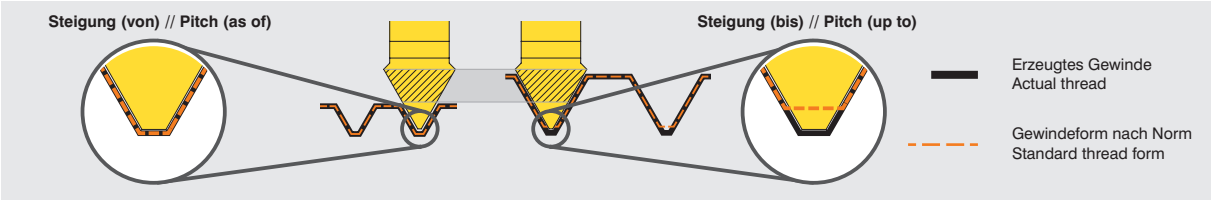
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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-systéme de fixation // Sistema di fissaggio - ME**
Principio de sujetación ME // ME sikma sistemli

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro**
Modelo derecho // Sag model

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna
Con refrigeración interna // Içten sogutmali

Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante
Anti-vibración // Anti vibrasyon

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D07.0012.21 HM	146
D07.0012.21 ST	157
D07.0012.30 HM	146
D07.0012.42 HM	146
D07.0016.12 ST	157
D07.0100.00.07 GL	169
D07.0100.00.07 GR	169
D07.0100.00.08 GL	169
D07.0100.00.08 GR	169
D07.0150.00.07 GL	169
D07.0150.00.07 GR	169
D07.0150.00.08 GL	169
D07.0150.00.08 GR	169
D07.0150.02.08 NL	182
D07.0150.02.08 NR	182
D07.1841.01 YL	162
D07.1841.01 YR	162
D07.1841.02 YL	162
D07.1841.02 YR	162
D07.4545.02.07 FL	166
D07.4545.02.07 FR	166
D07.4746.02 YL	165
D07.4746.02 YR	165
D07.A06.20 HM	155
D07.A06.30 HM	155
D07.A06.40 HM	155
D07.A06.50 HM	155
D07.A06.60 HM	155
D07.MT05.01.07 ML	190
D07.MT05.01.07 MR	190
D07.MT10.01.07 ML	190
D07.MT10.01.07 MR	190
D07.MT15.01.07 ML	190
D07.MT15.01.07 MR	190
D08.0.500.12 ST	156
D08.0.500.21 HM	147
D08.0.500.30 HM	147
D08.0.500.42 HM	147
D08.0.625.12 ST	156
D08.0004.08 VL	185
D08.0004.08 VR	185
D08.0006.12 VL	185
D08.0006.12 VR	185
D08.0009.18 VL	185
D08.0009.18 VR	185
D08.0010.20 VL	185
D08.0010.20 VR	185
D08.0012.21 HM	147
D08.0012.21 ST	156
D08.0012.30 HM	147
D08.0012.42 HM	147
D08.0012.50 HM	147
D08.0016.12 ST	156
D08.0046.02.08 YEL	163
D08.0046.02.08 YER	163
D08.0070.00 ZL	170
D08.0070.00 ZR	170
D08.0078.00 GL	170
D08.0078.00 GR	170
D08.0078.02 NL	182
D08.0078.02 NR	182
D08.0080.00 ZL	170
D08.0080.00 ZR	170
D08.0090.00 ZL	170
D08.0090.00 ZR	170
D08.0100.00 GL	170

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D08.0100.00 GR	170
D08.0110.00 GL	170
D08.0110.00 GR	170
D08.0130.00 GL	170
D08.0130.00 GR	170
D08.0150.00 GL	170
D08.0150.00 GR	170
D08.0150.02 NL	182
D08.0150.02 NR	182
D08.0157.00 GL	170
D08.0157.00 GR	170
D08.0157.02 NL	182
D08.0157.02 NR	182
D08.0160.00 GL	170
D08.0160.00 GR	170
D08.0200.00 GL	170
D08.0200.00 GR	170
D08.0200.02 NL	182
D08.0200.02 NR	182
D08.0205.01 ML	190
D08.0205.01 MR	190
D08.0510.01 ML	190
D08.0510.01 MR	190
D08.0810.00 PL	187
D08.0810.00 PR	187
D08.0815.01 ML	190
D08.0815.01 MR	190
D08.1846.005 YL	162
D08.1846.005 YR	162
D08.1846.02 YL	162
D08.1846.02 YR	162
D08.1846.02 YU L	164
D08.1846.02 YU R	164
D08.2046.02 YL	162
D08.2046.02 YR	162
D08.2555.02 YL	165
D08.2555.02 YR	165
D08.3046.02 YL	167
D08.3046.02 YR	167
D08.4545.02 FL	166
D08.4545.02 FR	166
D08.4746.01 YL	165
D08.4746.01 YR	165
D08.4746.02 YL	165
D08.4746.02 YR	165
D08.4746.04 YL	165
D08.4746.04 YR	165
D09.0004.08.09 VL	185
D09.0004.08.09 VR	185
D09.0006.12.09 VL	185
D09.0006.12.09 VR	185
D09.0009.18.09 VL	185
D09.0009.18.09 VR	185
D09.0010.20.09 VL	185
D09.0010.20.09 VR	185
D09.0012.22 HM	148
D09.0012.30 HM	148
D09.0012.42 HM	148
D09.0012.56 HM	148
D09.0016.14 ST	157
D09.0055.02.09 YEL	163
D09.0055.02.09 YER	163
D09.0070.00.09 GL	171
D09.0070.00.09 GR	171
D09.0080.00.09 GL	171
D09.0080.00.09 GR	171

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D09.0090.00.09 GL	171
D09.0090.00.09 GR	171
D09.0100.00.09 GL	171
D09.0100.00.09 GR	171
D09.0110.00.09 GL	171
D09.0110.00.09 GR	171
D09.0130.00.09 GL	171
D09.0130.00.09 GR	171
D09.0150.00.09 GL	171
D09.0150.00.09 GR	171
D09.0150.02.09 NL	182
D09.0150.02.09 NR	182
D09.0150.02.10 NL	182
D09.0150.02.10 NR	182
D09.0160.00.09 GL	171
D09.0160.00.09 GR	171
D09.0200.00.09 GL	171
D09.0200.00.09 GR	171
D09.0200.02.09 NL	182
D09.0200.02.09 NR	182
D09.0200.02.10 NL	182
D09.0200.02.10 NR	182
D09.0205.01.09 ML	190
D09.0205.01.09 MR	190
D09.0205.02.09 ML	188
D09.0205.02.09 MR	188
D09.0250.00.09 GL	171
D09.0250.00.09 GR	171
D09.0300.00.09 GL	171
D09.0300.00.09 GR	171
D09.0510.01.09 ML	190
D09.0510.01.09 MR	190
D09.0510.02.09 ML	188
D09.0510.02.09 MR	188
D09.0810.00.09 PL	187
D09.0810.00.09 PR	187
D09.0815.01.09 ML	190
D09.0815.01.09 MR	190
D09.0815.02.09 ML	188
D09.0815.02.09 MR	188
D09.0917.01.09 ML	190
D09.0917.01.09 MR	190
D09.0917.02.09 ML	188
D09.0917.02.09 MR	188
D09.1020.01.09 ML	190
D09.1020.01.09 MR	190
D09.1020.02.09 ML	188
D09.1020.02.09 MR	188
D09.1325.01.09 ML	190
D09.1325.01.09 MR	190
D09.1325.02.09 ML	188
D09.1325.02.09 MR	188
D09.1630.01.09 ML	190
D09.1630.01.09 MR	190
D09.1630.02.09 ML	188
D09.1630.02.09 MR	188
D09.1855.02.09 YL	162
D09.1855.02.09 YR	162
D09.2055.02.09 YL	162
D09.2055.02.09 YR	162
D09.3055.02.09 YL	167
D09.3055.02.09 YR	167
D09.3065.02.10 YL	167
D09.3065.02.10 YR	167
D09.4545.02.09 FL	166
D09.4545.02.09 FR	166

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D09.4755.02.09 YL	165
D09.4755.02.09 YR	165
D09.TR15.01.09 ML	192
D09.TR15.01.09 MR	192
D09.TR20.01.09 ML	192
D09.TR20.01.09 MR	192
D09.TR30.01.09 ML	192
D09.TR30.01.09 MR	192
D09.TR40.01.10 ML	192
D09.TR40.01.10 MR	192
D10.0.500.22 HM	149
D10.0.500.32 HM	149
D10.0.500.48 HM	149
D10.0.500.64 HM	149
D10.0.625.16 ST	157
D10.0.625.24 ST	157
D10.0004.08.10 VL	185
D10.0004.08.10 VR	185
D10.0006.12.10 VL	185
D10.0006.12.10 VR	185
D10.0009.18.10 VL	185
D10.0009.18.10 VR	185
D10.0010.20.10 VL	185
D10.0010.20.10 VR	185
D10.0012.24 HM	149
D10.0012.32 HM	149
D10.0012.48 HM	149
D10.0012.64 HM	149
D10.0016.16 ST	157
D10.0016.24 ST	157
D10.0020.24.087 ME	154
D10.0056.02.10 YEL	163
D10.0056.02.10 YER	163
D10.0070.00.10 GL	172
D10.0070.00.10 GR	172
D10.0080.00.10 GL	172
D10.0080.00.10 GR	172
D10.0090.00.10 GL	172
D10.0090.00.10 GR	172
D10.0100.00.10 GL	172
D10.0100.00.10 GR	172
D10.0100.00.11 GL	173
D10.0100.00.11 GR	173
D10.0100.00.12 GL	175
D10.0100.00.12 GR	175
D10.0110.00.10 GL	172
D10.0110.00.10 GR	172
D10.0130.00.10 GL	172
D10.0130.00.10 GR	172
D10.0150.00.10 GL	172
D10.0150.00.10 GR	172
D10.0150.00.11 GL	173
D10.0150.00.11 GR	173
D10.0150.00.12 GL	175
D10.0150.00.12 GR	175
D10.0150.02.10 NL	182
D10.0150.02.10 NR	182
D10.0150.02.11 NL	183
D10.0150.02.11 NR	183
D10.0150.02.12 NL	183
D10.0150.02.12 NR	183
D10.0160.00.10 GL	172
D10.0160.00.10 GR	172
D10.0200.00.10 GL	172
D10.0200.00.10 GR	172
D10.0200.00.11 GL	173

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.0200.00.11 GR	173
D10.0200.00.12 GL	175
D10.0200.00.12 GR	175
D10.0200.02.10 NL	182
D10.0200.02.10 NR	182
D10.0200.02.11 NL	183
D10.0200.02.11 NR	183
D10.0200.02.12 NL	183
D10.0200.02.12 NR	183
D10.0205.01.10 ML	190
D10.0205.01.10 MR	190
D10.0205.02.10 ML	188
D10.0205.02.10 MR	188
D10.0238.00.10 GL	172
D10.0238.00.10 GR	172
D10.0238.00.11 GL	173
D10.0238.00.11 GR	173
D10.0250.00.10 GL	172
D10.0250.00.10 GR	172
D10.0250.00.11 GL	173
D10.0250.00.11 GR	173
D10.0300.00.10 GL	172
D10.0300.00.10 GR	172
D10.0300.00.11 GL	173
D10.0300.00.11 GR	173
D10.0318.00.10 GL	172
D10.0318.00.10 GR	172
D10.0318.00.11 GL	173
D10.0318.00.11 GR	173
D10.0510.01.10 ML	190
D10.0510.01.10 MR	190
D10.0510.02.10 ML	188
D10.0510.02.10 MR	188
D10.0810.00.10 PL	187
D10.0810.00.10 PR	187
D10.0813.19.10 ML	193
D10.0813.19.10 MR	193
D10.0815.01.10 ML	190
D10.0815.01.10 MR	190
D10.0815.02.10 ML	188
D10.0815.02.10 MR	188
D10.0917.01.10 ML	190
D10.0917.01.10 MR	190
D10.0917.02.10 ML	188
D10.0917.02.10 MR	188
D10.1020.01.10 ML	190
D10.1020.01.10 MR	190
D10.1020.02.10 ML	188
D10.1020.02.10 MR	188
D10.1118.14.10 ML	193
D10.1118.14.10 MR	193
D10.1325.01.10 ML	190
D10.1325.01.10 MR	190
D10.1325.02.10 ML	188
D10.1325.02.10 MR	188
D10.1423.11.10 ML	193
D10.1423.11.10 MR	193
D10.1630.01.10 ML	190
D10.1630.01.10 MR	190
D10.1630.02.10 ML	188
D10.1630.02.10 MR	188
D10.1856.02.10 YL	162
D10.1856.02.10 YR	162
D10.1856.02.10 YU L	164
D10.1856.02.10 YU R	164
D10.1866.02.11 YL	162

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.2056.02.10 YL	162
D10.2056.02.10 YR	162
D10.3058.02.10 YL	167
D10.3058.02.10 YR	167
D10.3068.02.11 YL	167
D10.3068.02.11 YR	167
D10.4545.02.10 FL	166
D10.4545.02.10 FR	166
D10.4758.02.10 YL	165
D10.4758.02.10 YR	165
D10.AC06.01.11 ML	194
D10.AC06.01.11 MR	194
D10.AC08.01.11 ML	194
D10.AC08.01.11 MR	194
D10.NP14.02.10 ML	195
D10.NP14.02.10 MR	195
D10.NP18.02.10 ML	195
D10.NP18.02.10 MR	195
D10.NP27.02.10 ML	195
D10.NP27.02.10 MR	195
D10.SA05.01.10 ML	194
D10.SA05.01.10 MR	194
D10.SA06.01.10 ML	194
D10.SA06.01.10 MR	194
D10.SA08.01.10 ML	194
D10.SA08.01.10 MR	194
D10.SA10.01.10 ML	194
D10.SA10.01.10 MR	194
D10.SA12.01.10 ML	194
D10.SA12.01.10 MR	194
D10.TR15.01.10 ML	192
D10.TR15.01.10 MR	192
D10.TR20.01.10 ML	192
D10.TR20.01.10 MR	192
D10.TR30.01.10 ML	192
D10.TR30.01.10 MR	192
D10.TR40.01.11 ML	192
D10.TR40.01.11 MR	192
D10.UN14.02.10 ML	196
D10.UN14.02.10 MR	196
D10.UN16.02.10 ML	196
D10.UN16.02.10 MR	196
D10.UN18.02.10 ML	196
D10.UN18.02.10 MR	196
D10.UN20.02.10 ML	196
D10.UN20.02.10 MR	196
D10.UN24.02.10 ML	196
D10.UN24.02.10 MR	196
D10.UN28.02.10 ML	196
D10.UN28.02.10 MR	196
D10.UN32.02.10 ML	196
D10.UN32.02.10 MR	196
D11.0.500.29 HM	150
D11.0.500.42 HM	150
D11.0.500.56 HM	150
D11.0.625.16 ST	156
D11.0004.08 VL	185
D11.0004.08 VR	185
D11.0006.12 VL	185
D11.0006.12 VR	185
D11.0008.16 VL	185
D11.0008.16 VR	185
D11.0009.18 VL	185
D11.0009.18 VR	185
D11.0010.20 VL	185
D11.0010.20 VR	185

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D11.0012.24 VL	185
D11.0012.24 VR	185
D11.0012.29 HM	150
D11.0012.29 ST	156
D11.0012.42 HM	150
D11.0012.56 HM	150
D11.0012.64 HM	150
D11.0015.30 VL	185
D11.0015.30 VR	185
D11.0016.16 ST	156
D11.0067.02.11 YEL	163
D11.0067.02.11 YER	163
D11.0070.00 ZL	174
D11.0070.00 ZR	174
D11.0078.00 ZL	174
D11.0078.00 ZR	174
D11.0078.02 NL	182
D11.0078.02 NR	182
D11.0080.00 ZL	174
D11.0080.00 ZR	174
D11.0090.00 ZL	174
D11.0090.00 ZR	174
D11.0100.00 GL	174
D11.0100.00 GR	174
D11.0100.02 NL	182
D11.0100.02 NR	182
D11.0110.00 GL	174
D11.0110.00 GR	174
D11.0130.00 GL	174
D11.0130.00 GR	174
D11.0150.00 GL	174
D11.0150.00 GR	174
D11.0150.02 NL	182
D11.0150.02 NR	182
D11.0157.00 GL	174
D11.0157.00 GR	174
D11.0157.02 NL	182
D11.0157.02 NR	182
D11.0160.00 GL	174
D11.0160.00 GR	174
D11.0200.00 GL	174
D11.0200.00 GR	174
D11.0200.02 NL	182
D11.0200.02 NR	182
D11.0205.01 ML	191
D11.0205.01 MR	191
D11.0238.00 GL	174
D11.0238.00 GR	174
D11.0250.00 GL	174
D11.0250.00 GR	174
D11.0300.00 GL	174
D11.0300.00 GR	174
D11.0318.00 GL	174
D11.0318.00 GR	174
D11.0510.01 ML	191
D11.0510.01 MR	191
D11.0510.02 ML	188
D11.0510.02 MR	188
D11.0810.00 PL	187
D11.0810.00 PR	187
D11.0813.19 ML	193
D11.0813.19 MR	193
D11.0815.00 PL	187
D11.0815.00 PR	187
D11.0815.01 ML	191
D11.0815.01 MR	191

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D11.0815.02 ML	188
D11.0815.02 MR	188
D11.1015.01 ML	192
D11.1015.01 MR	192
D11.1020.01 ML	191
D11.1020.01 MR	191
D11.1020.02 ML	188
D11.1020.02 MR	188
D11.1118.14 ML	193
D11.1118.14 MR	193
D11.1220.01 ML	192
D11.1220.01 MR	192
D11.1325.01 ML	191
D11.1325.01 MR	191
D11.1325.02 ML	188
D11.1325.02 MR	188
D11.1630.02 ML	188
D11.1630.02 MR	188
D11.1730.01 ML	192
D11.1730.01 MR	192
D11.1855.02 YL	162
D11.1855.02 YR	162
D11.1855.02 YU L	164
D11.1855.02 YU R	164
D11.1867.02 YL	162
D11.1867.02 YR	162
D11.1867.02 YU L	164
D11.1867.02 YU R	164
D11.2067.02 YL	162
D11.2067.02 YR	162
D11.2240.01 ML	192
D11.2240.01 MR	192
D11.2755.02 YL	165
D11.2755.02 YR	165
D11.3067.02 YL	167
D11.3067.02 YR	167
D11.4545.02 FL	166
D11.4545.02 FR	166
D11.4767.02 YL	165
D11.4767.02 YR	165
D11.4767.04 YR	165
D11.AC06.01 ML	194
D11.AC06.01 MR	194
D14.0.500.34 HM	151
D14.0.500.45 HM	151
D14.0.500.64 HM	151
D14.0.500.S.B.100 ST L	160
D14.0.500.S.B.100 ST R	160
D14.0.625.20 ST	157
D14.0.625.34 HM	151
D14.0.625.45 HM	151
D14.0.625.64 HM	151
D14.0.625.S.B.120 ST L	160
D14.0.625.S.B.120 ST R	160
D14.0.750.S.B.120 ST L	160
D14.0.750.S.B.120 ST R	160
D14.0004.08 VL	186
D14.0004.08 VR	186
D14.0006.12 VL	186
D14.0006.12 VR	186
D14.0008.16 VL	186
D14.0008.16 VR	186
D14.0009.18 VL	186
D14.0009.18 VR	186
D14.0010.20 VL	186
D14.0010.20 VR	186

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.0011.22 VL	186
D14.0011.22 VR	186
D14.0012.20 HM	151
D14.0012.24 VL	186
D14.0012.24 VR	186
D14.0012.34 HM	151
D14.0012.45 HM	151
D14.0012.64 HM	151
D14.0015.30 VL	186
D14.0015.30 VR	186
D14.0016.20 ST	157
D14.0016.30 ST	157
D14.0016.34 HM	151
D14.0016.45 HM	151
D14.0016.64 HM	151
D14.0016.75 HM	151
D14.0020.25.124 ME	154
D14.0031.62 VR	186
D14.0062.12 VR	186
D14.0070.00 ZL	176
D14.0070.00 ZR	176
D14.0078.00 ZL	176
D14.0078.00 ZR	176
D14.0078.02 NL	183
D14.0078.02 NR	183
D14.0080.00 ZL	176
D14.0080.00 ZR	176
D14.0086.00 ZL	176
D14.0086.00 ZR	176
D14.0090.00 ZL	176
D14.0090.00 ZR	176
D14.0100.00 ZL	176
D14.0100.00 ZR	176
D14.0110.00 GL	176
D14.0110.00 GR	176
D14.0130.00 GL	176
D14.0130.00 GR	176
D14.0150.00 GL	176
D14.0150.00 GR	176
D14.0150.00.16 GL	177
D14.0150.00.16 GR	177
D14.0150.00.17 GL	179
D14.0150.00.17 GR	179
D14.0150.02 NL	183
D14.0150.02 NR	183
D14.0150.02.16 NL	183
D14.0150.02.16 NR	183
D14.0150.02.17 NL	184
D14.0150.02.17 NR	184
D14.0157.00 GL	176
D14.0157.00 GR	176
D14.0157.02 NL	183
D14.0157.02 NR	183
D14.0160.00 GL	176
D14.0160.00 GR	176
D14.0198.02 NL	183
D14.0198.02 NR	183
D14.0200.00 GL	176
D14.0200.00 GR	176
D14.0200.00.16 GL	177
D14.0200.00.16 GR	177
D14.0200.00.17 GL	179
D14.0200.00.17 GR	179
D14.0200.02 NL	183
D14.0200.02 NR	183
D14.0200.02.16 NL	183

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.0200.02.16 NR	183
D14.0200.02.17 NL	184
D14.0200.02.17 NR	184
D14.0205.02 ML	189
D14.0205.02 MR	189
D14.0238.00 GL	176
D14.0238.00 GR	176
D14.0250.00 GL	176
D14.0250.00 GR	176
D14.0250.00.16 GL	177
D14.0250.00.16 GR	177
D14.0250.00.17 GL	179
D14.0250.00.17 GR	179
D14.0250.02 NL	183
D14.0250.02 NR	183
D14.0250.02.16 NL	183
D14.0250.02.16 NR	183
D14.0250.02.17 NL	184
D14.0250.02.17 NR	184
D14.0300.00 GL	176
D14.0300.00 GR	176
D14.0300.00.16 GL	177
D14.0300.00.16 GR	177
D14.0300.00.17 GL	179
D14.0300.00.17 GR	179
D14.0300.02.16 NL	183
D14.0300.02.16 NR	183
D14.0300.02.17 NL	184
D14.0300.02.17 NR	184
D14.0318.00 GL	176
D14.0318.00 GR	176
D14.0318.02 NL	183
D14.0318.02 NR	183
D14.0510.01 ML	191
D14.0510.01 MR	191
D14.0510.02 ML	189
D14.0510.02 MR	189
D14.0810.00 PL	187
D14.0810.00 PR	187
D14.0813.19 ML	193
D14.0813.19 MR	193
D14.0815.00 PL	187
D14.0815.00 PR	187
D14.0815.01 ML	191
D14.0815.01 MR	191
D14.0815.02 ML	189
D14.0815.02 MR	189
D14.1.000.S.B.150 ST L	160
D14.1.000.S.B.150 ST R	160
D14.1020.01 ML	191
D14.1020.01 MR	191
D14.1020.02 ML	189
D14.1020.02 MR	189
D14.1118.14 ML	193
D14.1118.14 MR	193
D14.1210.00 AL	198
D14.1210.00 AR	198
D14.1210.05 AL	200
D14.1210.05 AR	200
D14.1211.00 AL	198
D14.1211.00 AR	198
D14.1212.B.100 ST L	160
D14.1212.B.100 ST R	160
D14.1212.ST L	159
D14.1212.ST R	159
D14.1215.02 AL	198

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn DX Produktverzeichnis
simturn DX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.1215.07 AL	200
D14.1215.07 AR	200
D14.1216.02 AL	198
D14.1216.02 AR	198
D14.1216.08 AL	200
D14.1216.08 AR	200
D14.1219.02 AL	198
D14.1219.02 AR	198
D14.1220.01 ML	192
D14.1220.01 MR	192
D14.1220.02 AL	198
D14.1220.02 AR	198
D14.1220.10 AL	200
D14.1220.10 AR	200
D14.1220.50 AV L	200
D14.1220.50 AV R	200
D14.1220.52 AL	198
D14.1220.52 AR	198
D14.1224.02 AL	198
D14.1224.02 AR	198
D14.1224.52 AL	198
D14.1224.52 AR	198
D14.1225.02 AL	198
D14.1225.02 AR	198
D14.1225.12 AL	200
D14.1225.12 AR	200
D14.1225.50 AV L	200
D14.1225.50 AV R	200
D14.1225.52 AL	198
D14.1225.52 AR	198
D14.1230.02 AL	198
D14.1230.02 AR	198
D14.1230.15 AL	200
D14.1230.15 AR	200
D14.1230.50 AV L	200
D14.1230.50 AV R	200
D14.1230.52 AL	198
D14.1230.52 AR	198
D14.1230.62 AR	198
D14.1232.02 AL	198
D14.1232.02 AR	198
D14.1232.52 AL	198
D14.1232.52 AR	198
D14.1325.01 ML	191
D14.1325.01 MR	191
D14.1325.02 ML	189
D14.1325.02 MR	189
D14.1410.00 AL	197
D14.1410.00 AR	197
D14.1410.05 AL	199
D14.1410.05 AR	199
D14.1411.00 AL	197
D14.1411.00 AR	197
D14.1415.02 AL	197
D14.1415.02 AR	197
D14.1415.07 AL	199
D14.1415.07 AR	199
D14.1416.02 AL	197
D14.1416.02 AR	197
D14.1416.08 AL	199
D14.1416.08 AR	199
D14.1420.02 AL	197
D14.1420.02 AR	197
D14.1420.10 AL	199
D14.1420.10 AR	199
D14.1420.50 AV L	199

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.1420.50 AV R	199
D14.1420.52 AL	197
D14.1420.52 AR	197
D14.1424.02 AL	197
D14.1424.02 AR	197
D14.1424.52 AL	197
D14.1424.52 AR	197
D14.1425.02 AL	197
D14.1425.02 AR	197
D14.1425.12 AL	199
D14.1425.12 AR	199
D14.1425.50 AV L	199
D14.1425.50 AV R	199
D14.1425.52 AL	197
D14.1425.52 AR	197
D14.1430.02 AL	197
D14.1430.02 AR	197
D14.1430.15 AL	199
D14.1430.15 AR	199
D14.1430.50 AV L	199
D14.1430.50 AV R	199
D14.1430.52 AL	197
D14.1430.52 AR	197
D14.1430.62 AR	197
D14.1432.02 AL	197
D14.1432.02 AR	197
D14.1432.52 AL	197
D14.1432.52 AR	197
D14.1616.B.120 ST L	160
D14.1616.B.120 ST R	160
D14.1616.ST L	159
D14.1616.ST R	159
D14.1730.01 ML	192
D14.1730.01 MR	192
D14.1887.02 YL	162
D14.1887.02 YR	162
D14.1887.02 YU L	164
D14.1887.02 YU R	164
D14.1887.04 YL	162
D14.1887.04 YR	162
D14.2020.B.120 ST L	160
D14.2020.B.120 ST R	160
D14.2020.ST L	159
D14.2020.ST R	159
D14.2087.02 YL	162
D14.2087.02 YR	162
D14.2240.01 ML	192
D14.2240.01 MR	192
D14.2525.B.150 ST L	160
D14.2525.B.150 ST R	160
D14.2525.ST L	159
D14.2525.ST R	159
D14.2750.01 ML	192
D14.2750.01 MR	192
D14.3087.02 YL	167
D14.3087.02 YR	167
D14.3555.02 YL	165
D14.3555.02 YR	165
D14.4545.02 FL	166
D14.4545.02 FR	166
D14.4710.02 YL	165
D14.4710.02 YR	165
D14.4787.02 YL	165
D14.4787.02 YR	165
D14.4787.04 YR	165
D14.A.0016.05 ST L	158

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.A.0016.05 ST R	158
D14.A.0016.20 ST L	158
D14.A.0016.20 ST R	158
D14.A.0016.42 HM L	158
D14.A.0016.42 HM R	158
D14.A.0016.60 HM L	158
D14.A.0016.60 HM R	158
D14.UN08.02.14 M R	196
D14.UN10.02.14 M R	196
D14.UN12.02.14 M R	196
D14.WF33.60.12 L	161
D14.WF33.60.12 R	161
D16.0.500.40 HM	152
D16.0.500.56 HM	152
D16.0.500.80 HM	152
D16.0.625.22 ST	156
D16.0.625.40 HM	152
D16.0.625.56 HM	152
D16.0.625.80 HM	152
D16.0008.16 VL	186
D16.0008.16 VR	186
D16.0009.18 VL	186
D16.0009.18 VR	186
D16.0010.20 VL	186
D16.0010.20 VR	186
D16.0011.22 VL	186
D16.0011.22 VR	186
D16.0012.24 VL	186
D16.0012.24 VR	186
D16.0012.40 HM	152
D16.0012.56 HM	152
D16.0012.80 HM	152
D16.0015.30 VL	186
D16.0015.30 VR	186
D16.0016.22 ST	156
D16.0016.32 VL	186
D16.0016.32 VR	186
D16.0016.40 HM	152
D16.0016.56 HM	152
D16.0016.80 HM	152
D16.0020.40 VL	186
D16.0020.40 VR	186
D16.0031.62 VR	186
D16.0062.12 VR	186
D16.0070.00 ZL	178
D16.0070.00 ZR	178
D16.0078.00 ZL	178
D16.0078.00 ZR	178
D16.0078.02 NL	184
D16.0078.02 NR	184
D16.0080.00 ZL	178
D16.0080.00 ZR	178
D16.0090.00 ZL	178
D16.0090.00 ZR	178
D16.0110.00 GL	178
D16.0110.00 GR	178
D16.0130.00 GL	178
D16.0130.00 GR	178
D16.0150.00 GL	178
D16.0150.00 GR	178
D16.0157.00 GL	178
D16.0157.00 GR	178
D16.0157.02 NL	184
D16.0157.02 NR	184
D16.0157.04 NL	184
D16.0157.04 NR	184

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D16.0160.00 GL	178
D16.0160.00 GR	178
D16.0200.00 GL	178
D16.0200.00 GR	178
D16.0200.02 NL	184
D16.0200.02 NR	184
D16.0250.00 GL	178
D16.0250.00 GR	178
D16.0300.00 GL	178
D16.0300.00 GR	178
D16.0350.00 GL	178
D16.0350.00 GR	178
D16.0400.00 GL	178
D16.0400.00 GR	178
D16.0510.01 ML	191
D16.0510.01 MR	191
D16.0510.02 ML	189
D16.0510.02 MR	189
D16.0810.00 PL	187
D16.0810.00 PR	187
D16.0815.00 PL	187
D16.0815.00 PR	187
D16.0815.01 ML	191
D16.0815.01 MR	191
D16.0815.02 ML	189
D16.0815.02 MR	189
D16.1020.01 ML	191
D16.1020.01 MR	191
D16.1020.02 ML	189
D16.1020.02 MR	189
D16.1118.14 ML	193
D16.1118.14 MR	193
D16.1220.01 ML	192
D16.1220.01 MR	192
D16.1325.01 ML	191
D16.1325.01 MR	191
D16.1325.02 ML	189
D16.1325.02 MR	189
D16.1423.11 ML	193
D16.1423.11 MR	193
D16.1630.02 ML	189
D16.1630.02 MR	189
D16.1730.01 ML	192
D16.1730.01 MR	192
D16.1835.02 ML	189
D16.1835.02 MR	189
D16.1897.02 YL	162
D16.1897.02 YR	162
D16.1897.02 YU L	164
D16.1897.02 YU R	164
D16.2140.02 ML	189
D16.2140.02 MR	189
D16.2240.01 ML	192
D16.2240.01 MR	192
D16.2750.01 ML	192
D16.2750.01 MR	192
D16.3560.01 ML	192
D16.3560.01 MR	192
D16.4055.02 YL	165
D16.4055.02 YR	165
D16.4702.02 YL	165
D16.4702.02 YR	165
D18.0.625.42 HM	153
D18.0.625.60 HM	153
D18.0.625.85 HM	153
D18.0.750.25 ST	157

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D18.0.750.40 ST	157
D18.0.750.85 HM	153
D18.0009.18.18 VL	186
D18.0009.18.18 VR	186
D18.0011.22.18 VL	186
D18.0011.22.18 VR	186
D18.0015.30.18 VL	186
D18.0015.30.18 VR	186
D18.0016.32.18 VL	186
D18.0016.32.18 VR	186
D18.0016.42 HM	153
D18.0016.60 HM	153
D18.0016.85 HM	153
D18.0020.25 ST	157
D18.0020.40 ST	157
D18.0020.40.18 VL	186
D18.0020.40.18 VR	186
D18.0020.85 HM	153
D18.0150.00.18 GL	180
D18.0150.00.18 GR	180
D18.0150.00.20 GL	181
D18.0150.00.20 GR	181
D18.0150.02.20 NL	184
D18.0150.02.20 NR	184
D18.0150.02.22 NL	184
D18.0150.02.22 NR	184
D18.0200.00.18 GL	180
D18.0200.00.18 GR	180
D18.0200.00.20 GL	181
D18.0200.00.20 GR	181
D18.0200.02.18 NL	184
D18.0200.02.18 NR	184
D18.0200.02.20 NL	184
D18.0200.02.20 NR	184
D18.0200.02.22 NL	184
D18.0200.02.22 NR	184
D18.0238.00.18 GL	180
D18.0238.00.18 GR	180
D18.0238.00.20 GL	181
D18.0238.00.20 GR	181
D18.0250.00.18 GL	180
D18.0250.00.18 GR	180
D18.0250.00.20 GL	181
D18.0250.00.20 GR	181
D18.0250.02.20 NL	184
D18.0250.02.20 NR	184
D18.0300.00.18 GL	180
D18.0300.00.18 GR	180
D18.0300.00.20 GL	181
D18.0300.00.20 GR	181
D18.0300.02.20 NL	184
D18.0300.02.20 NR	184
D18.0318.00.18 GL	180
D18.0318.00.18 GR	180
D18.0318.02.20 NL	184
D18.0318.02.20 NR	184
D18.0350.00.18 GL	180
D18.0350.00.18 GR	180
D18.0350.00.20 GL	181
D18.0350.00.20 GR	181
D18.0400.00.18 GL	180
D18.0400.00.18 GR	180
D18.0400.00.20 GL	181
D18.0400.00.20 GR	181
D18.0400.02.20 NL	184
D18.0400.02.20 NR	184

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

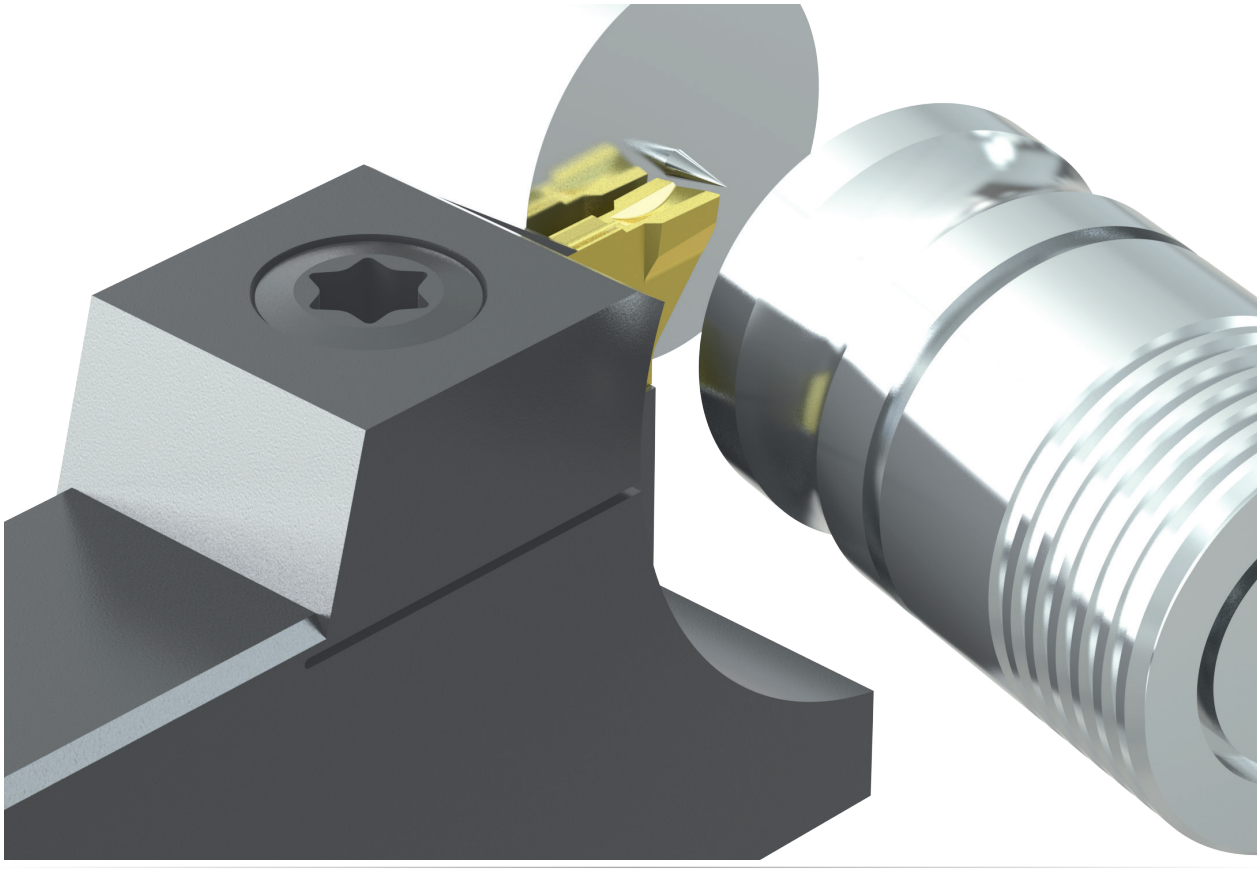
Index

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 Ø 24,5 mm.
Two cutting edges in bores as of Ø 24,5 mm.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidigen Hartmetall-Schneidplatten und Stahlträgerwerkzeug. Einsetzbar in Bohrungen ab Ø 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.

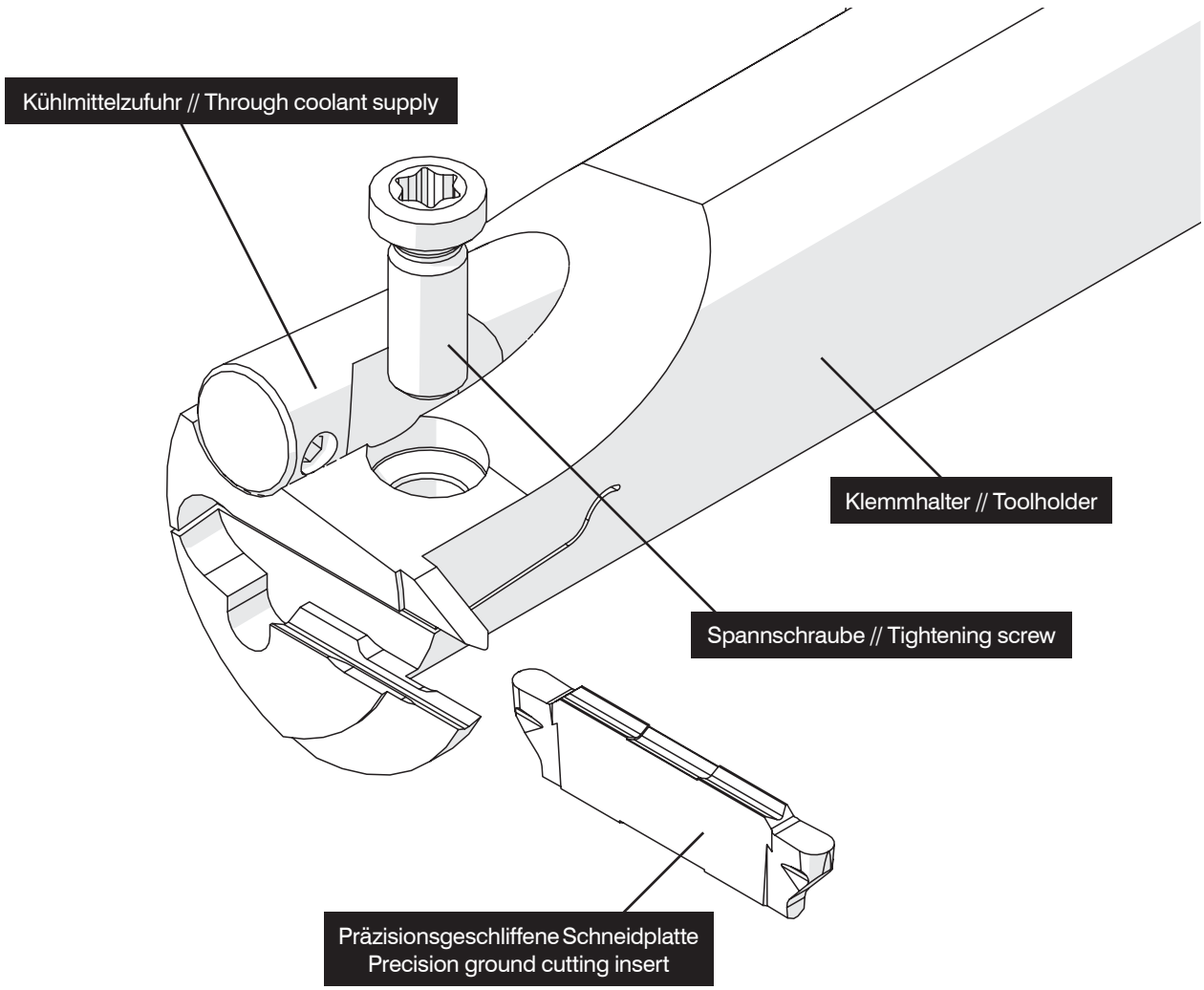
Tool system of double-edged carbide insert and steel toolholder. For use in bores as of Ø 24,5 mm.

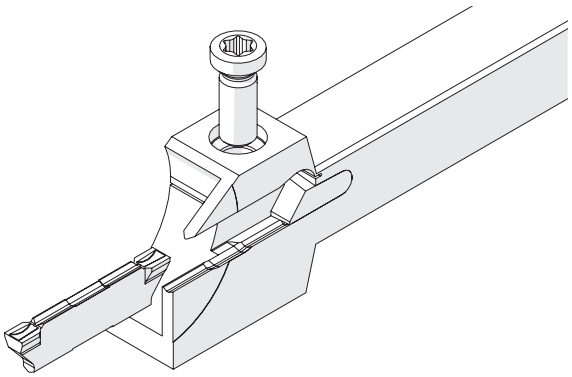
The cutting insert and especially the cutting edge was designed to offer best chip control and improved performance in bores.

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**





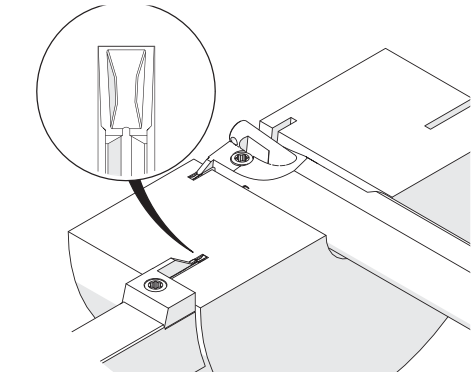
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

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

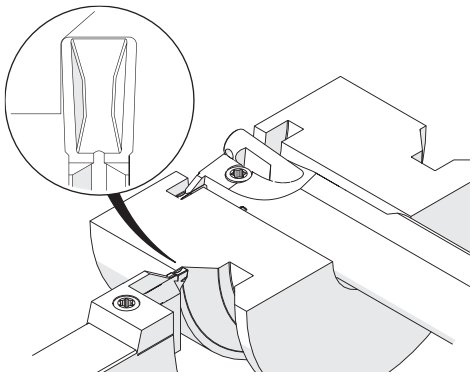
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
224



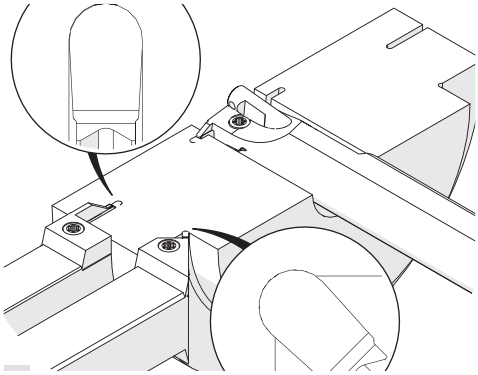
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page
225



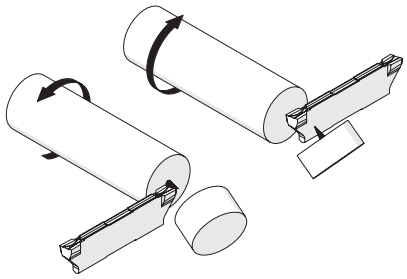
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
227



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Ab Seite
As of page
228



Abstechen
Parting off

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

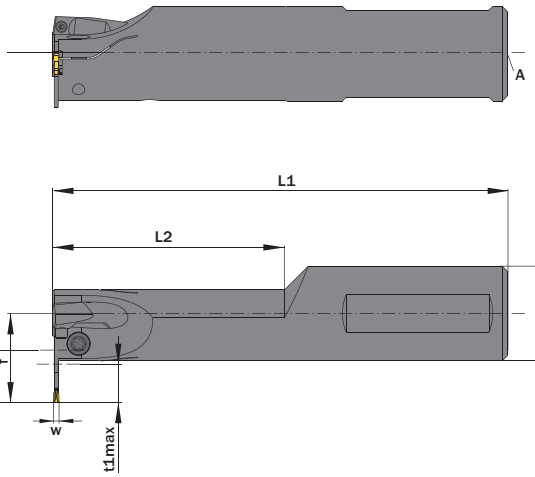
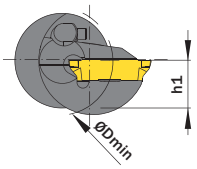
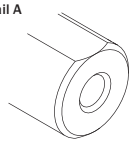


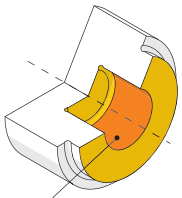
Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R



Detail A



Anschlussgewinde G 1/8“
Connection thread G 1/8“



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

Ød g6 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ød = 25,0 mm																
25,0	31,0	61,0	120,0	**TH2.0025.A31.61.12.15 R/L**	R ASWS	L ASWQ		23,5	11,5	10,0	16,5	-	1,9	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 ASW0	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 ASX0	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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.0025.A31.61.12.40 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.

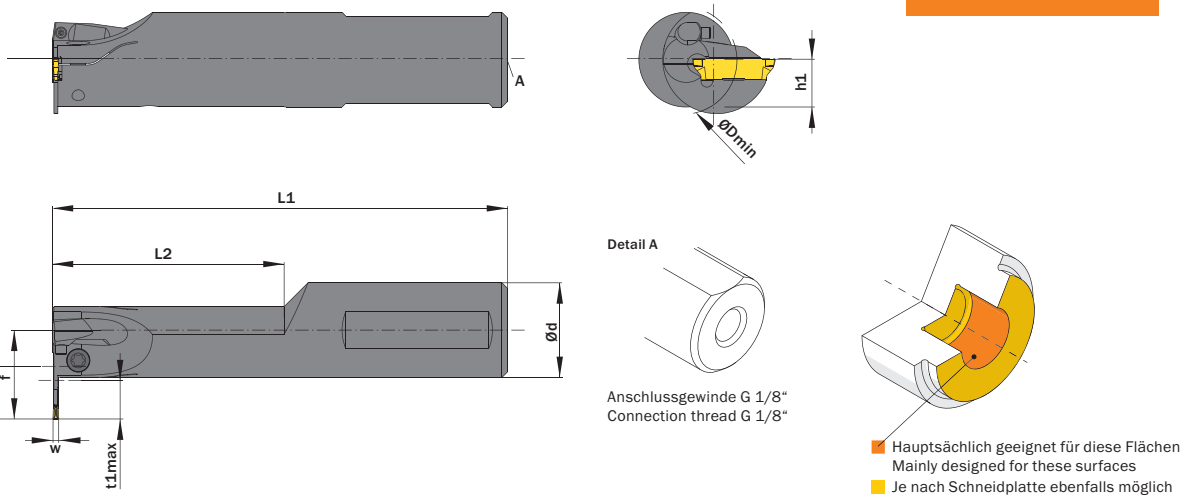
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

„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



Anschlussgewinde G 1/8“
Connection thread G 1/8“

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0025.A31.61.12.15 R

Ød g6 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L2 mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f mm	h1 js14 mm	t1max mm	t2max mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Ød = 19,05 mm																		
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.15 R/L**	R	A1E2	L	A1E1	18,0	8,52	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	NEU NEW
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.20 R/L**	R	A1E4	L	A1E3	18,0	8,52	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	NEU NEW
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.25 R/L**	R	A1E6	L	A1E5	18,0	8,52	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	NEU NEW
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.30 R/L**	R	A1E7	L	A1FA	18,0	8,52	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	NEU NEW
19,05	24,5	48,0	120,0	**TH2.0.750.A25.48.12.40 R/L**	R	A1E9	L	A1E8	18,0	8,52	7,0	12,5	3,81	4,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.40	NEU NEW
▼ Ød = 20,0 mm																		
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.15 R/L**	R	ASVG	L	ASVF	18,0	9,0	7,0	12,5	-	1,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.15	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.20 R/L**	R	ASVJ	L	ASVH	18,0	9,0	7,0	12,5	1,91	2,4	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.20	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.25 R/L**	R	ASVM	L	ASVK	18,0	9,0	7,0	12,5	2,41	2,9	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.25	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.30 R/L**	R	ASVP	L	ASVN	18,0	9,0	7,0	12,5	2,91	3,8	TH2 M4x12 T15F	T15F	TH2.30	
20,0	24,5	48,0	120,0	**TH2.0020.A25.48.11.40 R/L**	R	ASVS	L	ASVQ	18,0	9,0	7,0	12,5	3,81	4,9	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**	R	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**	R	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**	R	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**	R	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**	R	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**	R	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**	R	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**	R	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**	R	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**	R	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 Legend 230

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/477**

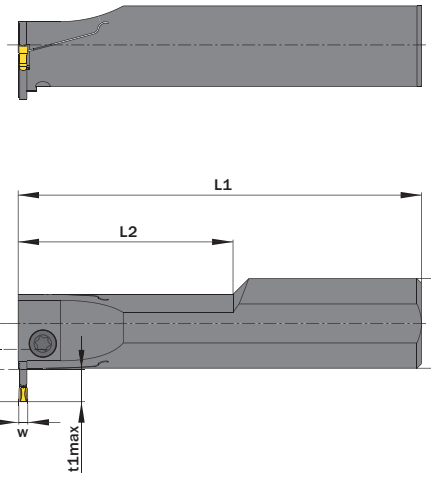
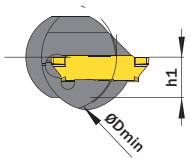
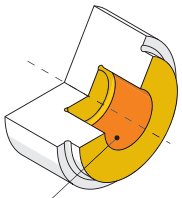


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.B25.48.11.20 R



Für kleinere Bohrungen
For smaller bores



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**	R 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**	R 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**	R 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**	R ASV0	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**	R 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**	R 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**	R 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**	R 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**	R 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**	R 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**	R 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**	R AW60	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**	R 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**	R 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**	R 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

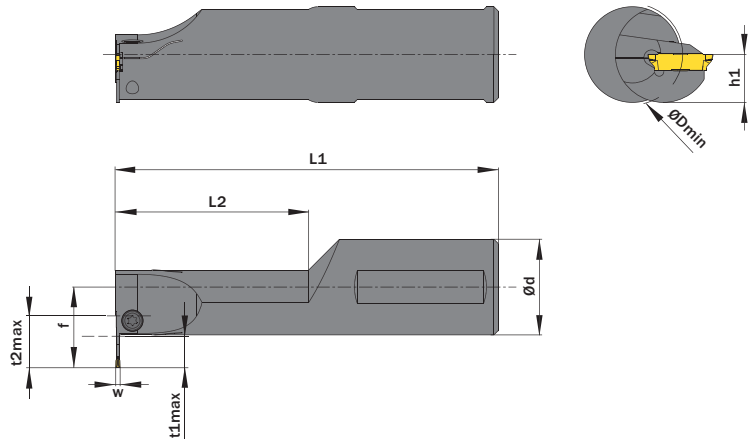
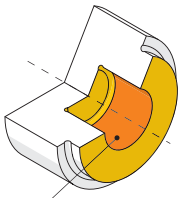


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0032.B31.61.12.15 R



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/ccode
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm			

◀ Fortgesetzte Tabelle / Continued Table

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

▼ 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	ASYS	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)

Klemmhalter, Außen, Typ A

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.
Aufnahme 10,0 x 10,0 mm.

Toolholder, External, Type A

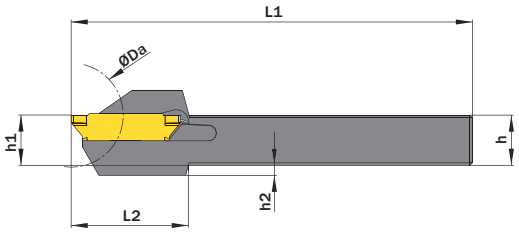
Toolholder for small part machining.
Shank size 10,0 x 10,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

„TH2.15“: 1,5 Nm
„TH2.20“: 2,0 Nm
„TH2.25“: 2,5 Nm
„TH2.30“: 3,0 Nm
„TH2.40“: 3,0 Nm

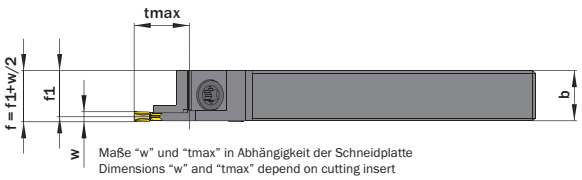
TW ST | R | Legende Legend 230

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/468**

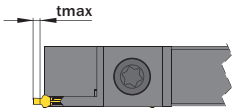


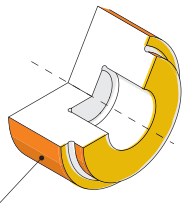


ØDa	tmax
Ø16,0 mm / Ø0.6299“	11,0 mm / 0.4331“
Ø20,0 mm / Ø0.7874“	8,0 mm / 0.3150“
Ø30,0 mm / Ø1.1811“	6,0 mm / 0.2362“
Ø40,0 mm / Ø1.5748“	5,0 mm / 0.1969“
Ø90,0 mm / Ø3.5433“	4,0 mm / 0.1575“
Ø150,0 mm / Ø5.9055“	3,5 mm / 0.1378“



Maße “w” und “tmax” in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions “w” and “tmax” depend on cutting insert





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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1010.A11.08.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ L1 = 80,0 mm													
10,0	10,0	80,0	**TH2.1010.A11.08.15 R/L**	R ASNK L ASNJ	9,45	10,0	2,0	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

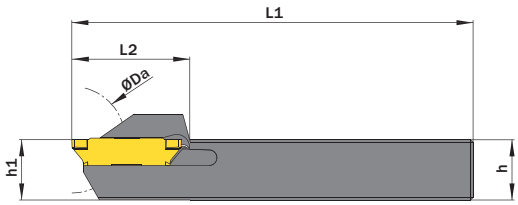
Toolholder for small part machining.
Shank size 12,0 x 12,0 mm.

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

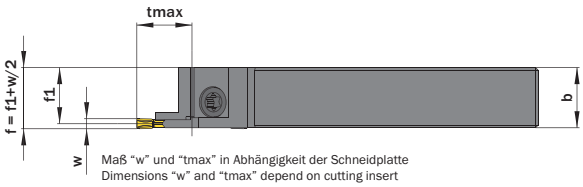
TW ST | R | Legende Legend 230

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/469**

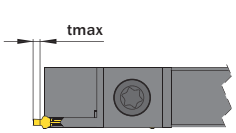


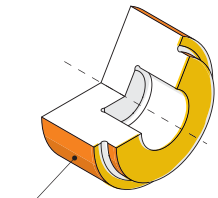


ØDa	tmax
Ø24,0 mm / Ø0.9449”	13,0 mm / 0.5118“
Ø30,0 mm / Ø1.1811”	10,0 mm / 0.3937“
Ø44,0 mm / Ø1.7323”	8,0 mm / 0.3150“
Ø62,0 mm / Ø2.4409”	7,0 mm / 0.2756“
Ø110,0 mm / Ø4.3307”	6,0 mm / 0.2362“
Ø200,0 mm / Ø7.8740”	5,5 mm / 0.2165”



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 mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.1212.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

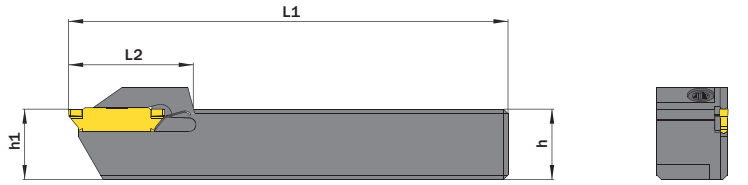
Toolholder for external applications.
Designed for highest cutting depths.

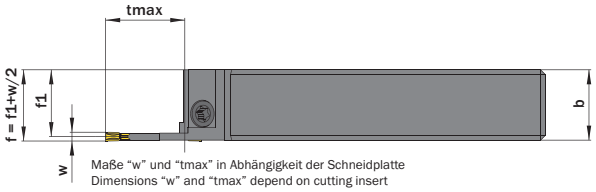
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

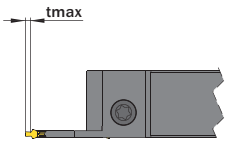
„TH2.15“: 1,5 Nm
„TH2.20“: 2,0 Nm
„TH2.25“: 2,5 Nm
„TH2.30“: 3,0 Nm
„TH2.40“: 3,0 Nm

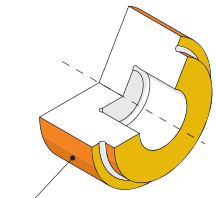
TW ST R Legende Legend 230

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/861**









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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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 NEW
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 NEW
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 NEW
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 NEW
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 NEW
▼ 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**

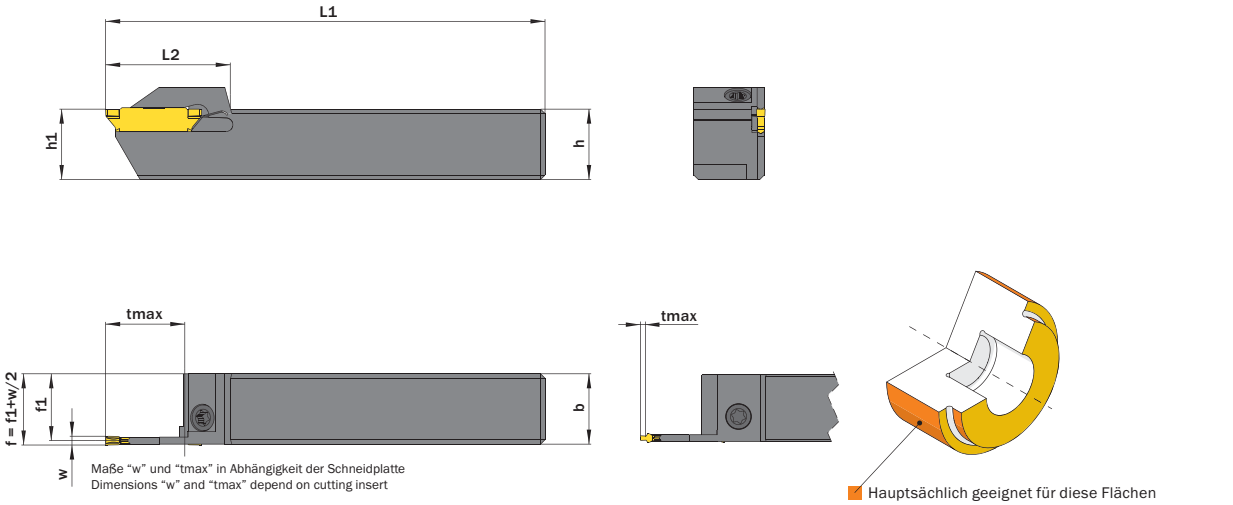


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.B18.10.20 R

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 mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 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

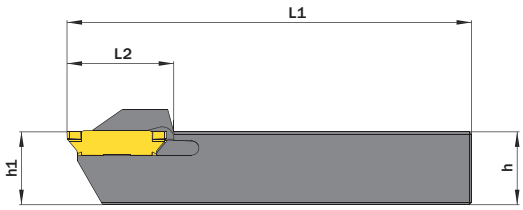
Toolholder for external applications.
Reduced cutting depth, designed for highest stability.

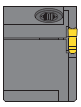
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

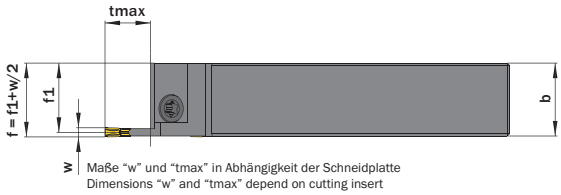
„TH2.15“: 1,5 Nm
„TH2.20“: 2,0 Nm
„TH2.25“: 2,5 Nm
„TH2.30“: 3,0 Nm
„TH2.40“: 3,0 Nm

TW ST R Legende Legend 230

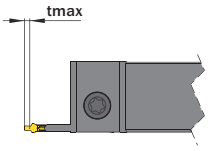
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/862**

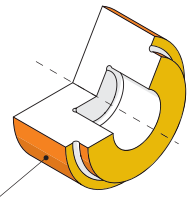






Maße “w” und “tmax” in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions “w” and “tmax” depend on cutting insert





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	AKT UPD
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	AKT UPD
▼ 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

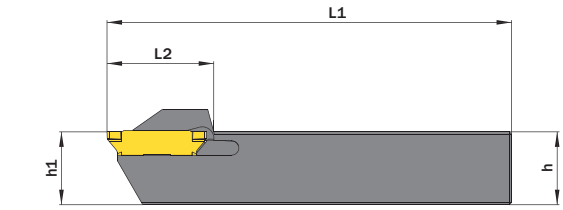
Toolholder for external applications.
Reduced cutting depth, designed for highest stability.

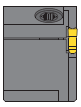
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

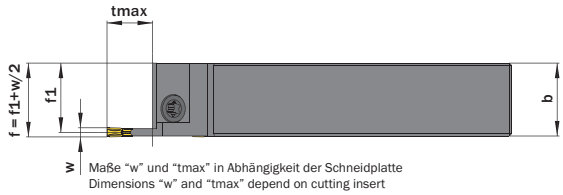
„TH2.15“: 1,5 Nm
„TH2.20“: 2,0 Nm
„TH2.25“: 2,5 Nm
„TH2.30“: 3,0 Nm
„TH2.40“: 3,0 Nm

TW ST R Legende Legend 230

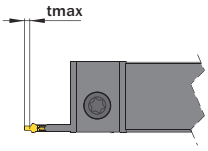
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1057**

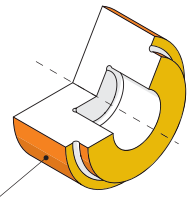






Maße “w” und “tmax” in Abhängigkeit der Schneidplatte
Dimensions “w” and “tmax” depend on cutting insert





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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.1616.C10.10.20 R

h mm	b mm	tmax mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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 ASUS 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	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **TH2.2525.C10.15.20 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Eckenfreistiche außen

Klemmhalter für Eckenfreistiche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

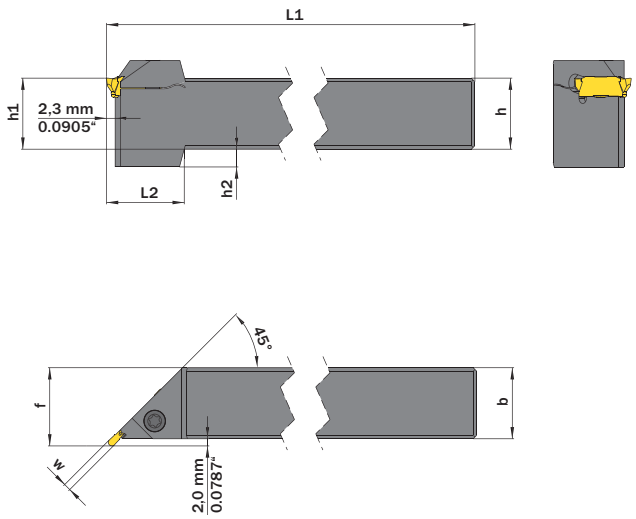
„TH2.15“: 1,5 Nm
„TH2.20“: 2,0 Nm
„TH2.25“: 2,5 Nm
„TH2.30“: 3,0 Nm
„TH2.40“: 3,0 Nm

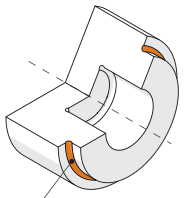
TW ST | R | Legende Legend 230

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/473**

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.2020.D45.12.20 R

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 19,05 mm													
19,05	19,05	125,0	**TH2.0.750.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 Außenfreistichs mit unserer technischen Fachberatung ab:
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Klemmhalter, Eckenfreistiche außen

Klemmhalter für Eckenfreistiche außen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, External Corner Relief

Toolholder for external corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

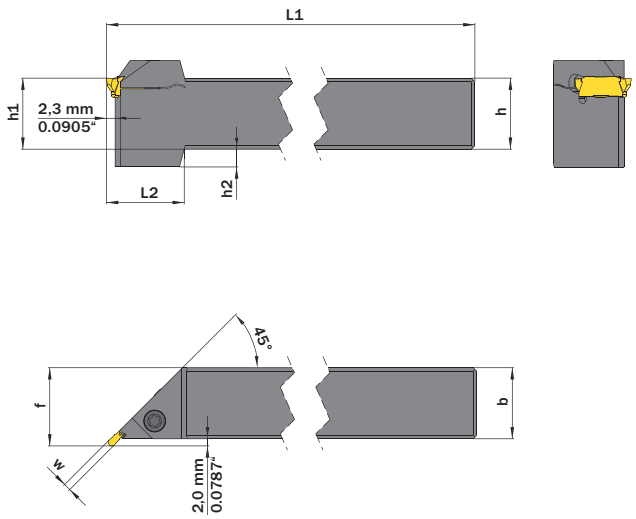
„TH2.15“: 1,5 Nm
„TH2.20“: 2,0 Nm
„TH2.25“: 2,5 Nm
„TH2.30“: 3,0 Nm
„TH2.40“: 3,0 Nm

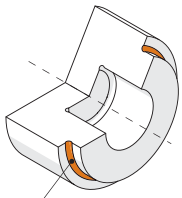
TW ST R Legende Legend 230

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 mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
◀ 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 Außenfreistichs mit unserer technischen Fachberatung ab:
+49 7473 9517-140 oder support@simtek.com
Please contact our technical department in order to proof the technical feasibility of the corner relief you are planning to machine:
+49 7473 9517-140 or support@simtek.com

Bei einer Bestellung senden Sie uns bitte eine Werkstückzeichnung.
In case of an order, we kindly ask you to send us a drawing of the workpiece.

Klemmhalter, Eckenfreistiche innen

Klemmhalter für Eckenfreistiche innen. Geeignet für Vollradiusschneidplatten sowie für passende Individualwerkzeuge.

Toolholder, Internal Corner Relief

Toolholder for internal corner reliefs. For use with full radius inserts and for suitable customized tools.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

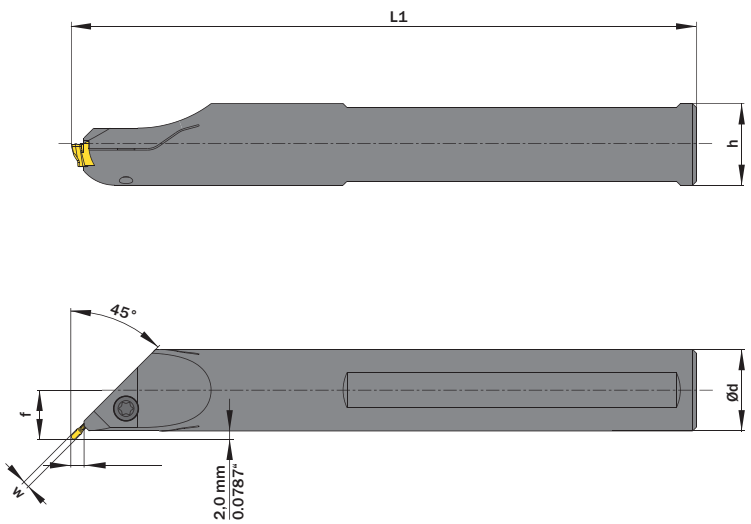
„TH2.15“: 1,5 Nm
„TH2.20“: 2,0 Nm
„TH2.25“: 2,5 Nm
„TH2.30“: 3,0 Nm
„TH2.40“: 3,0 Nm

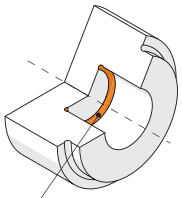
TW ST | R | Legende Legend 230

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/480**

Bitte beachten Sie die unten aufgeführten Hinweise.

Please pay attention to the additional information below.





Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.0020.D45.60.18.15 R

Ød g6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		f mm	h mm	h1 mm	L1 js14 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ød = 20,0 mm												
20,0	**TH2.0020.D45.60.18.15 R/L**	R ASV4	L ASV3	12,0	18,0	9,0	180,0	-	1,9	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 Innenfreistichs 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

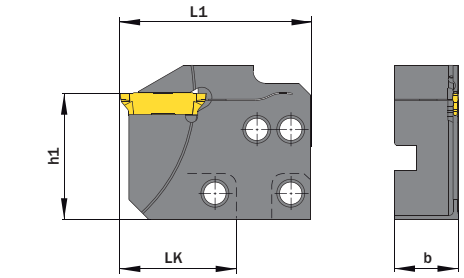
For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

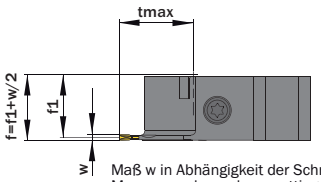
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

„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

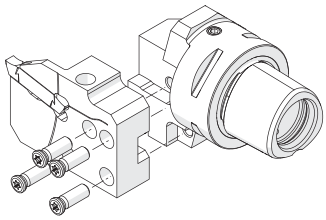
TW ST | R | Legende Legend 230

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1233**

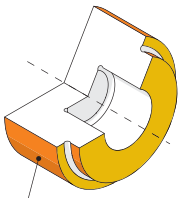




Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



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

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TH2.29.15 R

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	LK mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
TOA.TH2.29.15 R/L	R AZBV L AZBU	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	R AZBX L AZBW	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	R AZBZ L AZBY	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	R AZB1 L AZB0	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	R AZB3 L AZB2	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)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472, sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

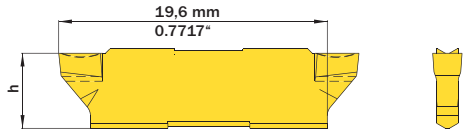
Circlip ring grooves compare DIN 471/472, and DIN 983/984.

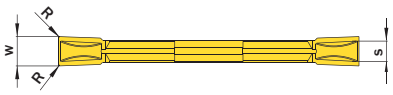
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

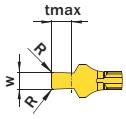
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223

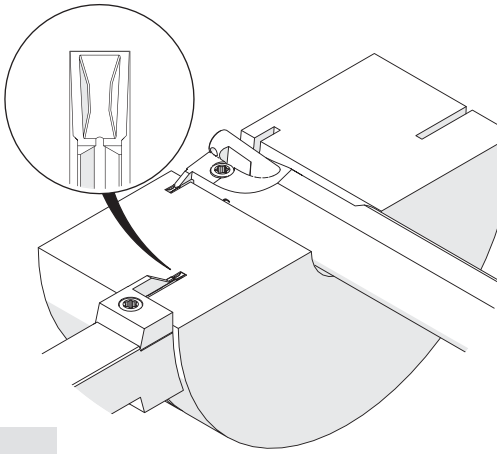
SP HM Legende Legend **230**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/486**









w	tmax
> 1,24 mm / 0,0488"	in Abhängigkeit des Klemmhalters depends on toolholder

w	tmax
≤ 1,24 mm / 0,0488"	1,3 mm / 0,0512"

Nutennbreite Nominal width of groove	w -0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	h	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm		
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	AKT UPD
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)

simtek individual | TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**

Einstechen und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

Grooving and Profiling in Light Alloys

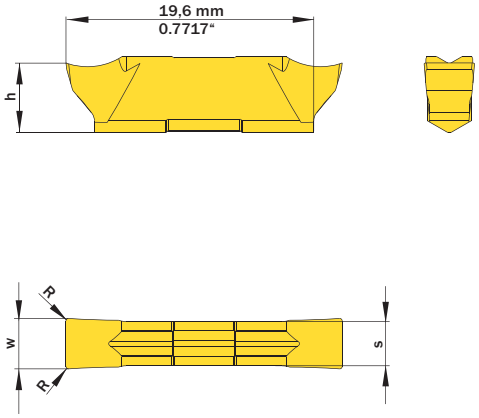
CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223

SP HM Legende Legend **230**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1179**



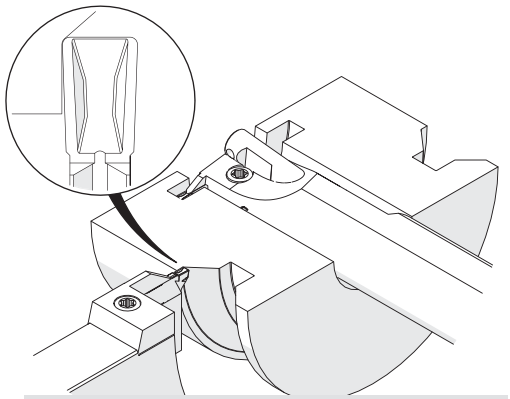


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 NEW
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 NEW
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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

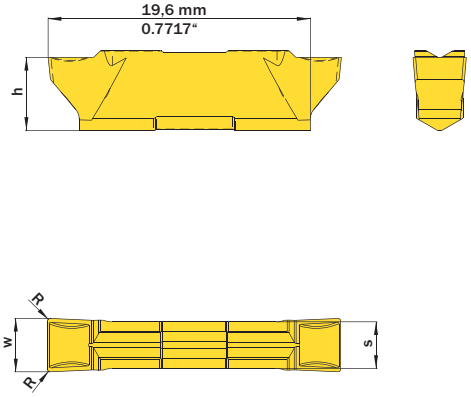
CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	f (innen//int.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223

SP HM Legende Legend **230**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/483**



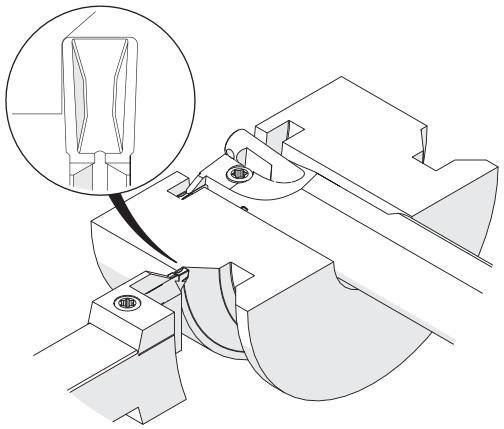


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.400.020 NG

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)

simtek individual | TH2. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance G

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TH2.156.015 XNG**

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

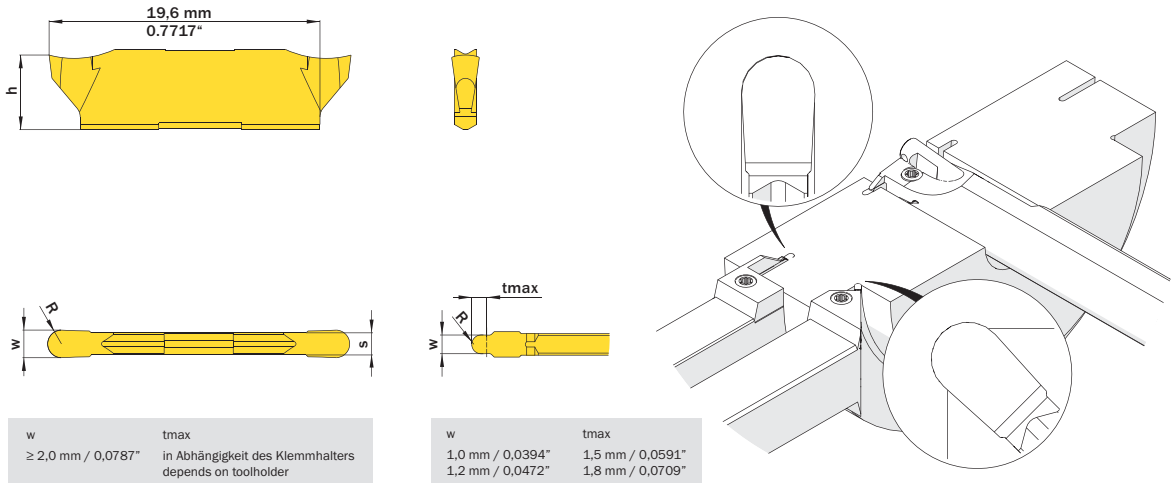
Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,05 mm/U**	f (innen//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223

SP HM Legende Legend **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" 1,2 mm / 0,0472"	1,5 mm / 0,0591" 1,8 mm / 0,0709"

w +0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln und Breiten.

Parting Off

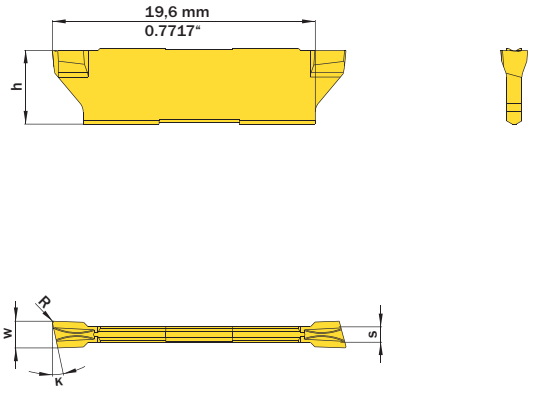
Available in different angles and widths.

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 HM Legende Legend **230**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/735**



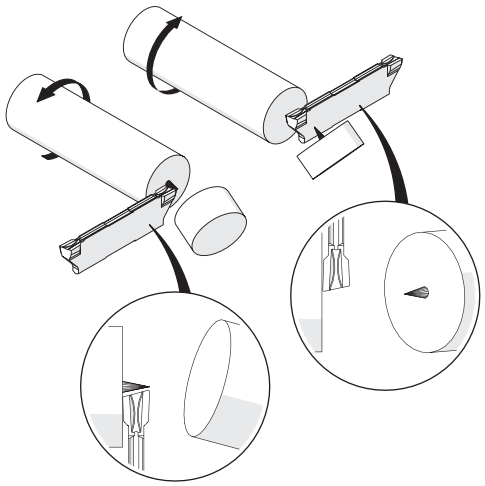


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.R200.12 PG

w -0,05 mm	R mm	κ	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

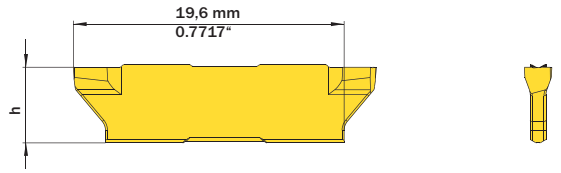
Available in different angles and widths.

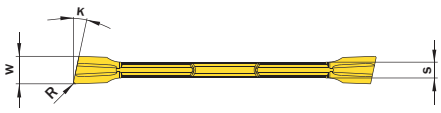
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,1 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
211, 210, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223

SP HM Legende Legend **230**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/725**





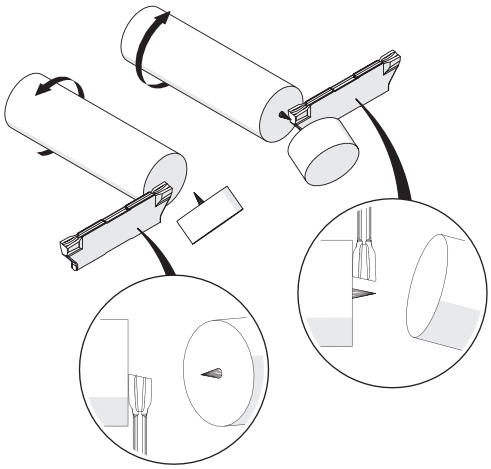


Abbildung zeigt / Drawing shows: TH2.L200.12 PG

w -0,05 mm	R mm	κ	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.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)

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 // Içten sogutmali

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn H2 Produktverzeichnis
simturn H2 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.0.500.S.A13.12.15 L	215
TH2.0.500.S.A13.12.15 R	215
TH2.0.500.S.A13.12.20 L	215
TH2.0.500.S.A13.12.20 R	215
TH2.0.500.S.A13.12.25 L	215
TH2.0.500.S.A13.12.25 R	215
TH2.0.500.S.A13.12.30 L	215
TH2.0.500.S.A13.12.30 R	215
TH2.0.500.S.A13.12.40 L	215
TH2.0.500.S.A13.12.40 R	215
TH2.0.625.S.B18.12.15 L	216
TH2.0.625.S.B18.12.15 R	216
TH2.0.625.S.B18.12.20 L	216
TH2.0.625.S.B18.12.20 R	216
TH2.0.625.S.B18.12.25 L	216
TH2.0.625.S.B18.12.25 R	216
TH2.0.625.S.B18.12.30 L	216
TH2.0.625.S.B18.12.30 R	216
TH2.0.625.S.B18.12.40 L	216
TH2.0.625.S.B18.12.40 R	216
TH2.0.750.A25.48.12.15 L	211
TH2.0.750.A25.48.12.15 R	211
TH2.0.750.A25.48.12.20 L	211
TH2.0.750.A25.48.12.20 R	211
TH2.0.750.A25.48.12.25 L	211
TH2.0.750.A25.48.12.25 R	211
TH2.0.750.A25.48.12.30 L	211
TH2.0.750.A25.48.12.30 R	211
TH2.0.750.A25.48.12.40 L	211
TH2.0.750.A25.48.12.40 R	211
TH2.0.750.S.B18.12.15 L	216
TH2.0.750.S.B18.12.15 R	216
TH2.0.750.S.B18.12.20 L	216
TH2.0.750.S.B18.12.20 R	216
TH2.0.750.S.B18.12.25 L	216
TH2.0.750.S.B18.12.25 R	216
TH2.0.750.S.B18.12.30 L	216
TH2.0.750.S.B18.12.30 R	216
TH2.0.750.S.B18.12.40 L	216
TH2.0.750.S.B18.12.40 R	216
TH2.0.750.S.C10.12.15 L	218
TH2.0.750.S.C10.12.15 R	218
TH2.0.750.S.C10.12.20 L	218
TH2.0.750.S.C10.12.20 R	218
TH2.0.750.S.C10.12.25 L	218
TH2.0.750.S.C10.12.25 R	218
TH2.0.750.S.C10.12.30 L	218
TH2.0.750.S.C10.12.30 R	218
TH2.0.750.S.C10.12.40 L	218
TH2.0.750.S.C10.12.40 R	218
TH2.0.750.S.D45.12.15 L	220
TH2.0.750.S.D45.12.15 R	220
TH2.0.750.S.D45.12.20 L	220
TH2.0.750.S.D45.12.20 R	220
TH2.0.750.S.D45.12.25 L	220
TH2.0.750.S.D45.12.25 R	220
TH2.0.750.S.D45.12.30 L	220
TH2.0.750.S.D45.12.30 R	220
TH2.0.750.S.D45.12.40 L	220
TH2.0.750.S.D45.12.40 R	220
TH2.0020.A25.48.11.15 L	211
TH2.0020.A25.48.11.15 R	211
TH2.0020.A25.48.11.20 L	211
TH2.0020.A25.48.11.20 R	211
TH2.0020.A25.48.11.25 L	211
TH2.0020.A25.48.11.25 R	211

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.0020.A25.48.11.30 L	211
TH2.0020.A25.48.11.30 R	211
TH2.0020.A25.48.11.40 L	211
TH2.0020.A25.48.11.40 R	211
TH2.0020.B25.48.11.15 L	212
TH2.0020.B25.48.11.15 R	212
TH2.0020.B25.48.11.20 L	212
TH2.0020.B25.48.11.20 R	212
TH2.0020.B25.48.11.25 L	212
TH2.0020.B25.48.11.25 R	212
TH2.0020.B25.48.11.30 L	212
TH2.0020.B25.48.11.30 R	212
TH2.0020.B25.48.11.40 L	212
TH2.0020.B25.48.11.40 R	212
TH2.0020.D45.60.18.15 L	222
TH2.0020.D45.60.18.15 R	222
TH2.0020.D45.60.18.20 L	222
TH2.0020.D45.60.18.20 R	222
TH2.0020.D45.60.18.25 L	222
TH2.0020.D45.60.18.25 R	222
TH2.0020.D45.60.18.30 L	222
TH2.0020.D45.60.18.30 R	222
TH2.0020.D45.60.18.40 L	222
TH2.0020.D45.60.18.40 R	222
TH2.0025.A25.48.12.15 L	211
TH2.0025.A25.48.12.15 R	211
TH2.0025.A25.48.12.20 L	211
TH2.0025.A25.48.12.20 R	211
TH2.0025.A25.48.12.25 L	211
TH2.0025.A25.48.12.25 R	211
TH2.0025.A25.48.12.30 L	211
TH2.0025.A25.48.12.30 R	211
TH2.0025.A25.48.12.40 L	211
TH2.0025.A25.48.12.40 R	211
TH2.0025.A31.61.12.15 L	210
TH2.0025.A31.61.12.15 R	210
TH2.0025.A31.61.12.20 L	210
TH2.0025.A31.61.12.20 R	210
TH2.0025.A31.61.12.25 L	210
TH2.0025.A31.61.12.25 R	210
TH2.0025.A31.61.12.30 L	210
TH2.0025.A31.61.12.30 R	210
TH2.0025.A31.61.12.40 L	210
TH2.0025.A31.61.12.40 R	210
TH2.0025.B25.48.12.15 L	212
TH2.0025.B25.48.12.15 R	212
TH2.0025.B25.48.12.20 L	212
TH2.0025.B25.48.12.20 R	212
TH2.0025.B25.48.12.25 L	212
TH2.0025.B25.48.12.25 R	212
TH2.0025.B25.48.12.30 L	212
TH2.0025.B25.48.12.30 R	212
TH2.0025.B25.48.12.40 L	212
TH2.0025.B25.48.12.40 R	212
TH2.0025.B31.61.12.15 L	213
TH2.0025.B31.61.12.15 R	213
TH2.0025.B31.61.12.20 L	213
TH2.0025.B31.61.12.20 R	213
TH2.0025.B31.61.12.25 L	213
TH2.0025.B31.61.12.25 R	213
TH2.0025.B31.61.12.30 L	213
TH2.0025.B31.61.12.30 R	213
TH2.0025.B31.61.12.40 L	213
TH2.0025.B31.61.12.40 R	213
TH2.0032.A31.61.12.15 L	210
TH2.0032.A31.61.12.15 R	210

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.0032.A31.61.12.20 L	210
TH2.0032.A31.61.12.20 R	210
TH2.0032.A31.61.12.25 L	210
TH2.0032.A31.61.12.25 R	210
TH2.0032.A31.61.12.30 L	210
TH2.0032.A31.61.12.30 R	210
TH2.0032.A31.61.12.40 L	210
TH2.0032.A31.61.12.40 R	210
TH2.0032.B31.61.12.15 L	213
TH2.0032.B31.61.12.15 R	213
TH2.0032.B31.61.12.20 L	213
TH2.0032.B31.61.12.20 R	213
TH2.0032.B31.61.12.25 L	213
TH2.0032.B31.61.12.25 R	213
TH2.0032.B31.61.12.30 L	213
TH2.0032.B31.61.12.30 R	213
TH2.0032.B31.61.12.40 L	213
TH2.0032.B31.61.12.40 R	213
TH2.0032.D45.80.25.15 L	222
TH2.0032.D45.80.25.15 R	222
TH2.0032.D45.80.25.20 L	222
TH2.0032.D45.80.25.20 R	222
TH2.0032.D45.80.25.25 L	222
TH2.0032.D45.80.25.25 R	222
TH2.0032.D45.80.25.30 L	222
TH2.0032.D45.80.25.30 R	222
TH2.0032.D45.80.25.40 L	222
TH2.0032.D45.80.25.40 R	222
TH2.1.000.A25.48.12.15 L	211
TH2.1.000.A25.48.12.15 R	211
TH2.1.000.A25.48.12.20 L	211
TH2.1.000.A25.48.12.20 R	211
TH2.1.000.A25.48.12.25 L	211
TH2.1.000.A25.48.12.25 R	211
TH2.1.000.A25.48.12.30 L	211
TH2.1.000.A25.48.12.30 R	211
TH2.1.000.A25.48.12.40 L	211
TH2.1.000.A25.48.12.40 R	211
TH2.1.000.A31.61.12.15 L	210
TH2.1.000.A31.61.12.15 R	210
TH2.1.000.A31.61.12.20 L	210
TH2.1.000.A31.61.12.20 R	210
TH2.1.000.A31.61.12.25 L	210
TH2.1.000.A31.61.12.25 R	210
TH2.1.000.A31.61.12.30 L	210
TH2.1.000.A31.61.12.30 R	210
TH2.1.000.A31.61.12.40 L	210
TH2.1.000.A31.61.12.40 R	210
TH2.1.000.B25.48.12.15 L	212
TH2.1.000.B25.48.12.15 R	212
TH2.1.000.B25.48.12.20 L	212
TH2.1.000.B25.48.12.20 R	212
TH2.1.000.B25.48.12.25 L	212
TH2.1.000.B25.48.12.25 R	212
TH2.1.000.B25.48.12.30 L	212
TH2.1.000.B25.48.12.30 R	212
TH2.1.000.B25.48.12.40 L	212
TH2.1.000.B25.48.12.40 R	212
TH2.1.000.B31.61.12.15 L	213
TH2.1.000.B31.61.12.15 R	213
TH2.1.000.B31.61.12.20 L	213
TH2.1.000.B31.61.12.20 R	213
TH2.1.000.B31.61.12.25 L	213
TH2.1.000.B31.61.12.25 R	213
TH2.1.000.B31.61.12.30 L	213
TH2.1.000.B31.61.12.30 R	213

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.1.000.B31.61.12.40 L	213
TH2.1.000.B31.61.12.40 R	213
TH2.1.000.S.B18.15.15 L	217
TH2.1.000.S.B18.15.15 R	217
TH2.1.000.S.B18.15.20 L	217
TH2.1.000.S.B18.15.20 R	217
TH2.1.000.S.B18.15.25 L	217
TH2.1.000.S.B18.15.25 R	217
TH2.1.000.S.B18.15.30 L	217
TH2.1.000.S.B18.15.30 R	217
TH2.1.000.S.B18.15.40 L	217
TH2.1.000.S.B18.15.40 R	217
TH2.1.000.S.C10.15.15 L	219
TH2.1.000.S.C10.15.15 R	219
TH2.1.000.S.C10.15.20 L	219
TH2.1.000.S.C10.15.20 R	219
TH2.1.000.S.C10.15.25 L	219
TH2.1.000.S.C10.15.25 R	219
TH2.1.000.S.C10.15.30 L	219
TH2.1.000.S.C10.15.30 R	219
TH2.1.000.S.C10.15.40 L	219
TH2.1.000.S.C10.15.40 R	219
TH2.1.000.S.D45.15.15 L	221
TH2.1.000.S.D45.15.15 R	221
TH2.1.000.S.D45.15.20 L	221
TH2.1.000.S.D45.15.20 R	221
TH2.1.000.S.D45.15.25 L	221
TH2.1.000.S.D45.15.25 R	221
TH2.1.000.S.D45.15.30 L	221
TH2.1.000.S.D45.15.30 R	221
TH2.1.000.S.D45.15.40 L	221
TH2.1.000.S.D45.15.40 R	221
TH2.100.050 VS	227
TH2.1010.A11.08.15 L	214
TH2.1010.A11.08.15 R	214
TH2.1010.A11.08.20 L	214
TH2.1010.A11.08.20 R	214
TH2.1010.A11.08.25 L	214
TH2.1010.A11.08.25 R	214
TH2.1010.A11.08.30 L	214
TH2.1010.A11.08.30 R	214
TH2.1010.A11.12.15 L	214
TH2.1010.A11.12.15 R	214
TH2.1010.A11.12.20 L	214
TH2.1010.A11.12.20 R	214
TH2.1010.A11.12.25 L	214
TH2.1010.A11.12.25 R	214
TH2.1010.A11.12.30 L	214
TH2.1010.A11.12.30 R	214
TH2.110.000 GG	224
TH2.120.060 VS	227
TH2.1212.A13.08.15 L	215
TH2.1212.A13.08.15 R	215
TH2.1212.A13.08.20 L	215
TH2.1212.A13.08.20 R	215
TH2.1212.A13.08.25 L	215
TH2.1212.A13.08.25 R	215
TH2.1212.A13.08.30 L	215
TH2.1212.A13.08.30 R	215
TH2.1212.A13.08.40 L	215
TH2.1212.A13.08.40 R	215
TH2.1212.A13.12.15 L	215
TH2.1212.A13.12.15 R	215
TH2.1212.A13.12.20 L	215
TH2.1212.A13.12.20 R	215
TH2.1212.A13.12.25 L	215

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.1212.A13.12.25 R	215
TH2.1212.A13.12.30 L	215
TH2.1212.A13.12.30 R	215
TH2.1212.A13.12.40 L	215
TH2.1212.A13.12.40 R	215
TH2.130.000 GG	224
TH2.150.005 NC	225
TH2.150.005 NG	226
TH2.150.020 NC	225
TH2.150.020 NG	226
TH2.160.010 GG	224
TH2.1616.B18.12.15 L	216
TH2.1616.B18.12.15 R	216
TH2.1616.B18.12.20 L	216
TH2.1616.B18.12.20 R	216
TH2.1616.B18.12.25 L	216
TH2.1616.B18.12.25 R	216
TH2.1616.B18.12.30 L	216
TH2.1616.B18.12.30 R	216
TH2.1616.B18.12.40 L	216
TH2.1616.B18.12.40 R	216
TH2.1616.C10.12.15 L	218
TH2.1616.C10.12.15 R	218
TH2.1616.C10.12.20 L	218
TH2.1616.C10.12.20 R	218
TH2.1616.C10.12.25 L	218
TH2.1616.C10.12.25 R	218
TH2.1616.C10.12.30 L	218
TH2.1616.C10.12.30 R	218
TH2.1616.C10.12.40 L	218
TH2.1616.C10.12.40 R	218
TH2.185.010 GG	224
TH2.200.005 NC	225
TH2.200.005 NG	226
TH2.200.020 NC	225
TH2.200.020 NG	226
TH2.200.100 VS	227
TH2.2020.B18.12.15 L	216
TH2.2020.B18.12.15 R	216
TH2.2020.B18.12.20 L	216
TH2.2020.B18.12.20 R	216
TH2.2020.B18.12.25 L	216
TH2.2020.B18.12.25 R	216
TH2.2020.B18.12.30 L	216
TH2.2020.B18.12.30 R	216
TH2.2020.B18.12.40 L	216
TH2.2020.B18.12.40 R	216
TH2.2020.C10.12.15 L	218
TH2.2020.C10.12.15 R	218
TH2.2020.C10.12.20 L	218
TH2.2020.C10.12.20 R	218
TH2.2020.C10.12.25 L	218
TH2.2020.C10.12.25 R	218
TH2.2020.C10.12.30 L	218
TH2.2020.C10.12.30 R	218
TH2.2020.C10.12.40 L	218
TH2.2020.C10.12.40 R	218
TH2.2020.D45.12.15 L	220
TH2.2020.D45.12.15 R	220
TH2.2020.D45.12.20 L	220
TH2.2020.D45.12.20 R	220
TH2.2020.D45.12.25 L	220
TH2.2020.D45.12.25 R	220
TH2.2020.D45.12.30 L	220
TH2.2020.D45.12.30 R	220
TH2.2020.D45.12.40 L	220

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn H2 Produktverzeichnis
simturn H2 Product List

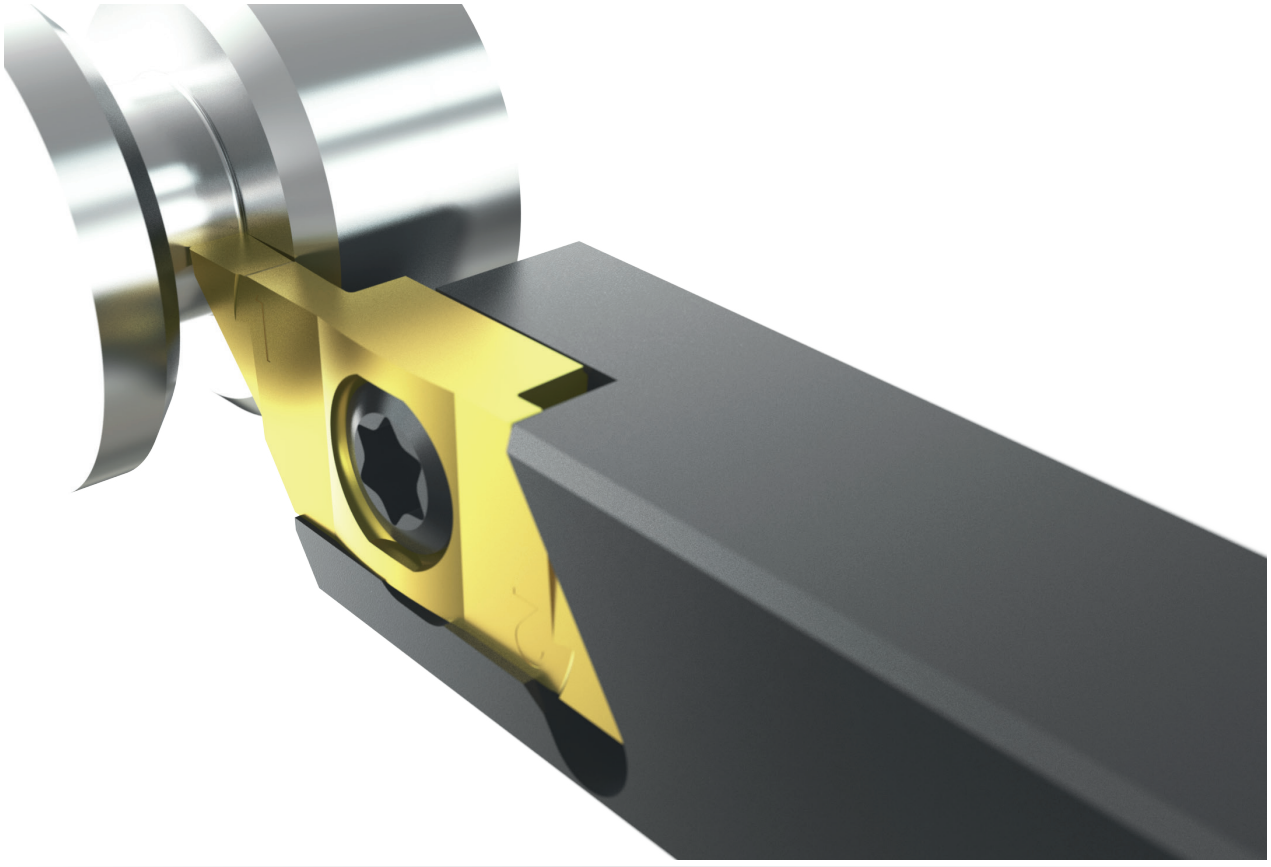
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.215.015 GG	224
TH2.250.005 NC	225
TH2.250.005 NG	226
TH2.250.020 NC	225
TH2.250.020 NG	226
TH2.250.125 VS	227
TH2.2525.B18.15.15 L	217
TH2.2525.B18.15.15 R	217
TH2.2525.B18.15.20 L	217
TH2.2525.B18.15.20 R	217
TH2.2525.B18.15.25 L	217
TH2.2525.B18.15.25 R	217
TH2.2525.B18.15.30 L	217
TH2.2525.B18.15.30 R	217
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

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TH2.R250.06 PG	228
TH2.R250.12 PG	228
TH2.R300.06 PG	228
TH2.R300.12 PG	228
T0A.TH2.29.15 L	223
T0A.TH2.29.15 R	223
T0A.TH2.29.20 L	223
T0A.TH2.29.20 R	223
T0A.TH2.29.25 L	223
T0A.TH2.29.25 R	223
T0A.TH2.29.30 L	223
T0A.TH2.29.30 R	223
T0A.TH2.29.40 L	223
T0A.TH2.29.40 R	223

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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 zweischneidigen Wendeschneidplatten-Design und Schaftquerschnitten ab 10,0x10,0 mm ideal ausgelegt für die Kleinteilebearbeitung außen.

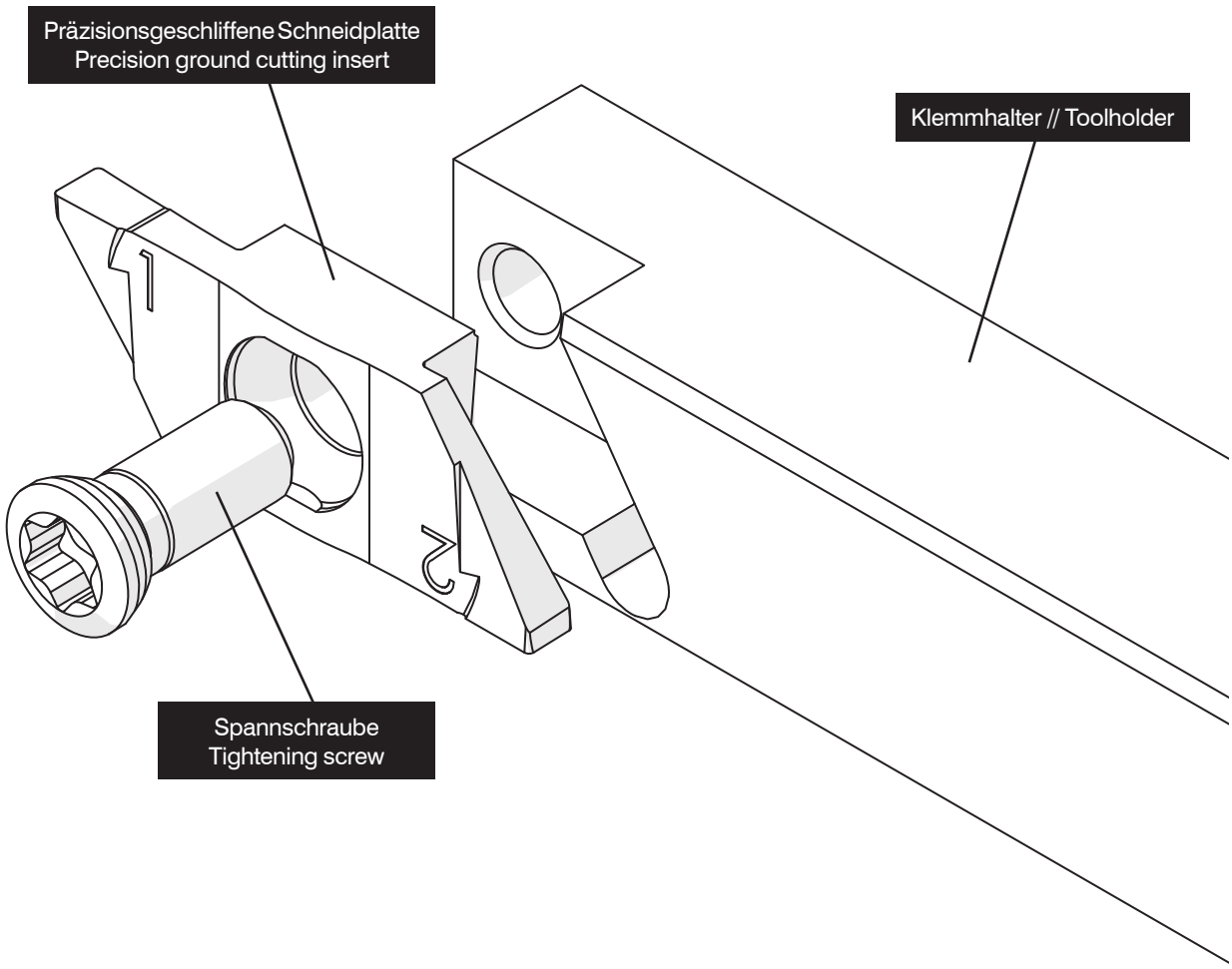
Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 7,0 mm.

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.

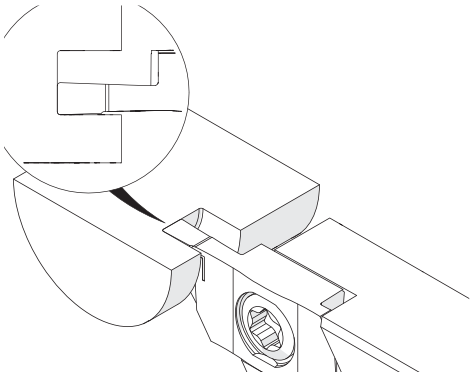
Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **407**



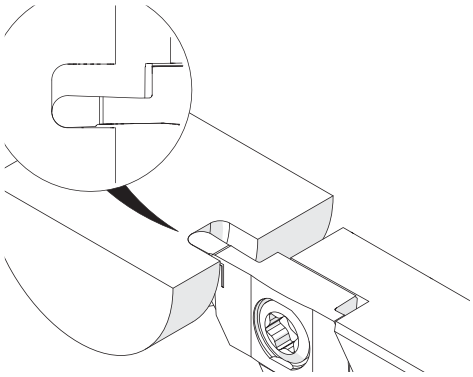
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
237



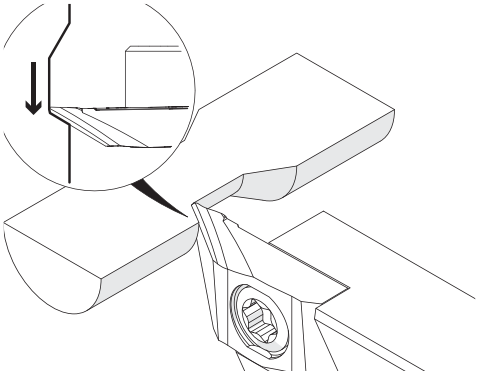
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of Page
239



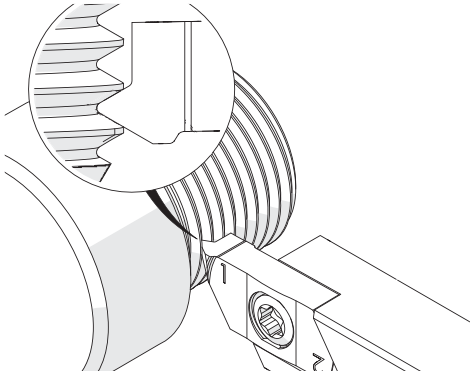
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
242



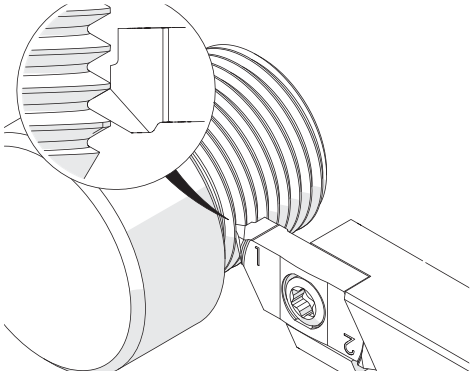
Längsdrehen
Turning

Seite
Page
243



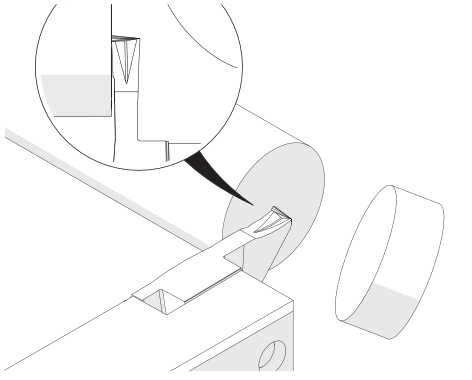
Gewinden: Metrisch ISO, Außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, External, Partial Profile

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

TW ST R | Legende Legend 248

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1108**

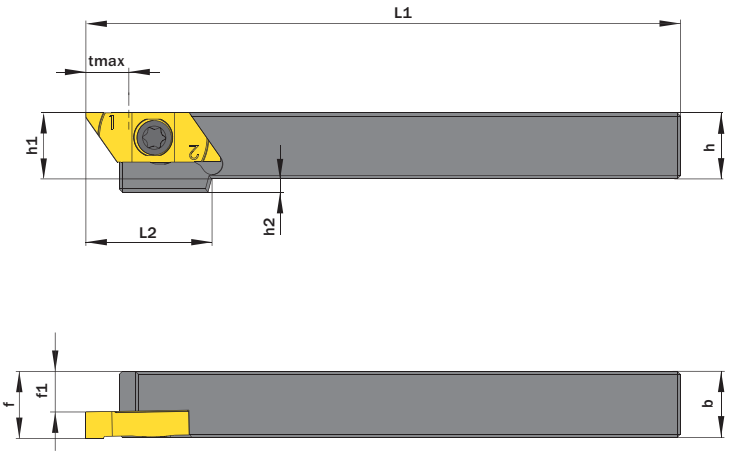
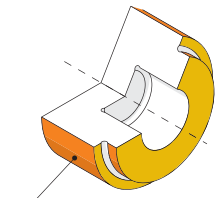


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.1010.A.14.04 R



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

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 mm	h2 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling

CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

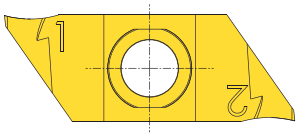
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

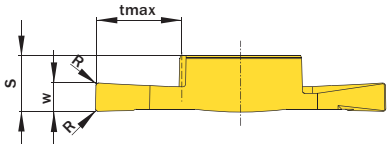
f	Vc
0,02 mm/U	**Seite/Page 403**

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**





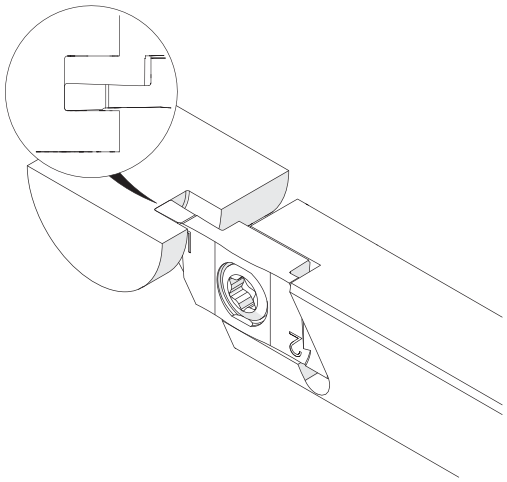


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	NEU NEW
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	NEU NEW
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	NEU NEW
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	NEU NEW
3,0	0,2	7,0	**TK2.G.300.020.070 NS R/L**	R AYGY L AYGX	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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving and Profiling

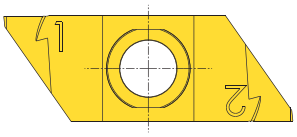
CNC Profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

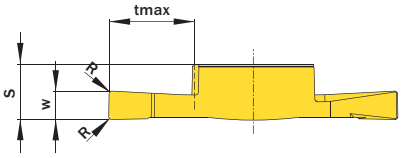
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





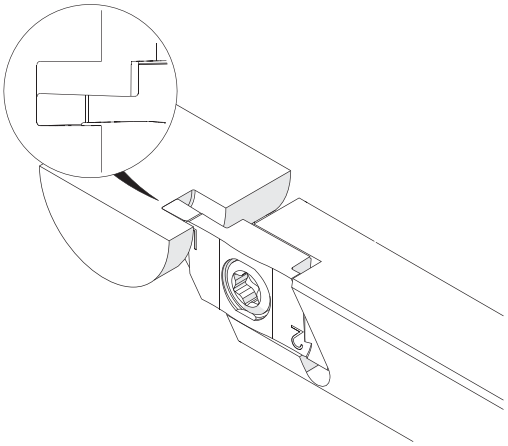


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.020.060 NU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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 NEW
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 NEW
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 NEW
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 NEW
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)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Grooving and Profiling, Full Radius

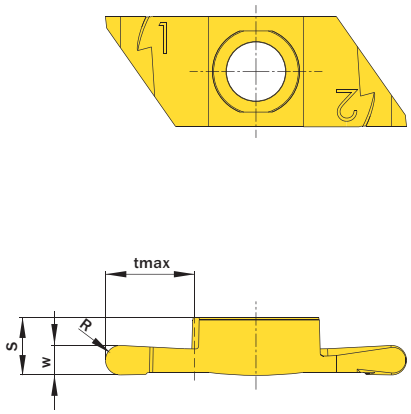
Full radius, CNC profiling. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

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



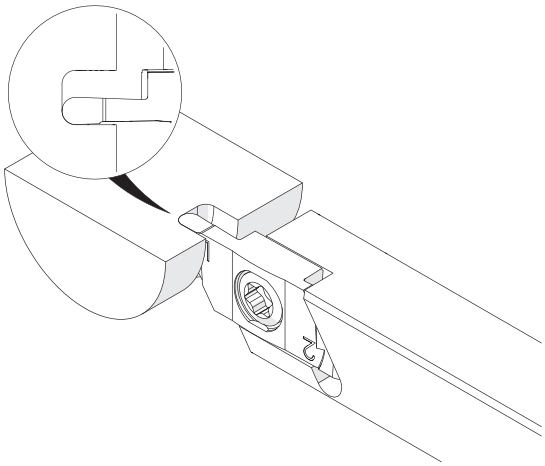


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VU R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen. Universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling, Full Radius

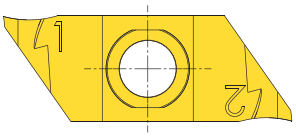
Full radius, CNC profiling. With general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

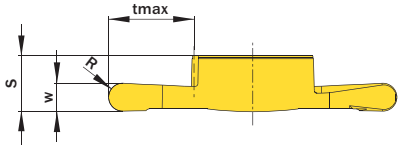
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/1117**





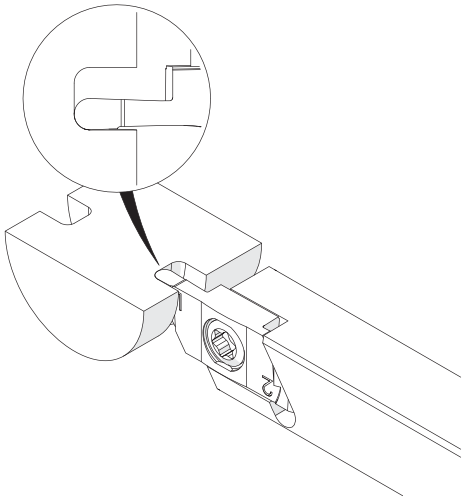


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.200.100.060 VS R

w ±0,02 mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Einstechen und Längsdrehen

Zwei auf der Drehmitte liegende Schneiden sorgen dank geschliffener Schneidengeometrie für höchste Präzision beim Einstechen und Längsdrehen mit einem Werkzeug.
Optimale Spanabfuhr führt zu hoher Oberflächengüte.

Grooving and Turning

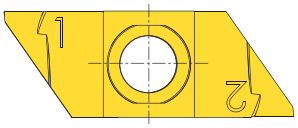
The ground geometry of two cutting egdes, that are directly on the rotation centre, ensure highest precision for grooving and turning applications with one tool.
Optimum chip removal leads to high surface quality.

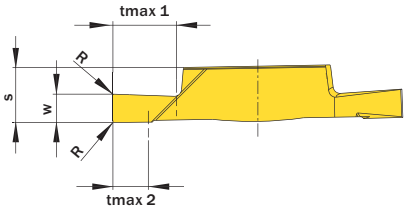
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





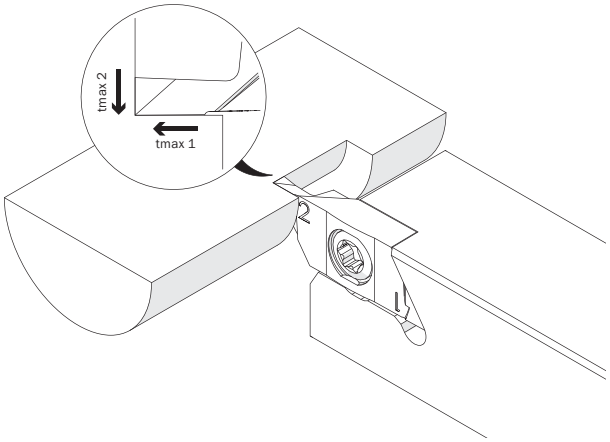


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.005 YP R

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	tmax1 mm	tmax2 mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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)

Längsdrehen

Für das Längsdrehen bzw. Rückwärtsdrehen „hinter Bund“.

Turning

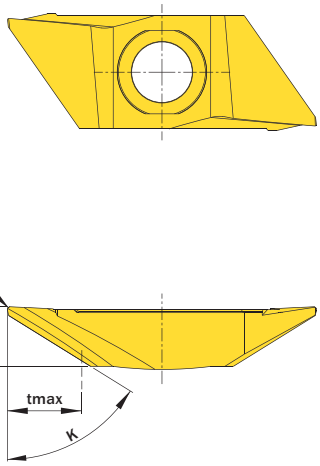
For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,05 mm/U**	Vc **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/1110**



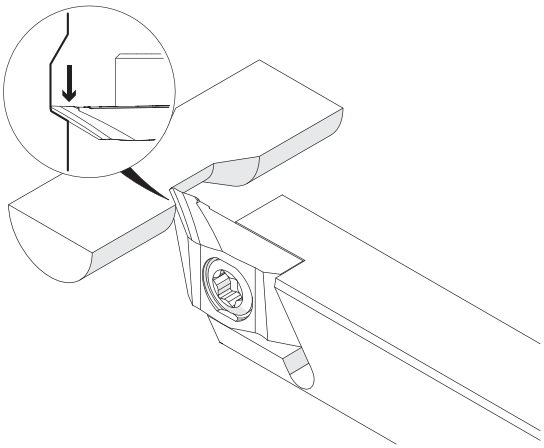


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.059.02.06.20 YY R

κ	tmax mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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.

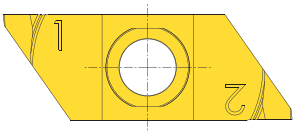
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

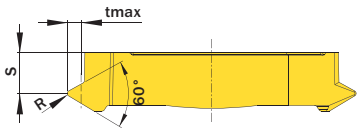
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

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**





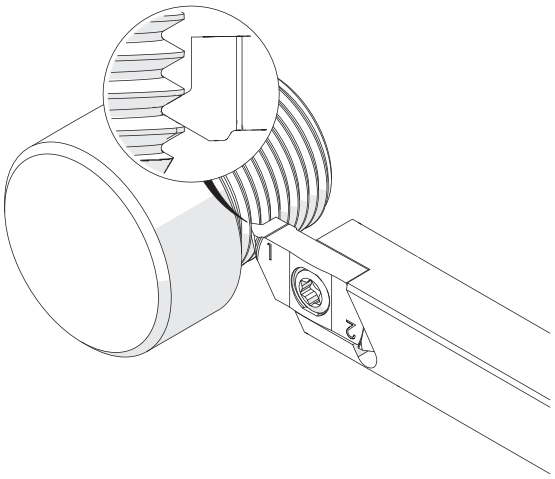


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.01 EMU R

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/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
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.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Spezielle Schneidengeometrie für Messing, Kupferlegierungen und andere kurzspanende Werkstoffe.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

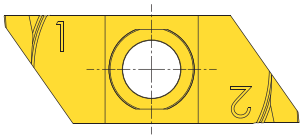
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. Special cutting edge geometry for brass, copper-base alloys and short-chipping materials.

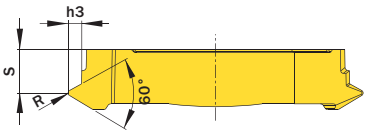
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/1131**





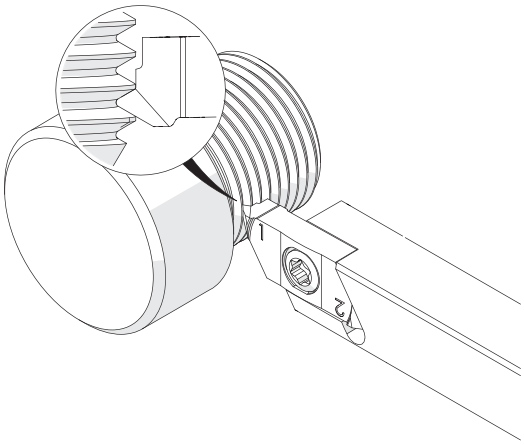


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.M150.02 EMU R

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/ccode	
				P K M N S						
mm						mm	mm	mm		
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 Spanformrille.

Parting Off

Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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

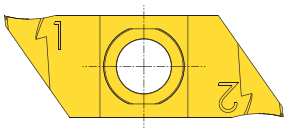
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **236**

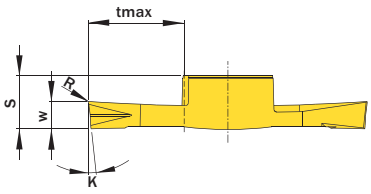
SP HM R

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.

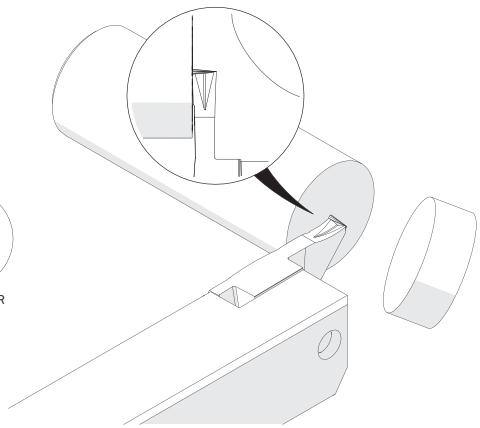


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R200.06.005 PT R

w -0,05 mm	κ	R mm	Mit Spanformrille 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/ccode
▼ 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

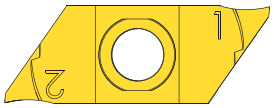
Available in different widths.

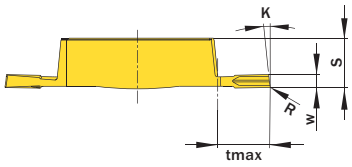
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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


TK2.G.R...PS L


TK2.G.R...PT L

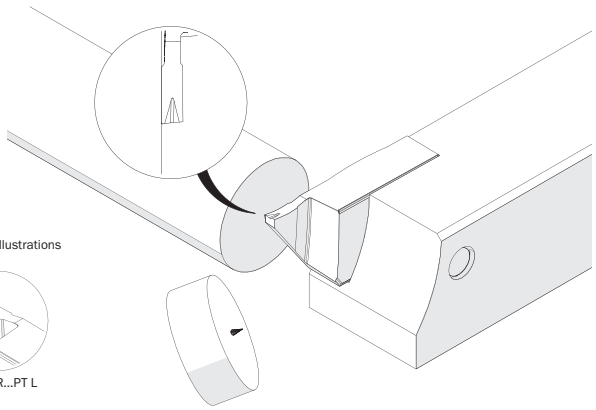


Abbildung zeigt / Drawing shows: TK2.G.R100.06.005 PT L

w -0,05 mm	K	R mm	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6	0,05	Ja / Yes	**TK2.G.R100.06.005 PT L**	A2S0	X808 X408	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.

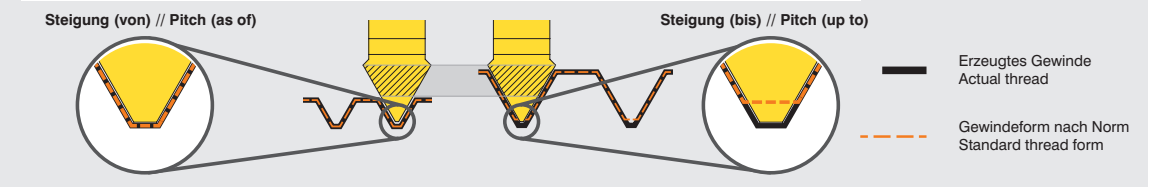
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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 , Bakir ve kisa talasli malzemeler için**

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn K2 Produktverzeichnis
simturn K2 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.0.375.A.14.04 R	236
TK2.G.0.500.A.14.04 L	236
TK2.G.0.500.A.14.04 R	236
TK2.G.0.625.A.14.04 L	236
TK2.G.0.625.A.14.04 R	236
TK2.G.0.750.A.14.04 R	236
TK2.G.050.005.025 NS L	237
TK2.G.050.005.025 NS R	237
TK2.G.050.005.025 NU L	238
TK2.G.050.005.025 NU R	238
TK2.G.059.02.05.05 YYL	242
TK2.G.059.02.05.05 YYR	242
TK2.G.059.02.05.10 YYL	242
TK2.G.059.02.05.10 YYR	242
TK2.G.059.02.05.20 YYL	242
TK2.G.059.02.05.20 YYR	242
TK2.G.059.02.05.40 YYL	242
TK2.G.059.02.05.40 YYR	242
TK2.G.075.005.038 NS L	237
TK2.G.075.005.038 NS R	237
TK2.G.075.005.038 NU L	238
TK2.G.075.005.038 NU R	238
TK2.G.1.000.A.14.04 R	236
TK2.G.100.005.050 NS L	237
TK2.G.100.005.050 NS R	237
TK2.G.100.005.050 NU L	238
TK2.G.100.005.050 NU R	238
TK2.G.100.050.030 VS L	240
TK2.G.100.050.030 VS R	240
TK2.G.100.050.030 VU L	239
TK2.G.100.050.030 VU R	239
TK2.G.1010.A.14.04 L	236
TK2.G.1010.A.14.04 R	236
TK2.G.120.060.036 VS L	240
TK2.G.120.060.036 VS R	240
TK2.G.120.060.036 VU L	239
TK2.G.120.060.036 VU R	239
TK2.G.1212.A.14.04 L	236
TK2.G.1212.A.14.04 R	236
TK2.G.150.005.045 NS L	237
TK2.G.150.005.045 NS R	237
TK2.G.150.005.045 NU L	238
TK2.G.150.005.045 NU R	238
TK2.G.150.020.045 NS L	237
TK2.G.150.020.045 NS R	237
TK2.G.150.020.045 NU L	238
TK2.G.150.020.045 NU R	238
TK2.G.160.080.048 VS L	240
TK2.G.160.080.048 VS R	240
TK2.G.160.080.048 VU L	239
TK2.G.160.080.048 VU R	239
TK2.G.1616.A.14.04 L	236
TK2.G.1616.A.14.04 R	236
TK2.G.200.005.060 NS L	237
TK2.G.200.005.060 NS R	237
TK2.G.200.005.060 NU L	238
TK2.G.200.005.060 NU R	238
TK2.G.200.020.060 NS L	237
TK2.G.200.020.060 NS R	237
TK2.G.200.020.060 NU L	238
TK2.G.200.020.060 NU R	238
TK2.G.200.100.060 VS L	240
TK2.G.200.100.060 VS R	240
TK2.G.200.100.060 VU L	239
TK2.G.200.100.060 VU R	239
TK2.G.250.010.070 NS L	237

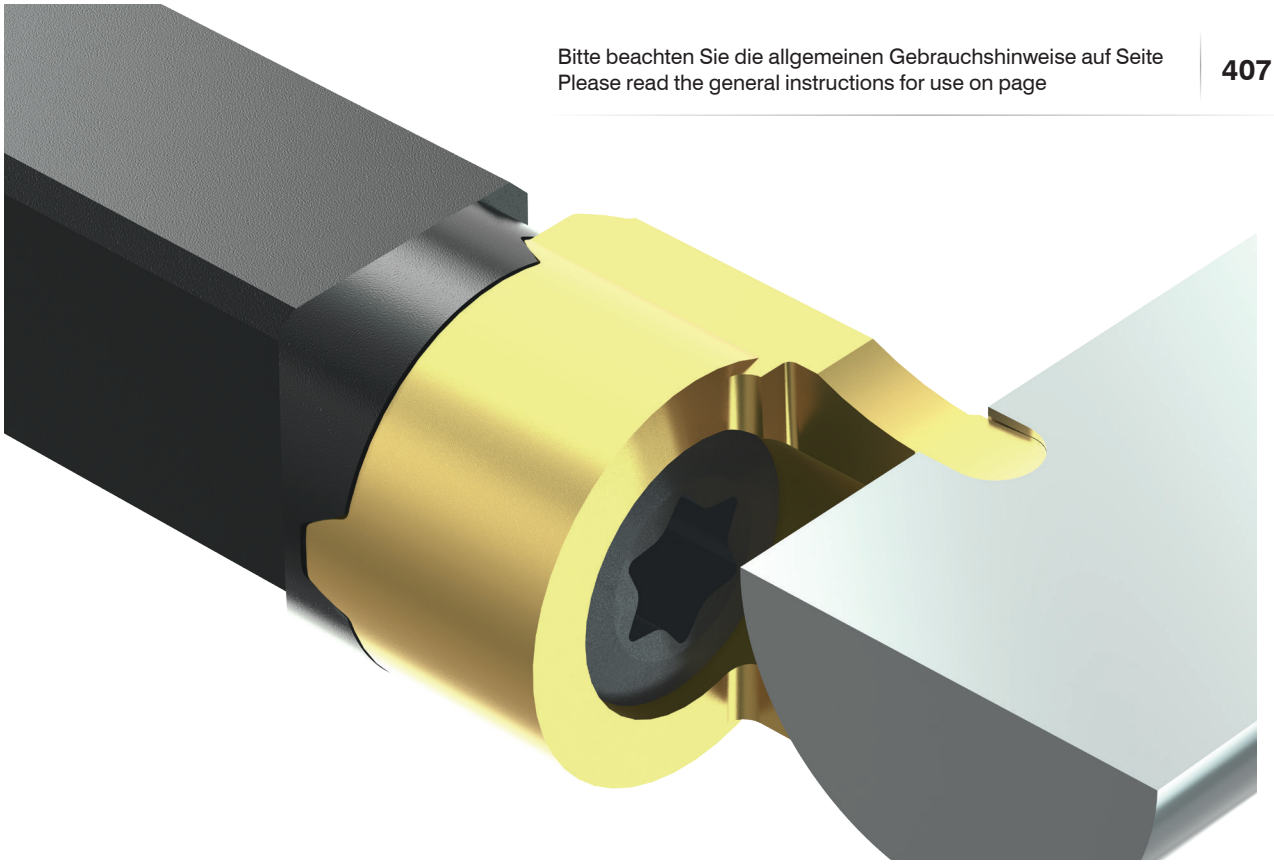
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.250.010.070 NS R	237
TK2.G.250.010.070 NU L	238
TK2.G.250.010.070 NU R	238
TK2.G.250.020.070 NS L	237
TK2.G.250.020.070 NS R	237
TK2.G.250.020.070 NU L	238
TK2.G.250.020.070 NU R	238
TK2.G.300.010.070 NS L	237
TK2.G.300.010.070 NS R	237
TK2.G.300.010.070 NU L	238
TK2.G.300.010.070 NU R	238
TK2.G.300.020.070 NS L	237
TK2.G.300.020.070 NS R	237
TK2.G.300.020.070 NU L	238
TK2.G.300.020.070 NU R	238
TK2.G.M025.01 EMU L	243
TK2.G.M025.01 EMU R	243
TK2.G.M025.02 EMU L	244
TK2.G.M025.02 EMU R	244
TK2.G.M035.02 EMU L	244
TK2.G.M035.02 EMU R	244
TK2.G.M040.01 EMU L	243
TK2.G.M040.01 EMU R	243
TK2.G.M040.02 EMU L	244
TK2.G.M040.02 EMU R	244
TK2.G.M045.02 EMU L	244
TK2.G.M045.02 EMU R	244
TK2.G.M050.01 EMU L	243
TK2.G.M050.01 EMU R	243
TK2.G.M050.02 EMU L	244
TK2.G.M050.02 EMU R	244
TK2.G.M070.01 EMU L	243
TK2.G.M070.01 EMU R	243
TK2.G.M070.02 EMU L	244
TK2.G.M070.02 EMU R	244
TK2.G.M075.02 EMU L	244
TK2.G.M075.02 EMU R	244
TK2.G.M080.01 EMU L	243
TK2.G.M080.01 EMU R	243
TK2.G.M080.02 EMU L	244
TK2.G.M080.02 EMU R	244
TK2.G.M100.01 EMU L	243
TK2.G.M100.01 EMU R	243
TK2.G.M100.02 EMU L	244
TK2.G.M100.02 EMU R	244
TK2.G.M125.01 EMU L	243
TK2.G.M125.01 EMU R	243
TK2.G.M125.02 EMU L	244
TK2.G.M125.02 EMU R	244
TK2.G.M150.01 EMU L	243
TK2.G.M150.01 EMU R	243
TK2.G.M150.02 EMU L	244
TK2.G.M150.02 EMU R	244
TK2.G.M175.01 EMU L	243
TK2.G.M175.01 EMU R	243
TK2.G.M175.02 EMU L	244
TK2.G.M175.02 EMU R	244
TK2.G.M200.01 EMU L	243
TK2.G.M200.01 EMU R	243
TK2.G.M200.02 EMU L	244
TK2.G.M200.02 EMU R	244
TK2.G.M250.02 EMU L	244
TK2.G.M250.02 EMU R	244
TK2.G.M300.02 EMU L	244
TK2.G.M300.02 EMU R	244
TK2.G.R100.000 YP R	241

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TK2.G.R100.005 YP R	241
TK2.G.R100.06.005 PS R	245
TK2.G.R100.06.005 PT L	246
TK2.G.R100.06.005 PT R	245
TK2.G.R100.06.005 PU R	245
TK2.G.R100.12.005 PS L	246
TK2.G.R100.12.005 PS R	245
TK2.G.R100.12.005 PT R	245
TK2.G.R100.12.005 PU R	245
TK2.G.R150.005 YP R	241
TK2.G.R150.010 YP R	241
TK2.G.R150.06.005 PS R	245
TK2.G.R150.06.005 PT L	246
TK2.G.R150.06.005 PT R	245
TK2.G.R150.06.005 PU R	245
TK2.G.R150.12.005 PS L	246
TK2.G.R150.12.005 PS R	245
TK2.G.R150.12.005 PT R	245
TK2.G.R150.12.005 PU R	245
TK2.G.R200.005 YP R	241
TK2.G.R200.010 YP R	241
TK2.G.R200.020 YP R	241
TK2.G.R200.06.005 PT R	245
TK2.G.R200.12.005 PT R	245

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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.

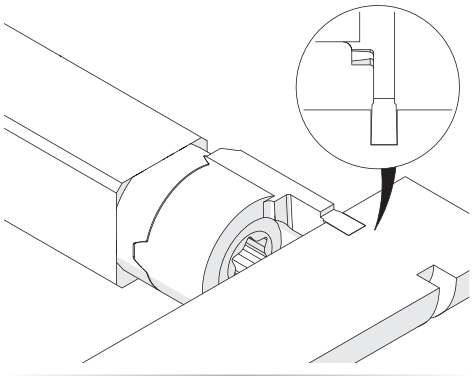
Das System ermöglicht den Wechsel des Schneidwerkzeugs, durch eine stirnseitige Bedienung der Spannschraube. Dabei bietet das System Standardwerkzeuge für alle gängigen Anwendungen und Stechtiefen bis 5,5 mm.

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.

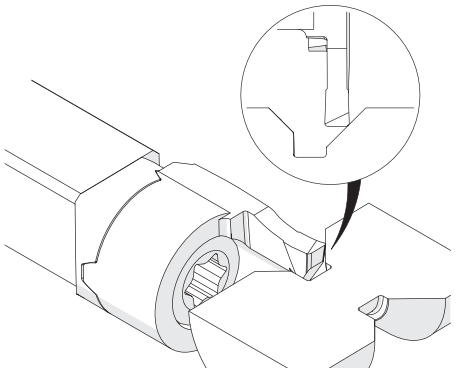
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of Page
254



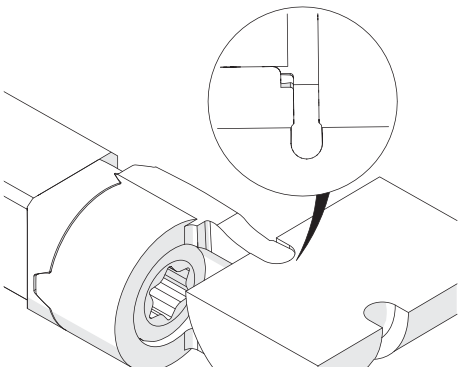
Nutenstechen
Grooving

Ab Seite
As of Page
256



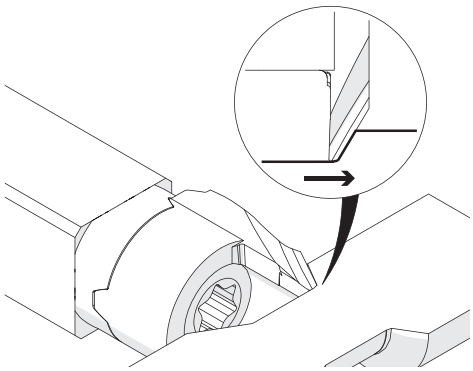
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
258



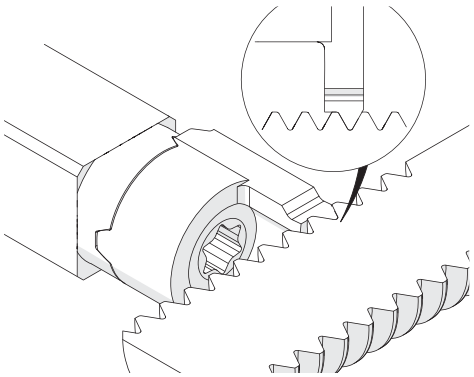
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
259



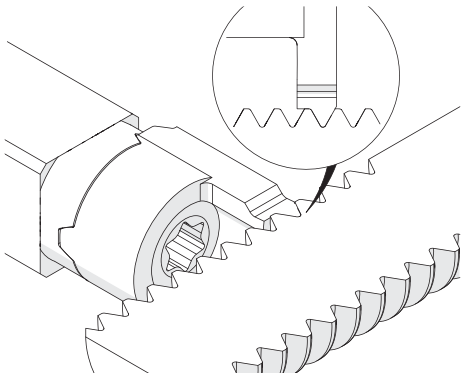
Längsdrehen
Turning

Seite
Page
261



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

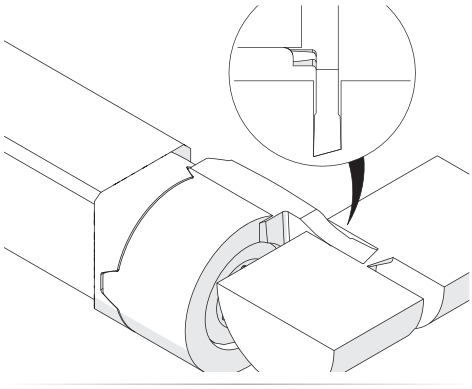
Seite
Page
262



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

Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
263



Abstechen
Parting off

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Klemmhalter, Außen

Klemmhalter für die Kleinteilebearbeitung.

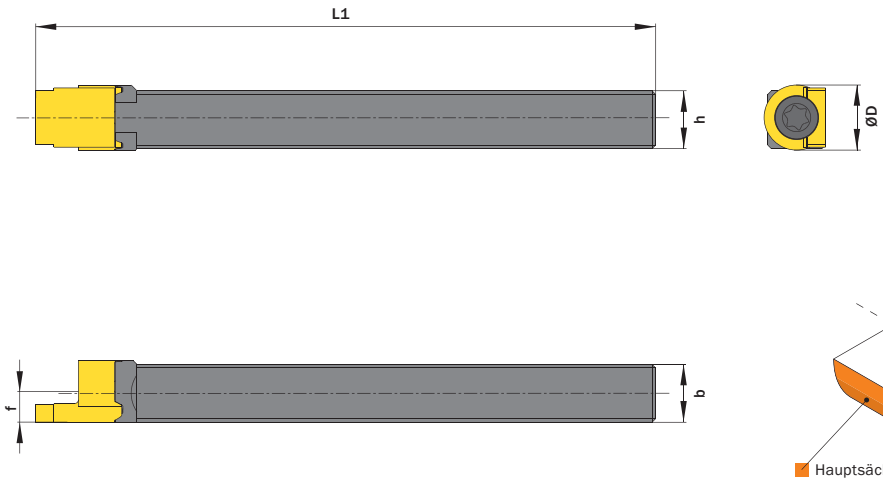
Toolholder, External

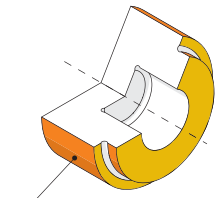
Toolholder for small part machining.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Legende 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/ccode
mm	mm	mm			mm	mm			
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)

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 **0,02 mm/U**	Vc **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**

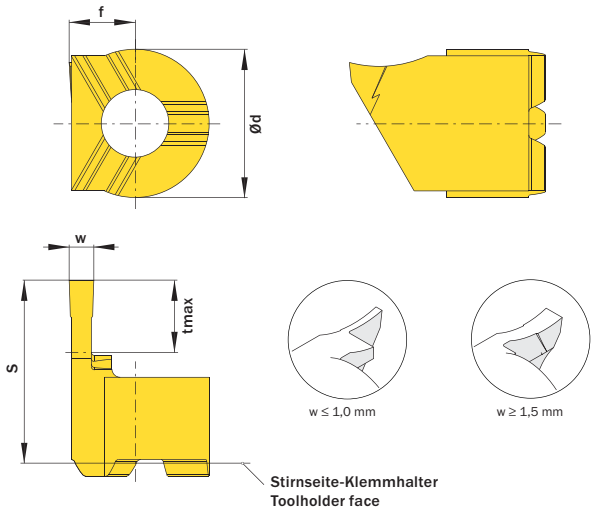


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GS R

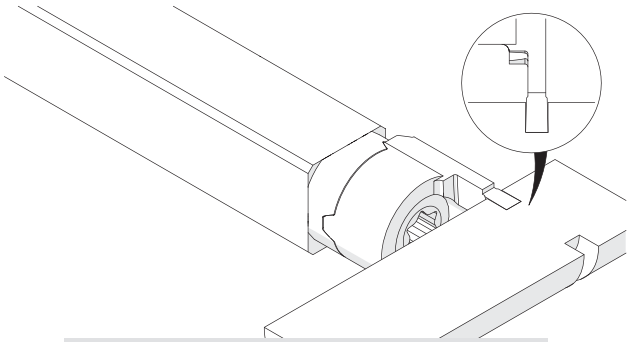


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,015 mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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)

Nutenstechen

Gerade Nutformen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving

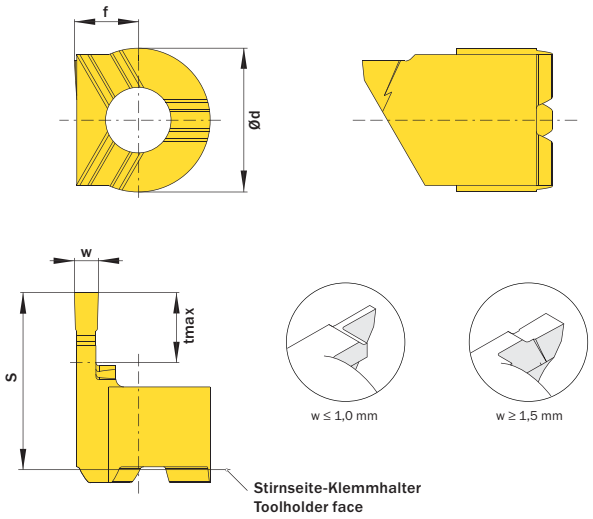
General grooving, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

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



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

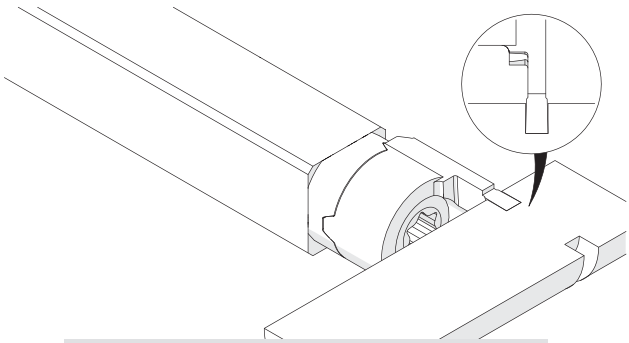


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.000.055 GU R

w mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, universelle Schneidengeometrie für die Bearbeitung eines breiten Materialspektrums.

Grooving and Profiling

CNC profiling, with general cutting edge geometry for a wide variety of workpiece materials.

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

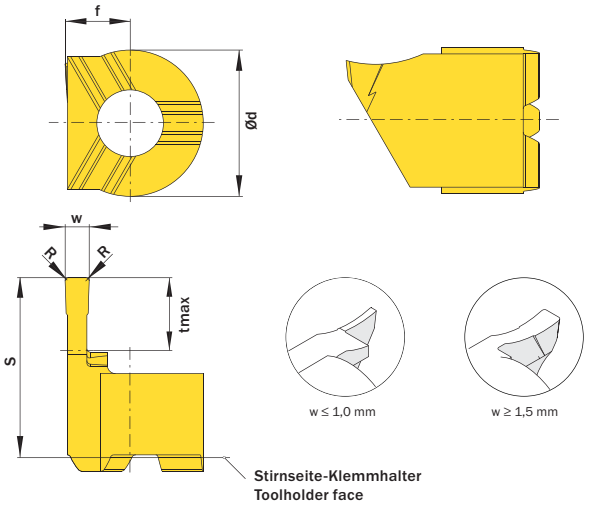
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **253**

SP HM R

Legende Legend 265

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1080**



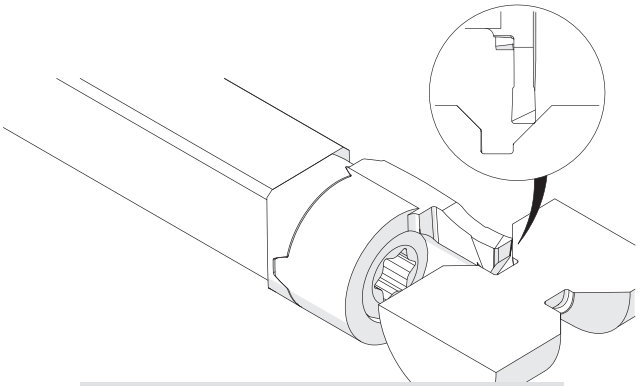


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NS R

w mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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)

simturn C4
SIMTEK Small Part Machining Type C4

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen, spezielle Schneidengeometrie für die Bearbeitung von Messing, Kupferlegierungen und anderen kurzspanenden Werkstoffen.

Grooving and Profiling

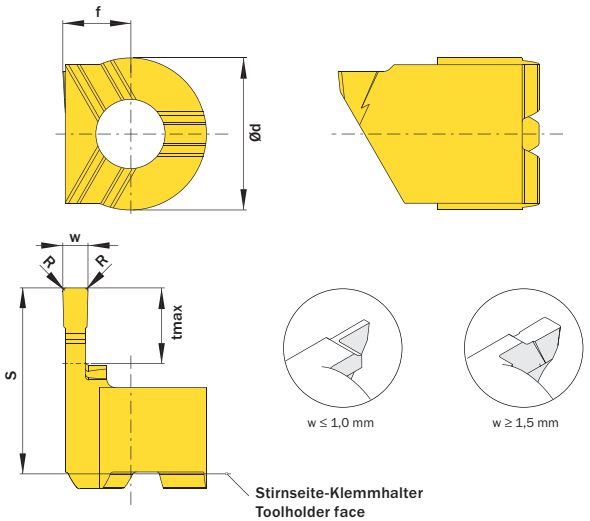
CNC profiling, with special cutting edge geometry for brass, copper-based alloys and short-chipping materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/1079**



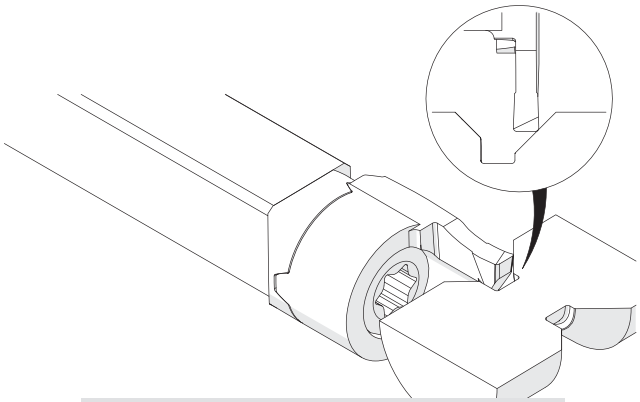


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.150.020.055 NU R

w mm	R mm	tmax mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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 AXS0	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)

Einstechen 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

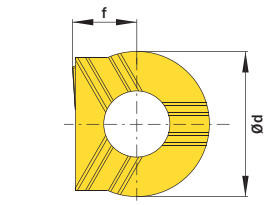
Full radius, CNC profiling. Version „U“ for brass, copper-base alloys and short-chipping materials. Version „S“ for a very wide variety of workpiece materials.

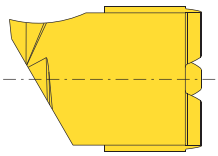
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,02 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

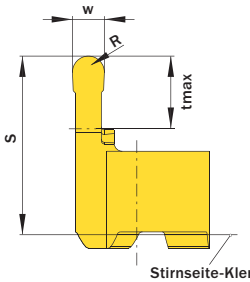
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **253**

SP HM | R | CU | Legende Legend **265**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1076**







Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.100.050.030 VS R


TC4.R...VS R


TC4.R...VU R

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

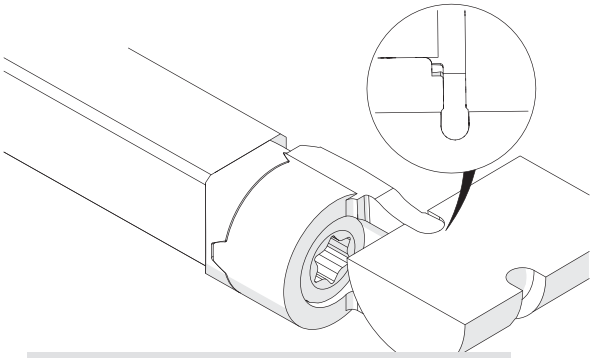


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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			
								P	K M N S							
mm	mm	mm								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

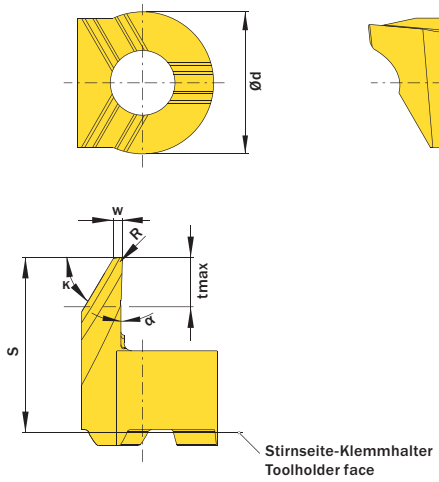
For turning as well as for back turning „behind shoulder“.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,05 mm/U**	Vc **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/1085**



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.059.02.06.020 YY R

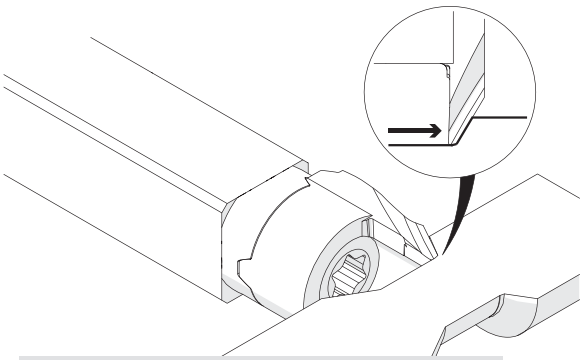


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	α	w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

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

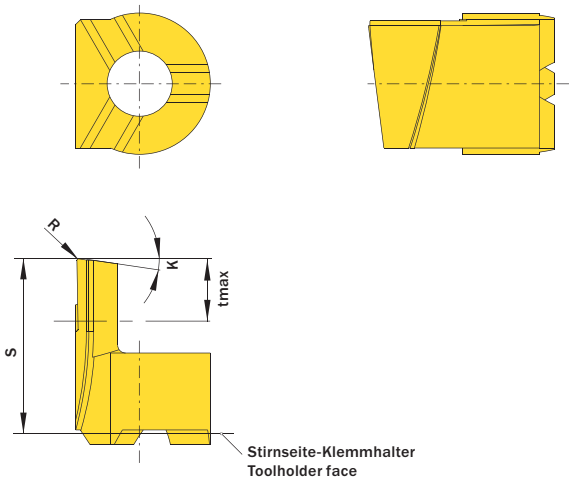


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.008.10.010 YE R

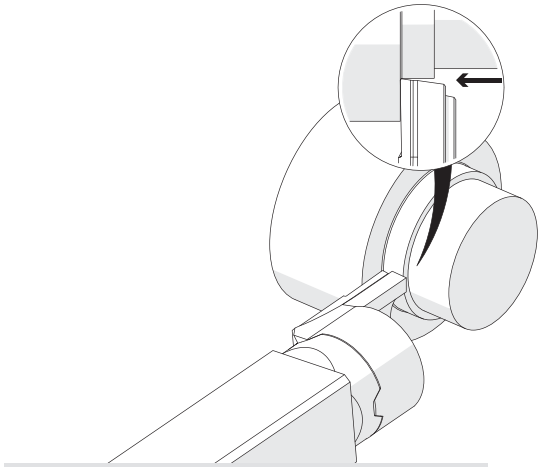


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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**

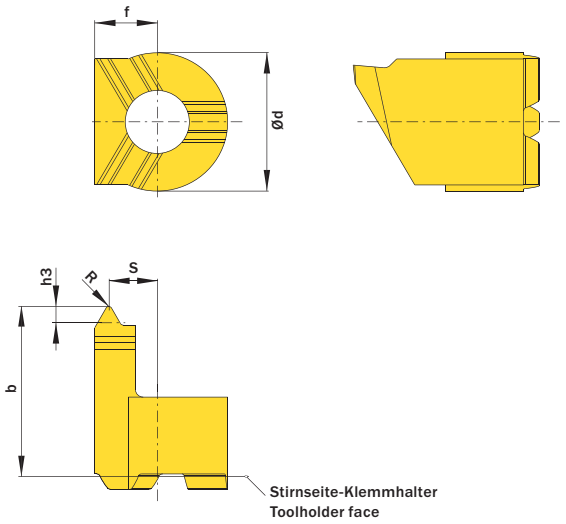


Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.M150.01 EMU R

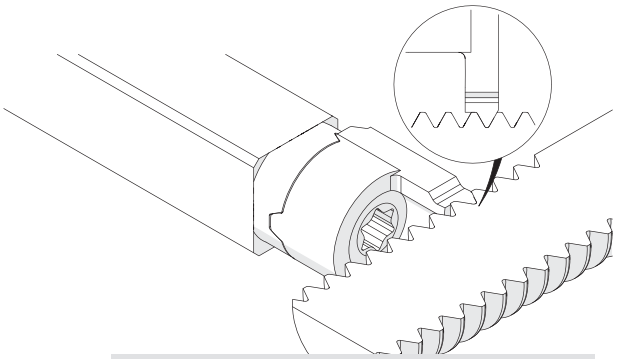


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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/ccode			
							P	K M N S										
mm	mm								mm	mm	mm	mm	mm	mm				
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.

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Metr. ISO, External, Full Profile

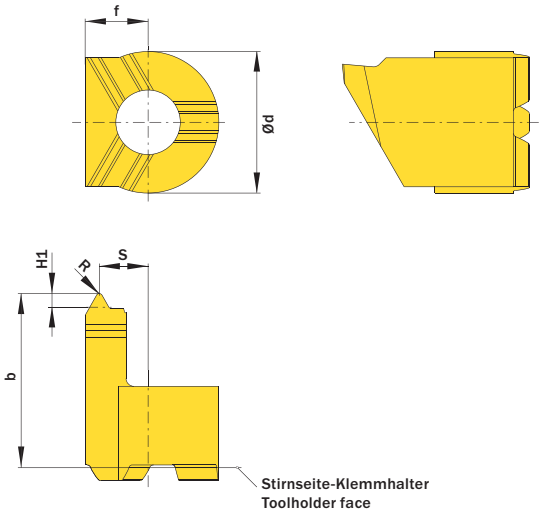
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

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



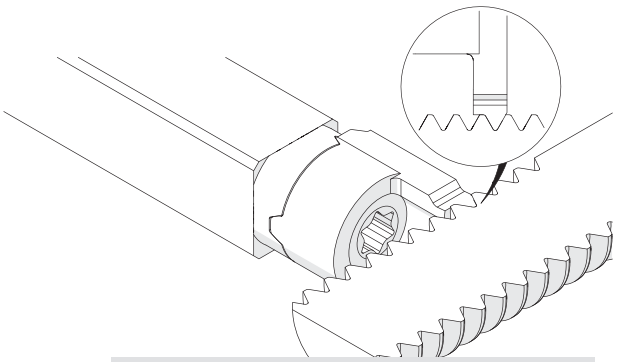


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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/ccode	
mm				P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
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)

Abstechen

Verfügbar mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting Off

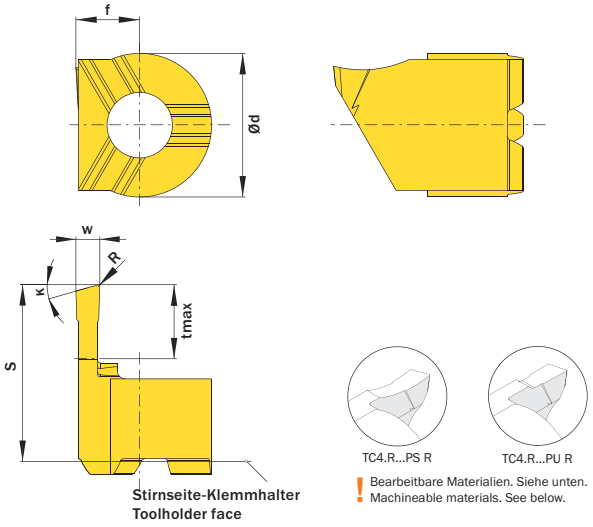
Available with/without ground chip form channel.

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

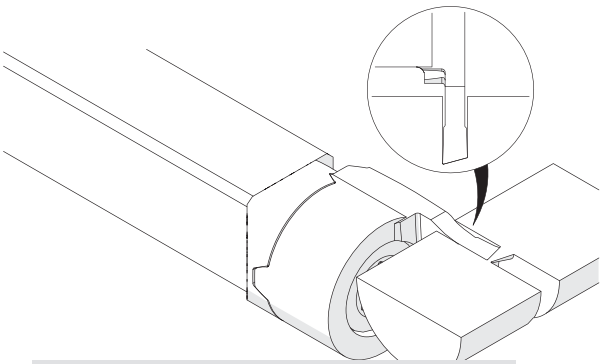


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TC4.R150.15.005 PS R

w mm	κ	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Ød mm	f mm	s mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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

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.

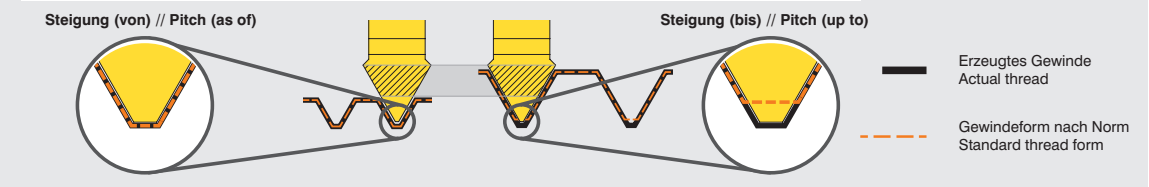
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Legende
Legend

SP HM Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç

TW ST Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio // Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

R Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

CU Speziell für Messing, Kupferlegierungen und kurzspanende Materialien // For Brass, copper-base alloys and other short-chipping materials // Spécialement pour alliages laiton et cuivre // Per ottone, leghe a base di rame e tutti gli altri materiali a truciolo corto // Especializado para latón, aleación de cobre y materiales con virutas cortas // Pirinç , Bakir ve kisa talasli malzemeler için

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures // Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Index

simturn C4 Produktverzeichnis
simturn C4 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TC4.008.10.010 YE L	260
TC4.008.10.010 YE R	260
TC4.030.10.010 YE L	260
TC4.030.10.010 YE R	260
TC4.050.000.025 GS L	254
TC4.050.000.025 GS R	254
TC4.050.000.025 GU L	255
TC4.050.000.025 GU R	255
TC4.050.005.025 NS L	256
TC4.050.005.025 NS R	256
TC4.050.005.025 NU L	257
TC4.050.005.025 NU R	257
TC4.050.10.010 YE L	260
TC4.050.10.010 YE R	260
TC4.059.02.06.010 YY L	259
TC4.059.02.06.010 YY R	259
TC4.059.02.06.020 YY L	259
TC4.059.02.06.020 YY R	259
TC4.059.02.06.040 YY L	259
TC4.059.02.06.040 YY R	259
TC4.0707.100 L	253
TC4.0707.100 R	253
TC4.075.000.038 GS L	254
TC4.075.000.038 GS R	254
TC4.075.000.038 GU L	255
TC4.075.000.038 GU R	255
TC4.075.005.038 NS L	256
TC4.075.005.038 NS R	256
TC4.075.005.038 NU L	257
TC4.075.005.038 NU R	257
TC4.0808.100 L	253
TC4.0808.100 R	253
TC4.100.000.055 GS L	254
TC4.100.000.055 GS R	254
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

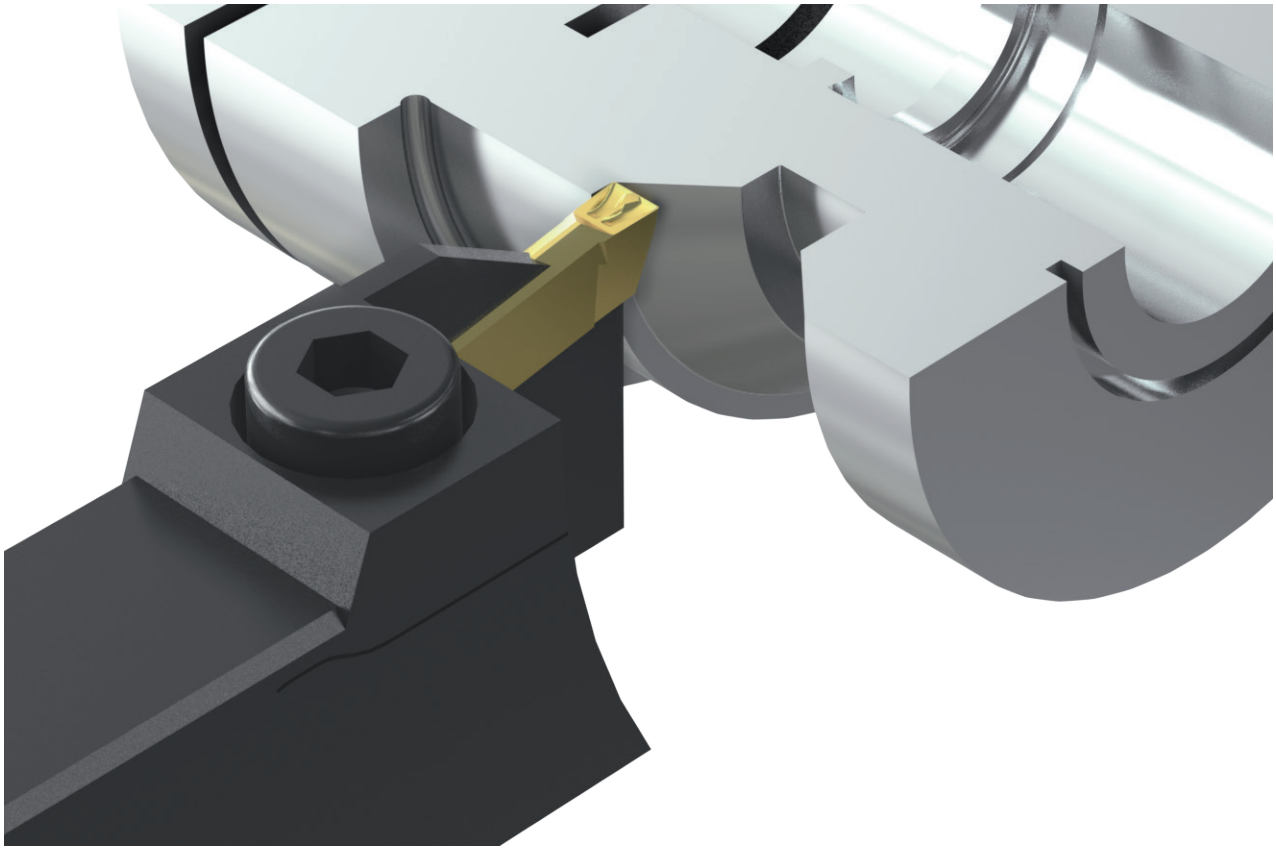
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TC4.M050.02 EMU L	262
TC4.M050.02 EMU R	262
TC4.M070.01 EMU L	261
TC4.M070.01 EMU R	261
TC4.M070.02 EMU L	262
TC4.M070.02 EMU R	262
TC4.M075.02 EMU L	262
TC4.M075.02 EMU R	262
TC4.M080.01 EMU L	261
TC4.M080.01 EMU R	261
TC4.M080.02 EMU L	262
TC4.M080.02 EMU R	262
TC4.M100.01 EMU L	261
TC4.M100.01 EMU R	261
TC4.M100.02 EMU L	262
TC4.M100.02 EMU R	262
TC4.M125.01 EMU L	261
TC4.M125.01 EMU R	261
TC4.M125.02 EMU L	262
TC4.M125.02 EMU R	262
TC4.M150.01 EMU L	261
TC4.M150.01 EMU R	261
TC4.M150.02 EMU L	262
TC4.M150.02 EMU R	262
TC4.M175.01 EMU L	261
TC4.M175.01 EMU R	261
TC4.M175.02 EMU L	262
TC4.M175.02 EMU R	262
TC4.M200.01 EMU L	261
TC4.M200.01 EMU R	261
TC4.M200.02 EMU L	262
TC4.M200.02 EMU R	262
TC4.R100.15.005 PS R	263
TC4.R100.15.005 PU R	263

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn GX
SIMTEK Turning Tools Type GX

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

Für höhere Stechtiefen.
For higher cutting depths.



Werkzeugsystem bestehend aus zweischneidiger Hartmetall-Wendeschneidplatte und stabilen Trägerwerkzeugen.

26,0 mm mögliche Stechtiefe bei der Außenbearbeitung. Innenbearbeitung ab Ø 38,0 mm. Verschiedene geschliffene und gesinterte Spanformgeometrien verfügbar.

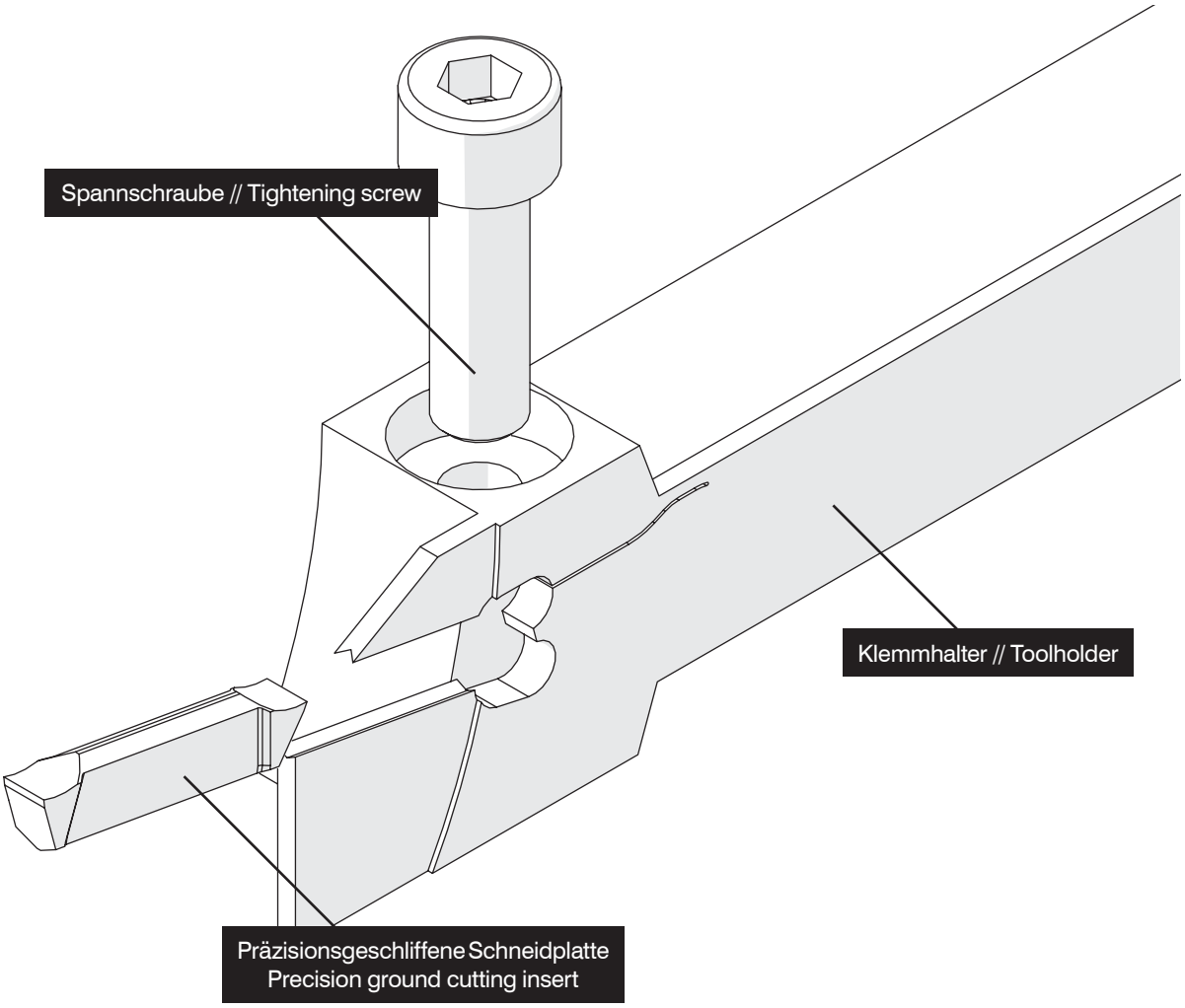
Tool system of double-edged indexable carbide cutting insert and strong toolholders for demanding applications.

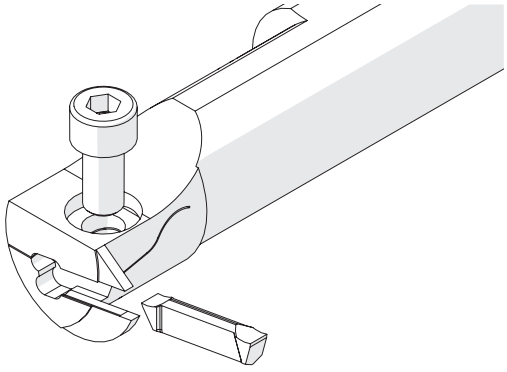
Possible depths of cut up to 26,0 mm for external applications. Internal applications as of minimum bore diameter 38,0 mm. Different ground and sintered cutting edge geometries available.

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

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**





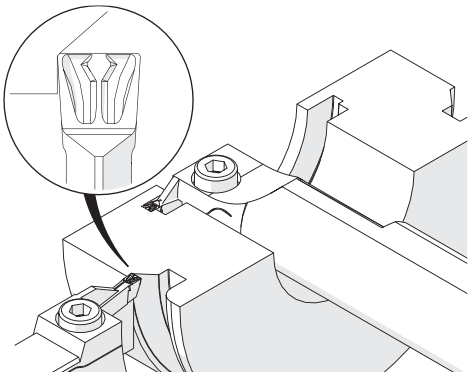
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

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

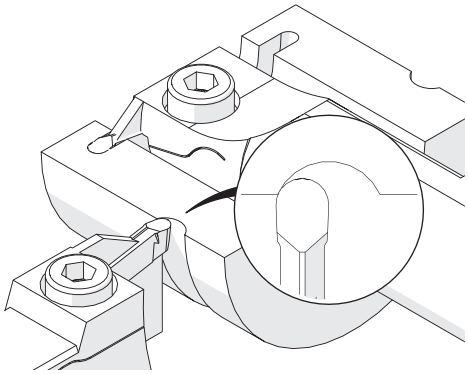
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of Page
278



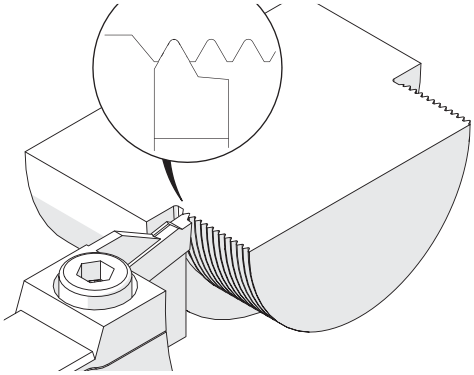
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
282



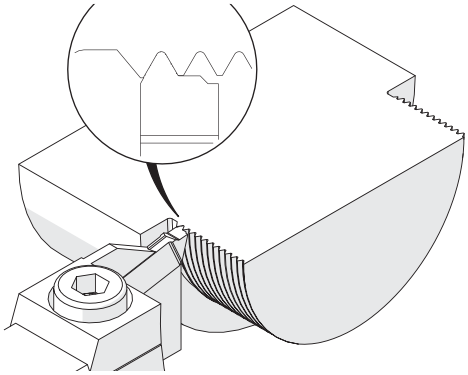
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
283



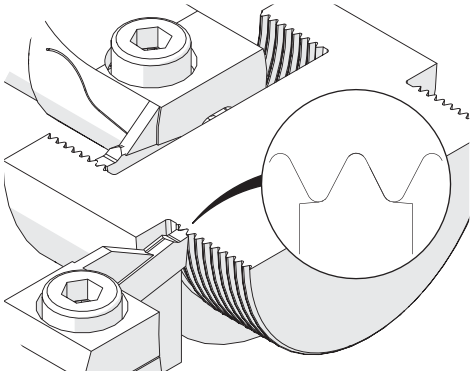
Gewinden: Metrisch ISO, außen, Teilprofil
Threading: Metric ISO, external, Partial Profile

Seite
Page
284



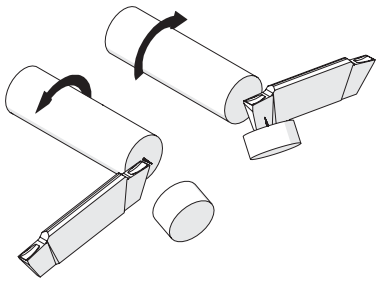
Gewinden: Metrisch ISO, außen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, external, Full Profile

Seite
Page
285



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page
286



Abstechen
Parting off

Klemmhalter, Außen, Mittlere Stechtiefen

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Ausgewogene Balance zwischen Stechtiefe und Stabilität.

Toolholder, External, Regular Cutting Depths

External grooving and turning.
Well-balanced ratio of cutting depth and stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

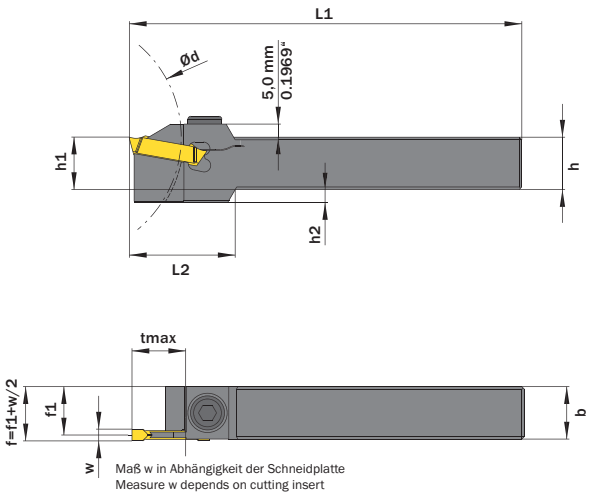
12,0 Nm

TW ST R

Legende / Legend **289**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/515**

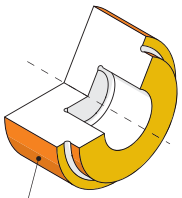


Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: G18.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,0 mm / 0.7874"	20,0 mm / 0.7874"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992	18,6 mm / 0.7323"	17,4 mm / 0.6850"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	17,1 mm / 0.6732"	14,9 mm / 0.5866"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	16,1 mm / 0.6339"	13,3 mm / 0.5236"



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

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02															
15,875	15,875	2,0	2,9	**G18.0.625.02 R/L**	R AAS0 L AJ1G	14,875	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	AKT UPD
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	AKT UPD
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 AWCJ	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.

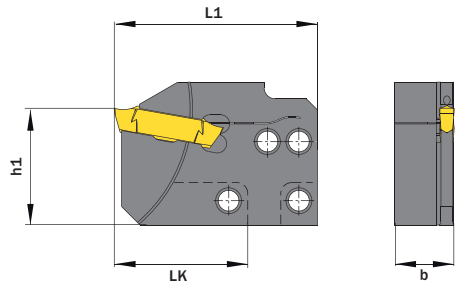
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST R

Legende
Legend 289

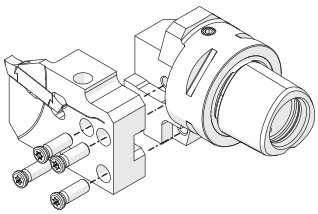
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1182

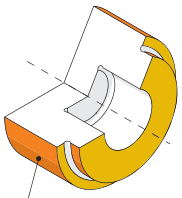


Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

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.G18.36.04 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode	
▼ Connectcode = G29.02														
2,0	2,9	**TOA.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)

Klemmhalter, Außen, Maximale Stechtiefen

Einstechdrehen außen. Für maximale Stechtiefen.

Toolholder, External, Maximum Cutting Depths

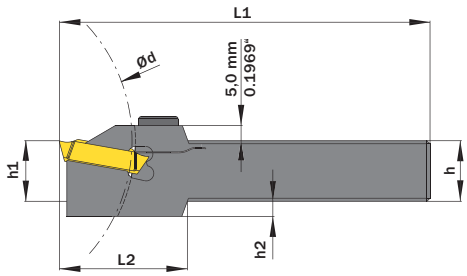
External grooving. Maximum depth of cut.

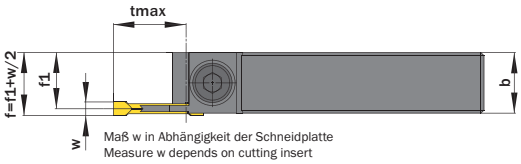
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

12,0 Nm

TW ST R | Legende Legend 289

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/516**



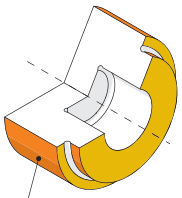


Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: G26.2020.03 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax bei / for Schaft bis 25,0 mm Shank up to 0.9843"	tmax bei / for Schaft 32,0 mm Shank 1.2598"
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	26,0 mm / 1.0236"	26,0 mm / 1.0236"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	20,4 mm / 0.8031"	11,7 mm / 0.4606"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	17,7 mm / 0,6969"	7,3 mm / 0.2874"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	16,2 mm / 0.6378"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	15,2 mm / 0,5984"	3,5 mm / 0.1378"



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

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = G29.02**															
16,0	16,0	2,0	2,9	**G26.1616.02 R/L**	R AFNJ L AG77	15,0	16,0	9,0	125,0	44,0	26,0	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 ANW0	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 AHKX	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.

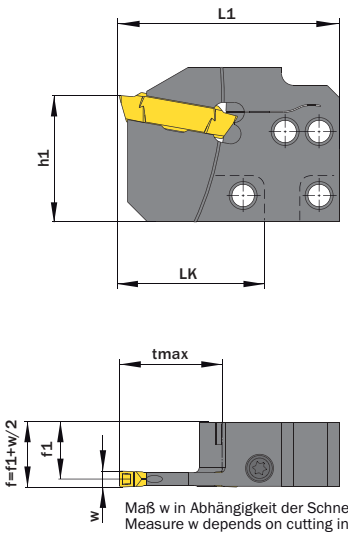
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST R

Legende Legend **289**

Scan QR-Code

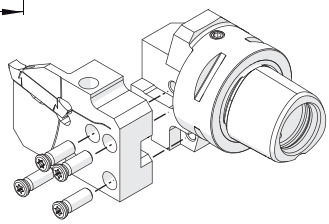
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1177**



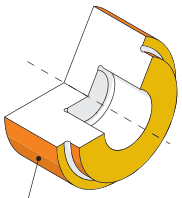
Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert

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 ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	LK mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode	
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	AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **TOA.G25.36.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Außen, Höchste Stabilität

Einstechdrehen und Längsdrehen außen.
Reduzierte Stechtiefe für höchste Stabilität.

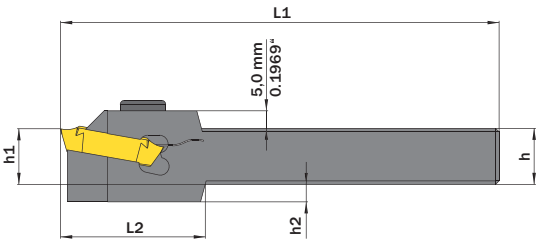
Toolholder, External, Highest Stability

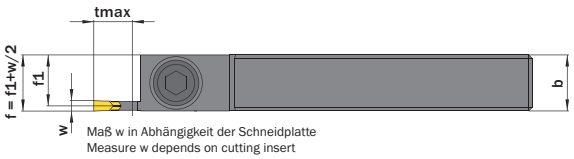
External grooving and turning. Reduced depth of cut for best stability.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

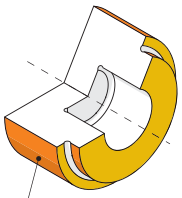
TW ST R Legende Legend 289

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/527**





Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: G10.1616.03 R

h mm	b mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = G29.02**														
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 AKT UPD
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

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.

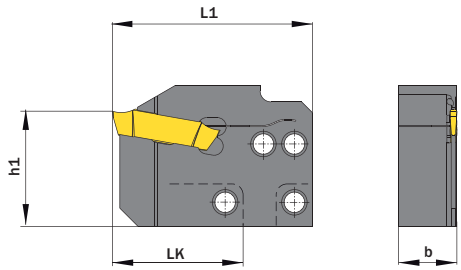
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

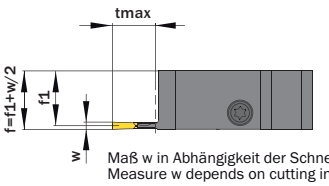
TW ST R

Legende / Legend **289**

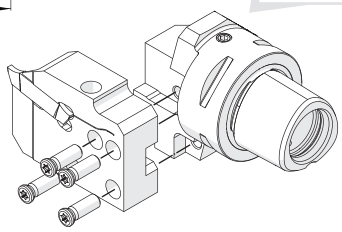
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1181**

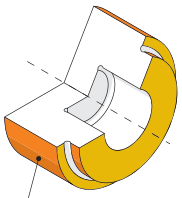




Maß w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measure w depends on cutting insert



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

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.G10.36.02 R

w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
▼ **Connectcode = G29.02**													
2,0	2,9	**TOA.G10.36.02 R/L**	R AZAW L AZAV	16,0	15,05	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)

Klemmhalter, Innen, Langausführung

Einstechdrehen und Längsdrehen innen.

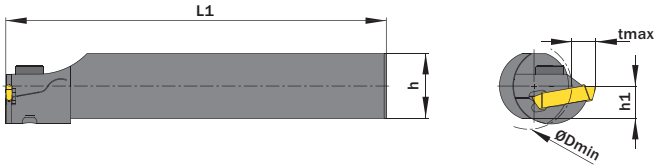
Toolholder, Internal, Long Version

Internal grooving and turning.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
12,0 Nm

TW ST R | Legende Legend 289

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/518**



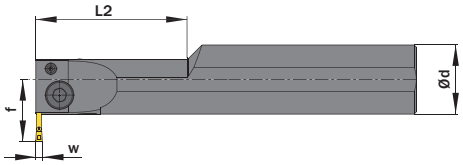
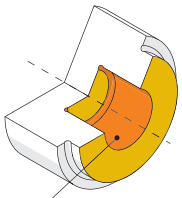


Abbildung zeigt / Drawing shows: G14.0032.03 R



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

Ød g6 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ Connectcode = G29.02																	
32,0	2,0	2,9	**G14.0032.02 R/L**	R	AGAF	L	AAPV	40,0	28,0	30,0	15,0	200,0	70,0	11,0	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

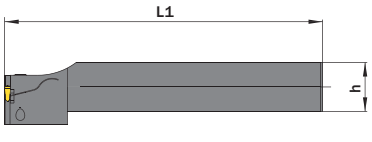
Internal grooving and turning.

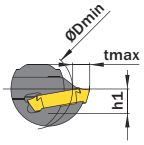
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"G M5x16 T20T": 7,0 Nm
"G M8x16 SW6": 12,0 Nm

TW ST R Legende Legend 289

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/517**





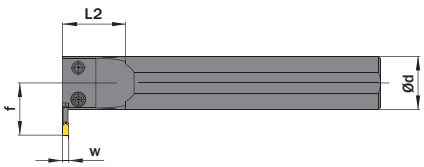
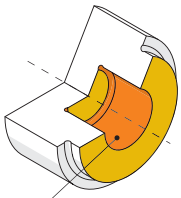


Abbildung zeigt / Drawing shows: G13.0025.03 R



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

Ød g6 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Connectcode = G29.03																
25,0	3,0	4,0	**G13.0025.03 R/L**	R	AGA2	L	ABW9	38,0	24,5	23,0	11,5	150,0	30,0	11,0	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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit runder, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

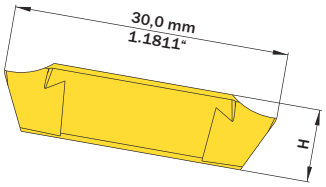
CNC profiling. Ground, round geometry.

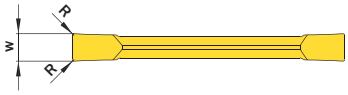
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,05 mm/U**	f (innen//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP HM Legende / Legend **289**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/519**





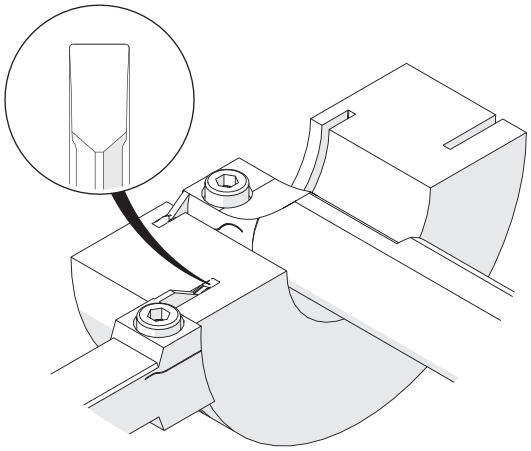


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0300.10 S

w +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit ebener, geschliffener Spanfläche.

Grooving and Profiling

CNC profiling. Ground, flat geometry.

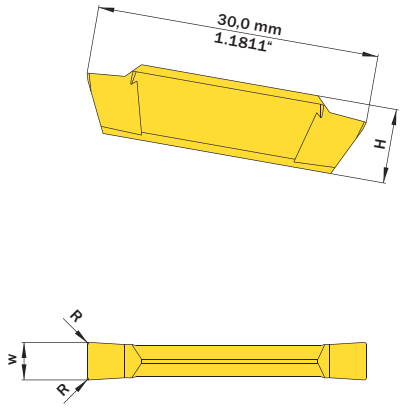
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f (außen//ext.)	f (innen//int.)	Vc
0,05 mm/U	**0,04 mm/U**	**Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP HM Legende Legend **289**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/520**



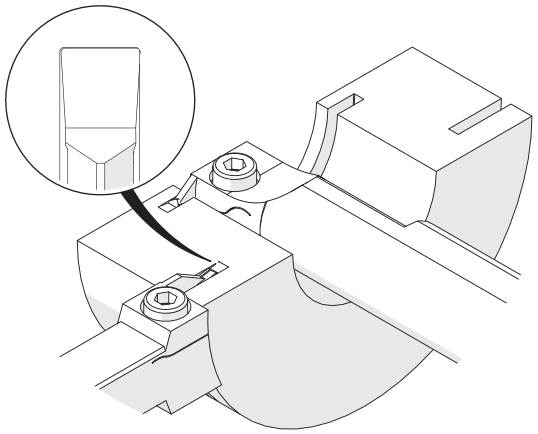


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.20 S

w +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

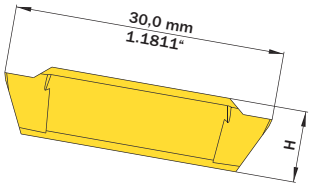
CNC profiling. Sintered geometry for improved chip control.

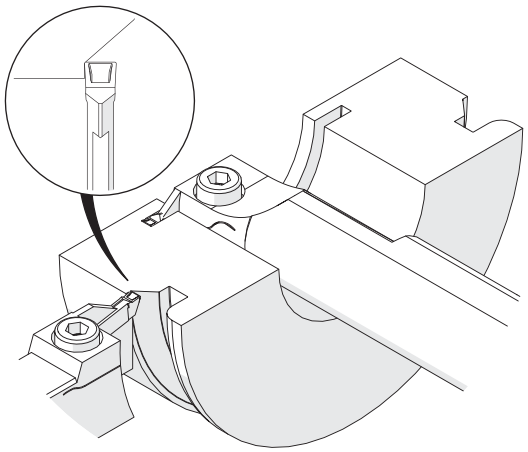
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,12 mm/U**	f (innen//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP HM Legende Legend **289**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/521**





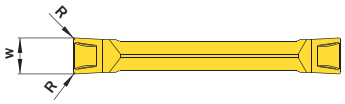


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.32 S

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)

simturn GX
SIMTEK Turning Tools Type GX

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen mit gesinterter Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Grooving and Profiling

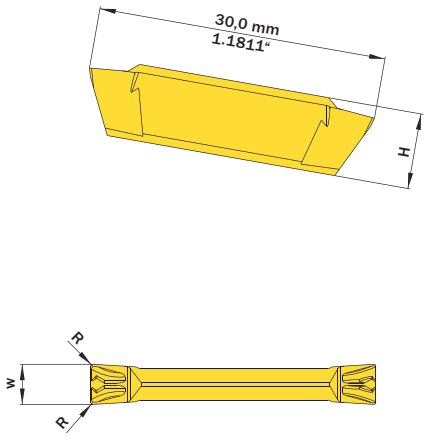
CNC pofiling. Sintered geometry for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,12 mm/U**	f (innen//int.) **0,09 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP HM Legende Legend **289**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/522**



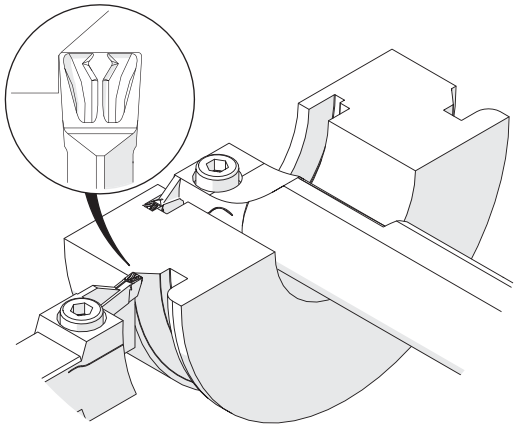


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0400.52 S

w ±0,05 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,05 mm/U**	f (innen//int.) **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277

SP HM Legende / Legend **289**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/523**

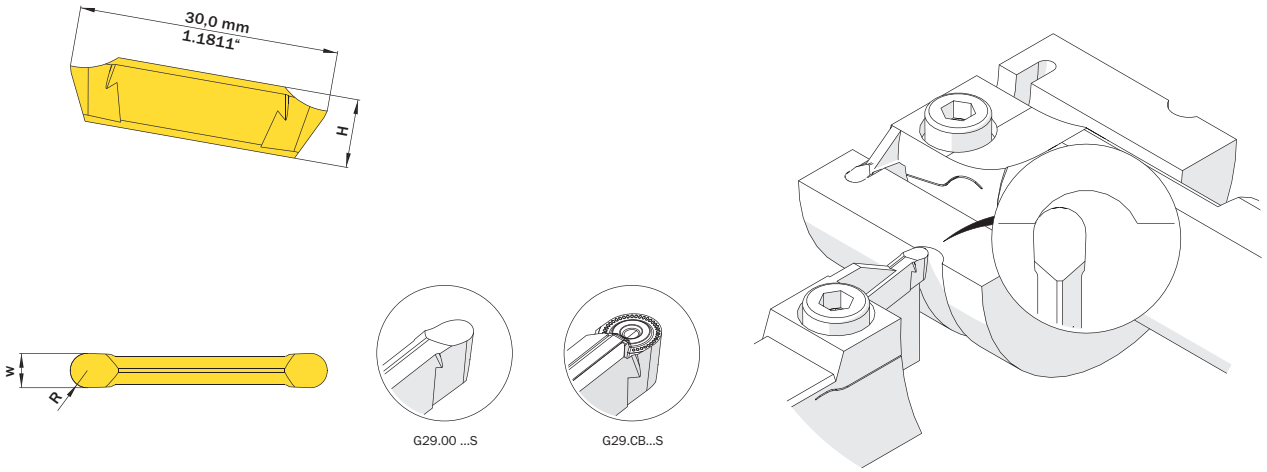


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0040.20 S

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 NEW
▼ 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 NEW

Bestellbeispiel // Order example: **G29.0030.15 S X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn GX
SIMTEK Turning Tools Type GX

Gewindedrehen, Metr. ISO, Außen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metr. ISO, External, Partial Profiles

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
8 - 12

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
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**

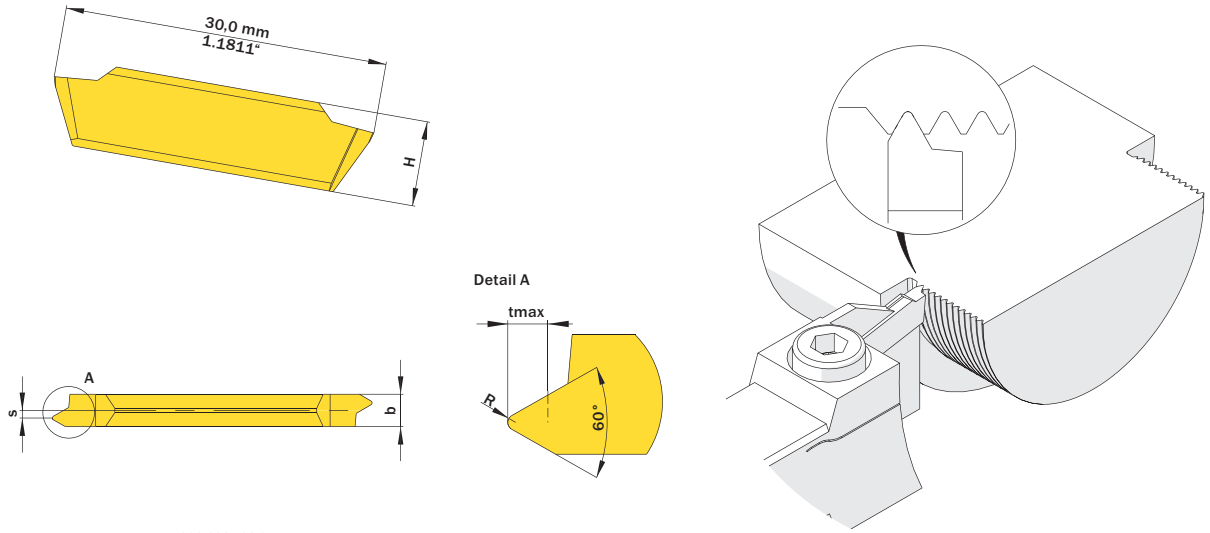


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.01 S R

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/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	mm	mm	
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 GX
SIMTEK Turning Tools Type GX

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**

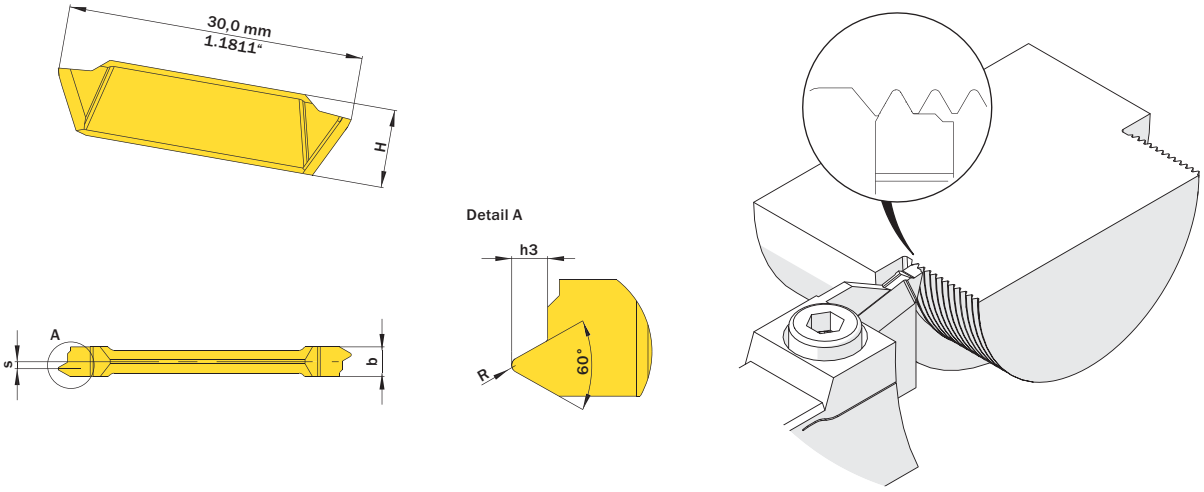


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0915.02 S R

h3 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	H mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,61	1,0	**G29.0610.02 S R/L**	R AF43 L ACF7	X800 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 GX
SIMTEK Turning Tools Type GX

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 HM Legende Legend **289**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/536**

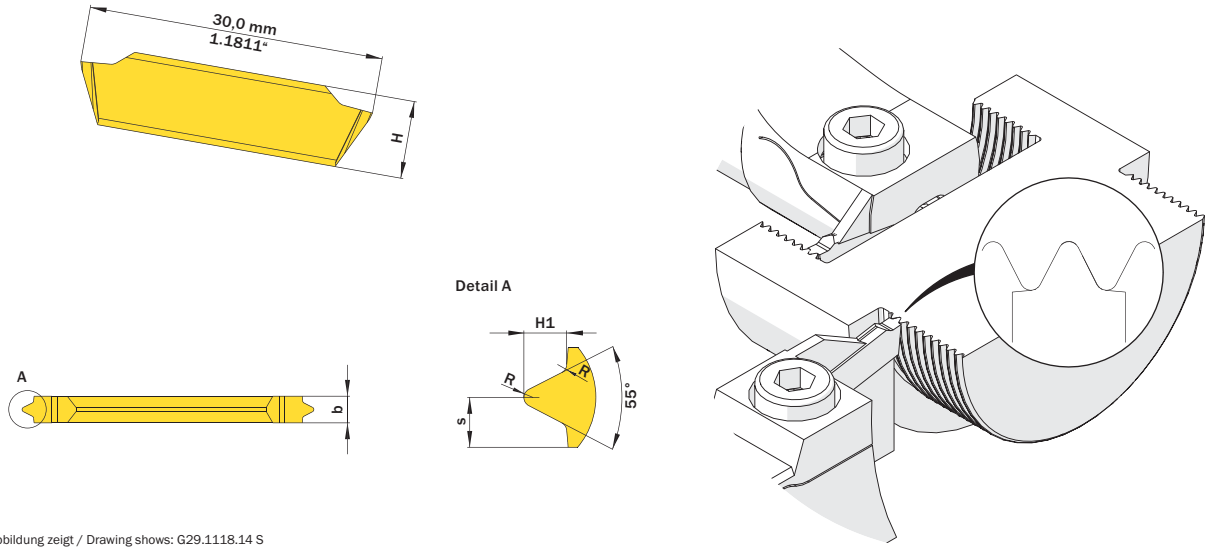


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.1118.14 S

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	H mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Breiten und Winkeln.
Gesinterte Spanformgeometrie für kontrollierte Spanbildung.

Parting Off

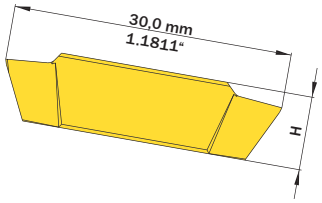
Available in different widths and angles.
Sintered geometry for improved chip control.

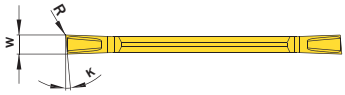
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,12 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





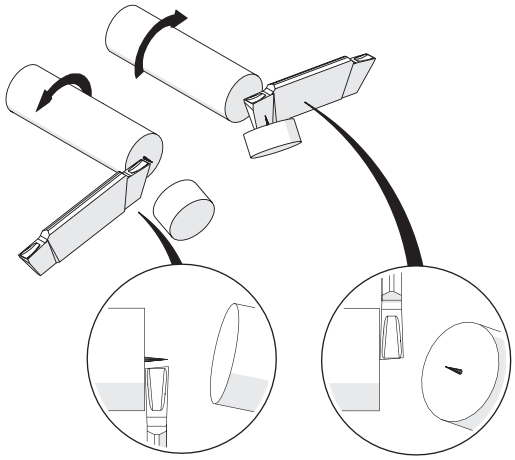


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.5200.32 S R

K	w +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	H mm	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 2,0 mm							
15°	2,0	**G29.1520.32 S R/L**	R AMF7 L ANHX	X800 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)

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 HM Legende Legend **289**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1215**

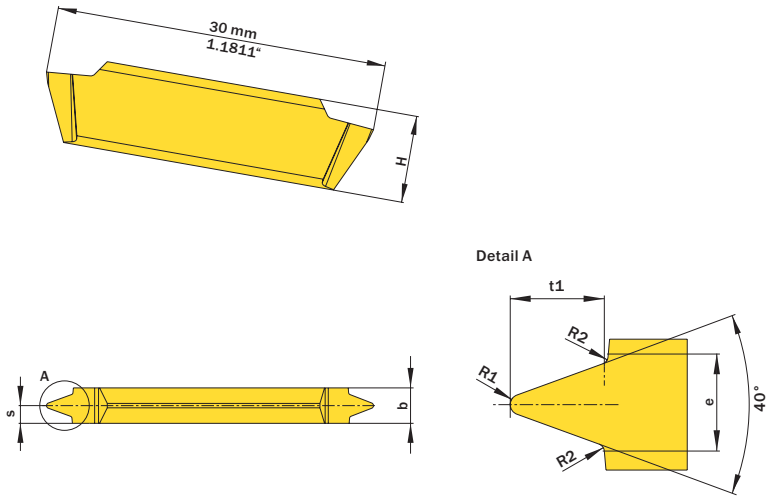


Abbildung zeigt / Drawing shows: G29.0223.00 J

e mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Profil Profile	b ±0,02 mm	H mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
3,56	**G29.0356.00 J**	AZCH	X800 X600	K	4,0	7,9	0,35	0,25	2,25	3,69	G29.03	AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **G29.0356.00 J X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional Information

T01

Bei den simturn Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

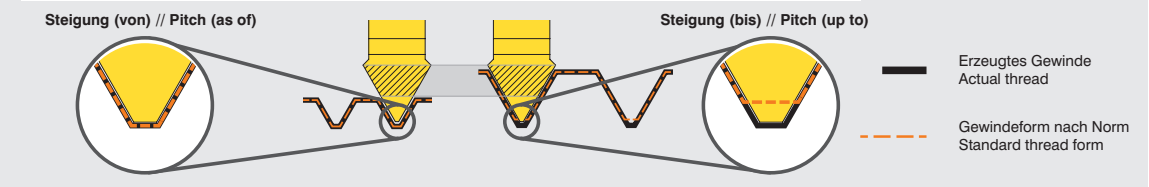
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn threading inserts with partial profile for metric ISO-threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn GX Produktverzeichnis
simturn GX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G10.1616.02 L	274
G10.1616.02 R	274
G10.1616.03 L	274
G10.1616.03 R	274
G10.1616.04 L	274
G10.1616.04 R	274
G10.2020.02 L	274
G10.2020.02 R	274
G10.2020.03 L	274
G10.2020.03 R	274
G10.2020.04 L	274
G10.2020.04 R	274
G10.2020.06 L	274
G10.2020.06 R	274
G10.2525.02 L	274
G10.2525.02 R	274
G10.2525.03 L	274
G10.2525.03 R	274
G10.2525.04 L	274
G10.2525.04 R	274
G10.2525.06 L	274
G10.2525.06 R	274
G10.3225.03 L	274
G10.3225.03 R	274
G10.3225.04 L	274
G10.3225.04 R	274
G10.3225.06 L	274
G10.3225.06 R	274
G13.0025.03 L	277
G13.0025.03 R	277
G13.0025.04 L	277
G13.0025.04 R	277
G13.0032.03 L	277
G13.0032.03 R	277
G13.0032.04 L	277
G13.0032.04 R	277
G13.0032.06 L	277
G13.0032.06 R	277
G13.0040.03 L	277
G13.0040.03 R	277
G13.0040.04 L	277
G13.0040.04 R	277
G13.0040.06 L	277
G13.0040.06 R	277
G13.0050.03 L	277
G13.0050.03 R	277
G13.0050.04 L	277
G13.0050.04 R	277
G13.0050.06 L	277
G13.0050.06 R	277
G14.0032.02 L	276
G14.0032.02 R	276
G14.0032.03 L	276
G14.0032.03 R	276
G14.0032.04 L	276
G14.0032.04 R	276
G14.0032.06 L	276
G14.0032.06 R	276
G14.0040.03 L	276
G14.0040.03 R	276
G14.0040.04 L	276
G14.0040.04 R	276
G14.0040.06 L	276
G14.0040.06 R	276
G14.0050.03 L	276
G14.0050.03 R	276

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G14.0050.04 L	276
G14.0050.04 R	276
G14.0050.06 L	276
G14.0050.06 R	276
G18.0.625.02 L	270
G18.0.625.02 R	270
G18.0.625.03 L	270
G18.0.625.03 R	270
G18.0.750.03 L	270
G18.0.750.03 R	270
G18.0.750.04 L	270
G18.0.750.04 R	270
G18.0.750.06 L	270
G18.0.750.06 R	270
G18.1.000.02 L	270
G18.1.000.02 R	270
G18.1.000.03 L	270
G18.1.000.03 R	270
G18.1.000.04 L	270
G18.1.000.04 R	270
G18.1.000.06 L	270
G18.1.000.06 R	270
G18.1616.02 L	270
G18.1616.02 R	270
G18.1616.03 L	270
G18.1616.03 R	270
G18.2020.02 L	270
G18.2020.02 R	270
G18.2020.03 L	270
G18.2020.03 R	270
G18.2020.04 L	270
G18.2020.04 R	270
G18.2020.06 L	270
G18.2020.06 R	270
G18.2525.02 L	270
G18.2525.02 R	270
G18.2525.03 L	270
G18.2525.03 R	270
G18.2525.04 L	270
G18.2525.04 R	270
G18.2525.06 L	270
G18.2525.06 R	270
G18.3225.03 L	270
G18.3225.03 R	270
G18.3225.04 L	270
G18.3225.04 R	270
G18.3225.06 L	270
G18.3225.06 R	270
G26.1616.02 L	272
G26.1616.02 R	272
G26.1616.03 L	272
G26.1616.03 R	272
G26.2020.02 L	272
G26.2020.02 R	272
G26.2020.03 L	272
G26.2020.03 R	272
G26.2020.04 L	272
G26.2020.04 R	272
G26.2525.02 L	272
G26.2525.02 R	272
G26.2525.03 L	272
G26.2525.03 R	272
G26.2525.04 L	272
G26.2525.04 R	272
G26.2525.06 L	272
G26.2525.06 R	272

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G26.3225.03 L	272
G26.3225.03 R	272
G26.3225.04 L	272
G26.3225.04 R	272
G29.0020.10 S	282
G29.0030.15 S	282
G29.0040.20 S	282
G29.0050.25 S	282
G29.0060.30 S	282
G29.0200.10 S	278
G29.0200.32 S	280
G29.0250.10 S	278
G29.0250.32 S	280
G29.0300.10 S	278
G29.0300.20 S	279
G29.0300.32 S	280
G29.0300.34 S	280
G29.0356.00 J	287
G29.0400.10 S	278
G29.0400.20 S	279
G29.0400.32 S	280
G29.0400.34 S	280
G29.0400.52 S	281
G29.0400.54 S	281
G29.0500.10 S	278
G29.0500.20 S	279
G29.0500.34 S	280
G29.0509.28 S	285
G29.0600.10 S	278
G29.0600.20 S	279
G29.0600.34 S	280
G29.0600.38 S	280
G29.0610.01 S L	283
G29.0610.01 S R	283
G29.0610.02 S L	284
G29.0610.02 S R	284
G29.0712.01 S L	283
G29.0712.01 S R	283
G29.0712.02 S L	284
G29.0712.02 S R	284
G29.0813.19 S	285
G29.0915.01 S L	283
G29.0915.01 S R	283
G29.0915.02 S L	284
G29.0915.02 S R	284
G29.1017.01 S L	283
G29.1017.01 S R	283
G29.1017.02 S L	284
G29.1017.02 S R	284
G29.1118.14 S	285
G29.1220.01 S L	283
G29.1220.01 S R	283
G29.1220.02 S L	284
G29.1220.02 S R	284
G29.1423.11 S	285
G29.1520.32 S L	286
G29.1520.32 S R	286
G29.1525.01 SL	283
G29.1525.01 SR	283
G29.1525.02 S L	284
G29.1525.02 S R	284
G29.1530.32 S L	286
G29.1530.32 S R	286
G29.5200.32 S L	286
G29.5200.32 S R	286
G29.5250.32 S L	286

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
G29.5250.32 S R	286
G29.5300.32 S L	286
G29.5300.32 S R	286
G29.5400.32 S L	286
G29.5400.32 S R	286
G29.8200.32 S L	286
G29.8200.32 S R	286
G29.8300.32 S L	286
G29.8300.32 S R	286
G29.CB40.20 S	282
G29.CB60.30 S	282
T0A.G10.36.02 L	275
T0A.G10.36.02 R	275
T0A.G10.36.03 L	275
T0A.G10.36.03 R	275
T0A.G10.36.04 L	275
T0A.G10.36.04 R	275
T0A.G10.36.06 L	275
T0A.G10.36.06 R	275
T0A.G18.36.02 L	271
T0A.G18.36.02 R	271
T0A.G18.36.03 L	271
T0A.G18.36.03 R	271
T0A.G18.36.04 L	271
T0A.G18.36.04 R	271
T0A.G18.36.06 L	271
T0A.G18.36.06 R	271
T0A.G25.36.04 L	273
T0A.G25.36.04 R	273

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

3 Schneiden... **Präzision. Effizienz. Wirtschaftlichkeit.**

3 cutting edges... **Precision. Efficiency. Cost effectiveness.**

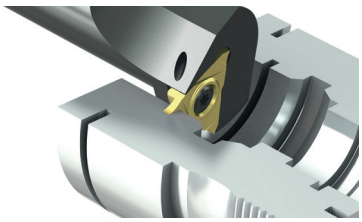
Auswahl der Anwendungen // Choice of applications

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

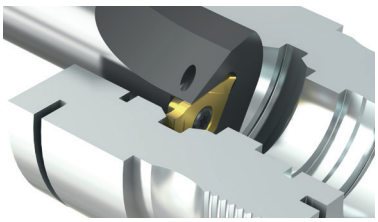
Nutenstechen
Grooving



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 Spanformrille oder mit Nutaußenkantenfasung.

Indexable inserts for the machining of circlip ring grooves according to DIN 471/472 and 983/984. Nominal width of grooves from 0,5 mm up to 5,15 mm. Also available with special chip form channel or with chamfer.

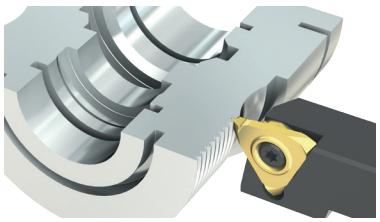
Profildrehen
Profiling



Einstechen und Profildrehen innen und außen. Verfügbar mit unterschiedlichen Schneidbreiten, Radien oder auch als Vollradiusvariante sowie mit doppelter Spanformrille für kontrollierte Spanbildung.

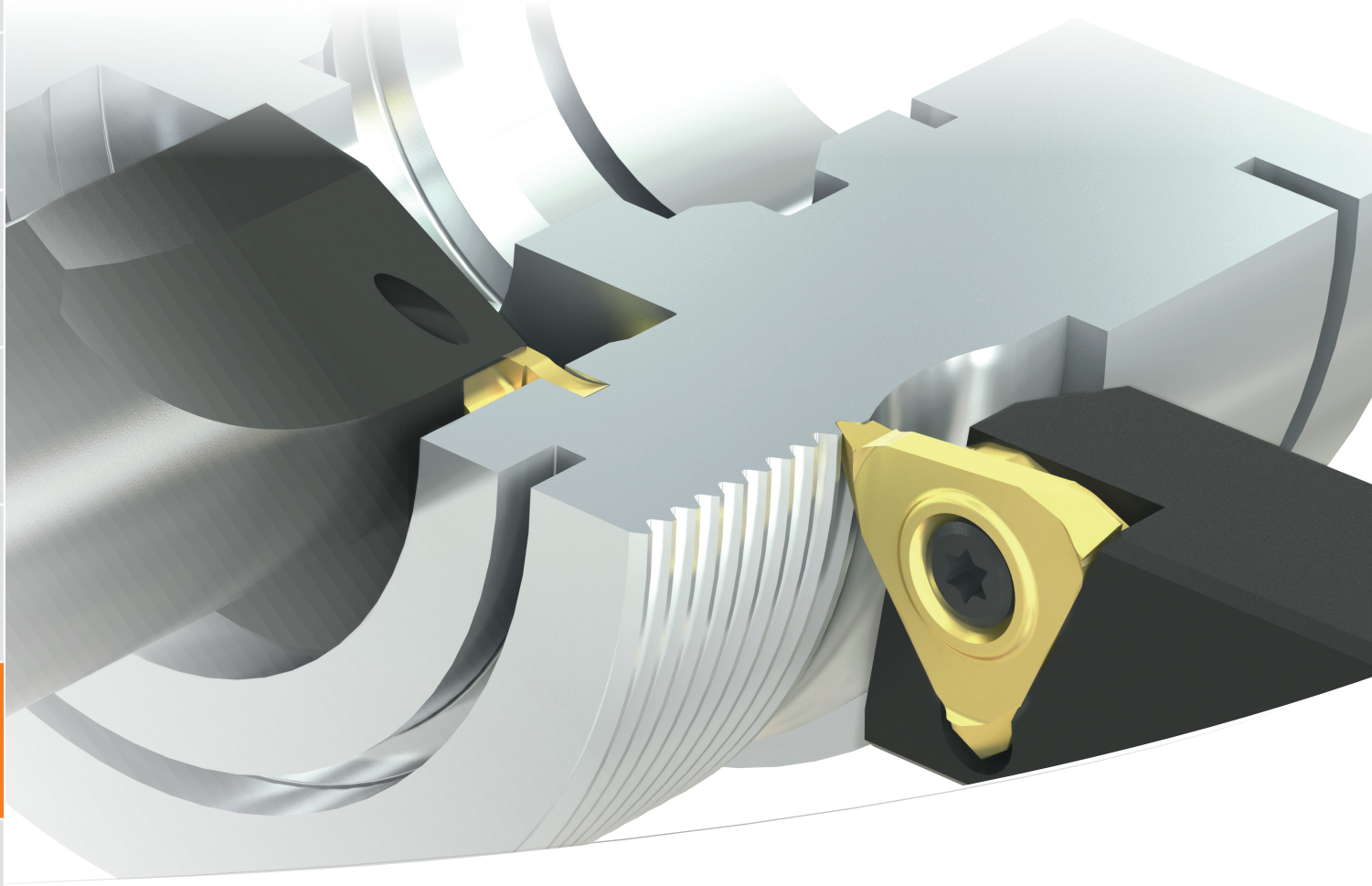
Grooving and profiling for internal and external applications. Available with various cutting edge widths, corner radii as well as with full radius and two ground chip form channels.

Gewinden
Threading

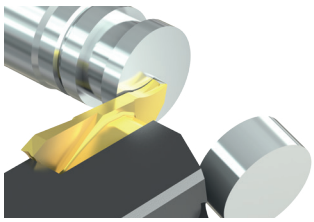


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten. Sowohl für die Innen- als auch für die Außenbearbeitung geeignet.

Wide range of tools for machining the most common types of threads. For internal and external applications.



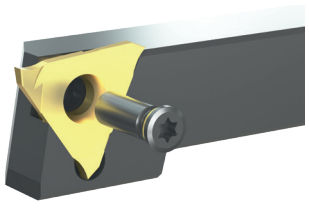
Abstechen
Parting off



Abstechen bis zu Ø 10 mm. Verfügbar mit verschiedenen Schneidbreiten, Winkeln und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting off up to Ø 10 mm. Available in different widths, angles and with/ without ground chip form channel.

Stabilität dank seitlicher Verschraubung
High stability thanks to lateral screw clamping



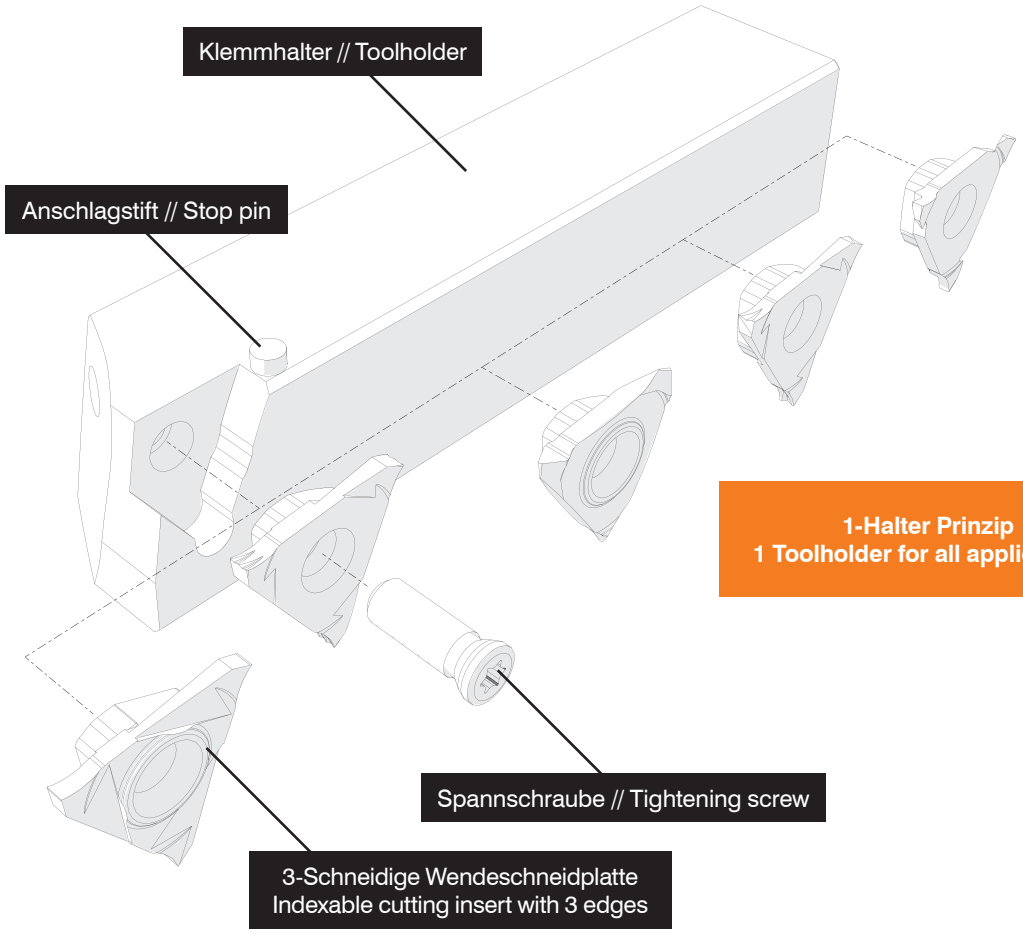
Das System simturn E3 bietet dank der seitlichen Verschraubung ein höchstes Maß an Stabilität. Seitlich wirkende Kräfte werden hierdurch optimal aufgenommen, wodurch eine sehr hohe Produktivität gewährleistet wird.

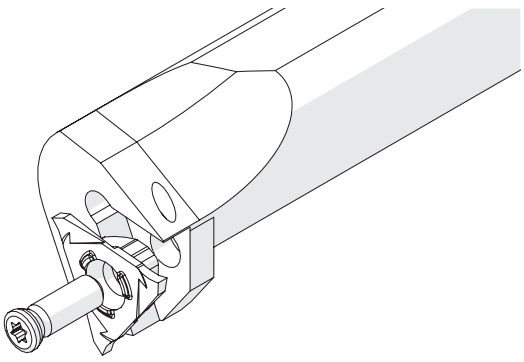
The system simturn E3 provides highest stability thanks to lateral screw clamping. This helps to absorb the longitudinal forces and provides highest efficiency.



Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **407**





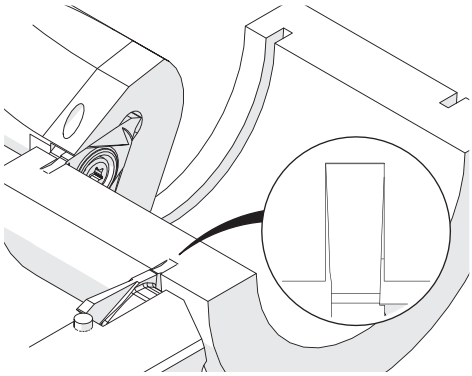
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

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

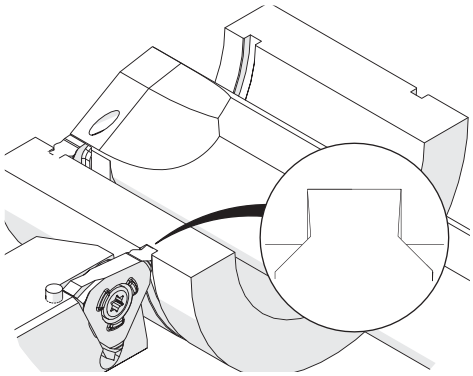
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
305



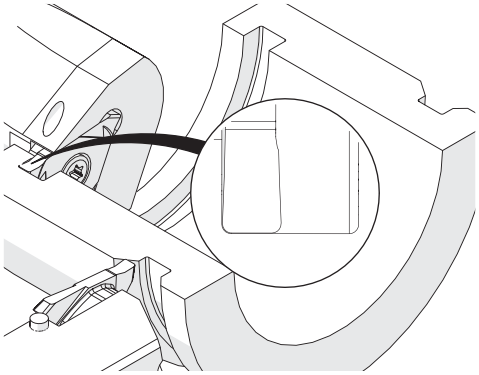
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Seite
Page
307



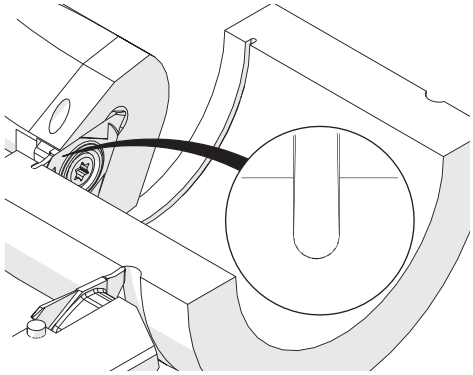
Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page
308



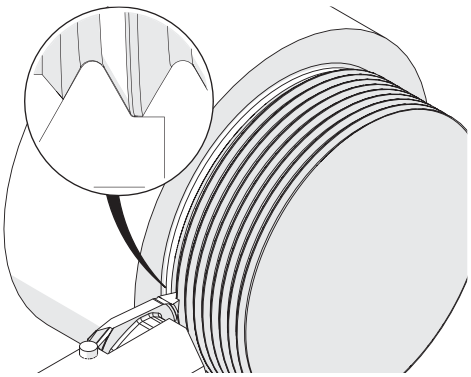
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
310



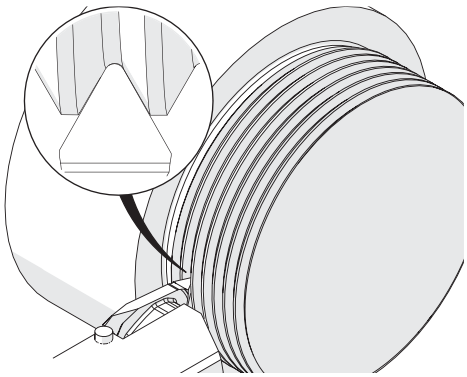
Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

Seite
Page
311



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

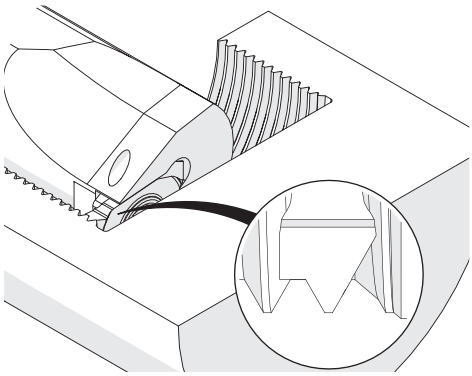
Seite
Page
312



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

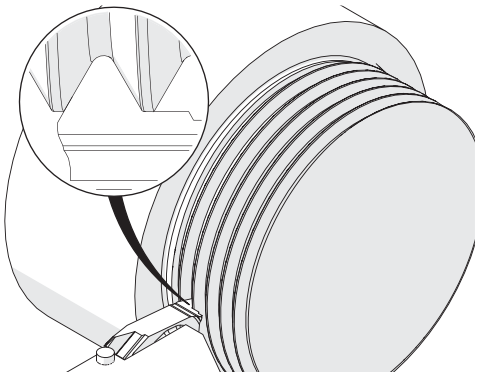
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
313



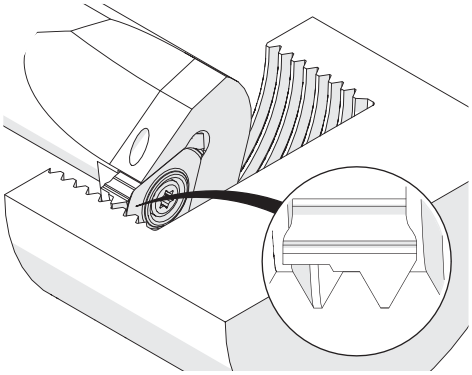
Gewinden: Metrisch ISO, Innen, Vollprofil
Threading: Metric ISO, Internal, Full Profile

Seite
Page
314



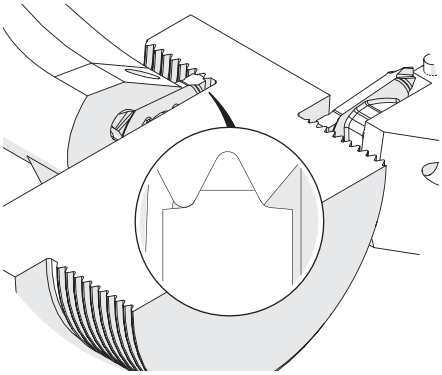
Gewinden: UN, Außen, Vollprofil
Threading: UN, External, Full Profile

Seite
Page
315



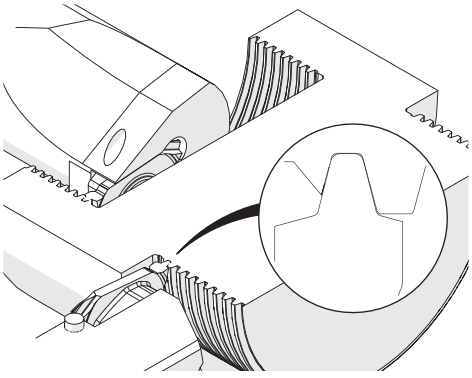
Gewinden: UN, Innen, Vollprofil
Threading: UN, Internal, Full Profile

Seite
Page
316



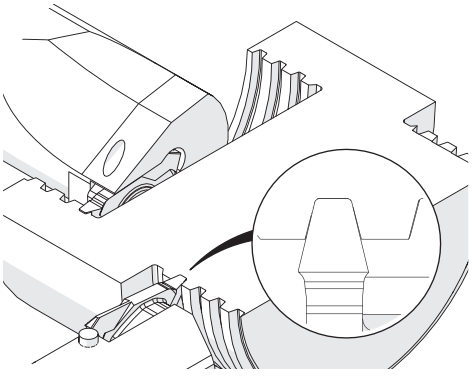
Gewinden: Whitworth, Vollprofil
Threading: Whitworth, Full Profile

Seite
Page
317



Gewinden: Trapezgewinde, Vollprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Full Profile

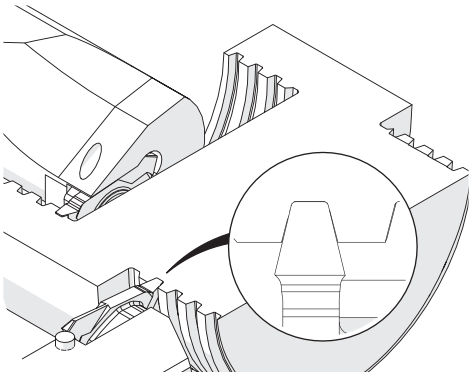
Seite
Page
318



Gewinden: ACME, Teilprofil
Threading: ACME, Partial Profile

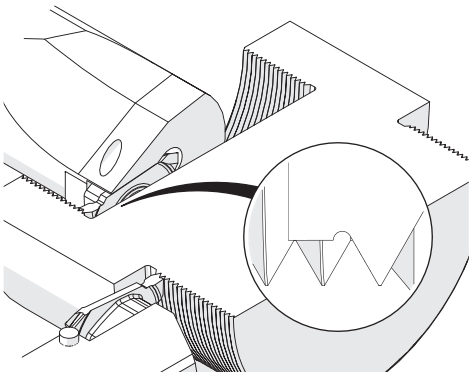
Standardanwendungen
Standard Applications

Seite
Page
319



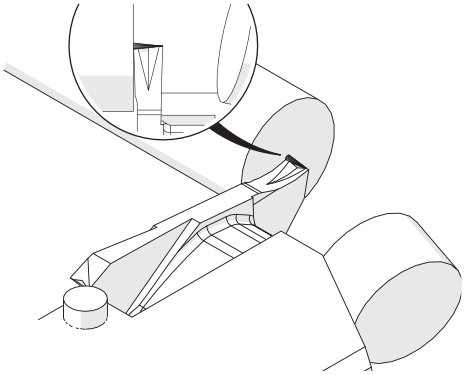
Gewinden: STUB ACME, Teilprofil
Threading: STUB ACME, Partial Profile

Seite
Page
320



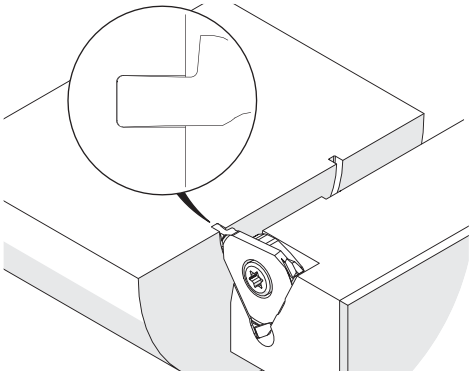
Gewinden: NPT, Vollprofil
Threading: NPT, Full Profile

Ab Seite
As of page
321



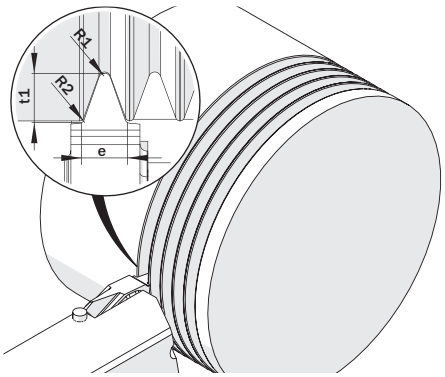
Abstechen
Parting off

Ab Seite
As of page
324



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page
328



Poly-V-Riemennuten
Poly-V-Belt Grooves

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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 E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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**

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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

TW ST R Legende Legend 330

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/307**

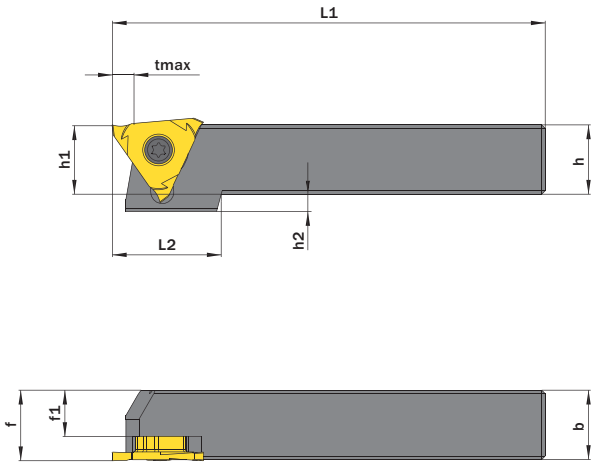
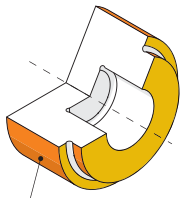


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.00 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,4 mm / 0.1732"
Bis Ø250,0 mm / up to Ø9.8425"	3,7 mm / 0.1457"
Bis Ø400,0 mm / up to Ø15.7480"	3,2 mm / 0.1260"



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

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	**TE3.1212.00 R/L**	R ACKZ L AMPP	12,3	6,7	12,0	13,0	100,0	24,0	TE3 M5x11,5 T20R	T20R	R TE3.R.5.3 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L 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 L TE3.L.5.3	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.2020.00 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Gekröpft, Typ C

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, 90° gekröpfte Ausführung. Stechtiefen bis 5,0 mm.

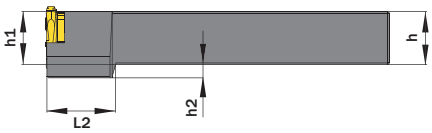
Toolholder, For External Application, Cranked, Type C

Toolholder for external applications. 90° cranked style. Cutting depths of up to 5,0 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/331**





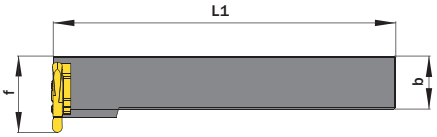
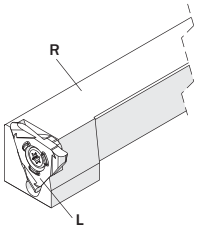
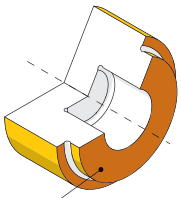


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.1616.90 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



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

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f	h1 js14	h2	L1	L2	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
16,0	16,0	**TE3.1616.90 R/L**	R ASD7 L ASD8	23,0	16,0	9,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
20,0	20,0	**TE3.2020.90 R/L**	R APXG L AABH	27,0	20,0	5,0	125,0	15,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
25,0	25,0	**TE3.2525.90 R/L**	R AC7J L AGSY	32,0	25,0	-	150,0	-	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L 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.

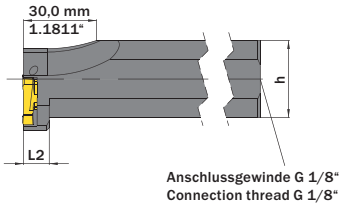
Toolholder, For Internal Applications, Type A

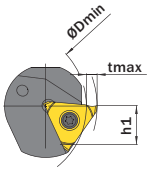
Toolholder for internal applications. For use in smaller bore diameters. Depth of cut up to 5,0 mm with maximum width of 5,29 mm.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | 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

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø41,0 mm / Ø1.6142"	0,0 mm / 0.0000"
Ø43,0 mm / Ø1.6929"	1,0 mm / 0.0394"
Ø44,0 mm / Ø1.7323"	2,0 mm / 0.0787"
Ø46,0 mm / Ø1.8110"	3,0 mm / 0.1181"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	4,0 mm / 0.1575"
Ø90,0 mm / Ø3.5433"	5,0 mm / 0.1969"

TE3.0040.A.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898"	0,0 mm / 0.0000"
Ø49,0 mm / Ø1.9291"	1,0 mm / 0.0394"
Ø50,0 mm / Ø1.9685"	2,0 mm / 0.0787"
Ø52,0 mm / Ø2.0472"	3,0 mm / 0.1181"
Ø54,0 mm / Ø2.1260"	4,0 mm / 0.1575"
Ø120,0 mm / Ø4.7244"	5,0 mm / 0.1969"

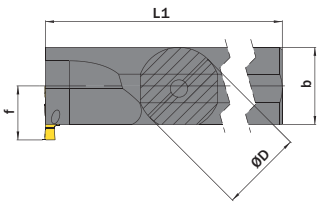
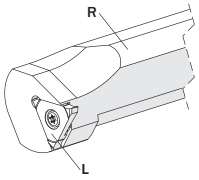
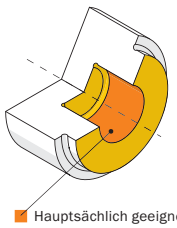


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.A.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



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

ØD g6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
25,0	**TE3.0025.A.00 R/L**	R ACA5 L AH48	25,0	18,5	23,0	11,5	170,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
32,0	**TE3.0032.A.00 R/L**	R ANDC L AG06	30,0	20,0	30,0	15,0	200,0	10,0	TE3 M5x15 T20R	T20R	R TE3.L.5.3 L TE3.R.5.3
40,0	**TE3.0040.A.00 R/L**	R AJSM L AJFN	38,0	24,0	38,0	19,0	250,0	10,0	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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Typ C

Trägerschaft für die Innenbearbeitung. Stechtiefen bis 3,0 mm ohne Einschränkung der Schneidenbreite.

Toolholder, For Internal Applications, Type C

Toolholder for internal applications. Depth of cut up to 3,0 mm without limitation toward cutting width.

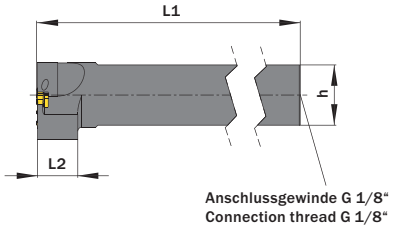
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R

Legende / Legend **330**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/484**



Anschlussgewinde G 1/8“
Connection thread G 1/8“

TE3.0025.C.00 R /L, TE3.0032.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø48,0 mm / Ø1.8898”	0,0 mm / 0.0000“
Ø50,0 mm / Ø1.9685“	1,0 mm / 0.0394“
Ø53,0 mm / Ø2.0866”	2,0 mm / 0.0787“
Ø110,0 mm / Ø4.3307”	3,0 mm / 0.1181”

TE3.0040.C.00 R/L

Bohrungsdurchmesser (ØDmin) Bore diameter (ØDmin)	tmax
Ø50,0 mm / Ø1.9685”	0,0 mm / 0.0000“
Ø52,0 mm / Ø2.0472“	1,0 mm / 0.0394“
Ø70,0 mm / Ø2.7559”	2,0 mm / 0.0787“
Ø150,0 mm / Ø5.9055”	3,0 mm / 0.1181”

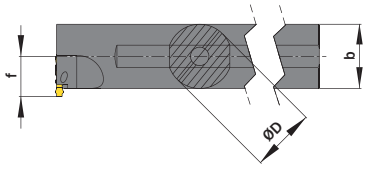
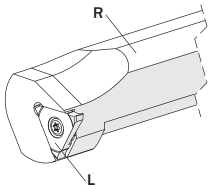
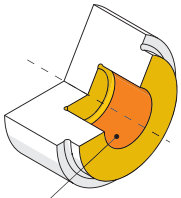


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0032.C.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



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

ØD g6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
25,0	**TE3.0025.C.00 R/L**	R ASDC L ASBT	25,0	16,5	23,0	11,5	150,0	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	AKT UPD
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.

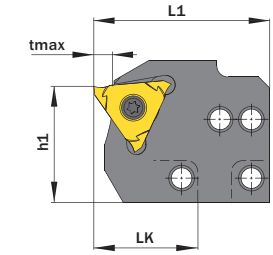
Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

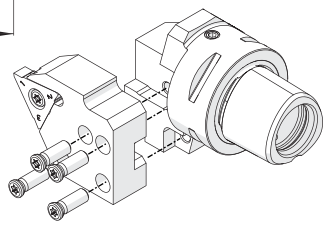
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1184**

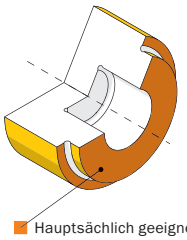






Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

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 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/ccode	Adaptcode Adaptcode
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
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 E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhaltern-Typ „TOG“ der Marke precium.

Height-Adjustable Cassette for Back Operations

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-system by precium.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | Legende Legend **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

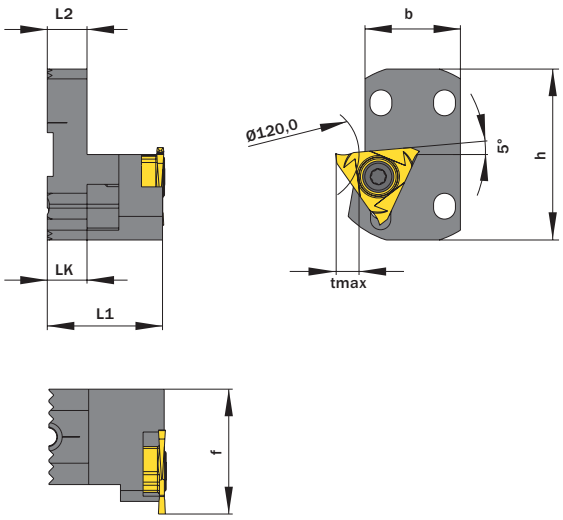


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TE3.A1 R

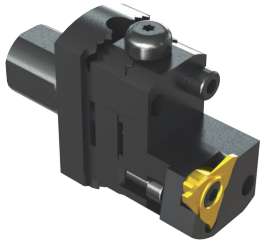


Abbildung ähnlich // Illustration only

Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
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)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

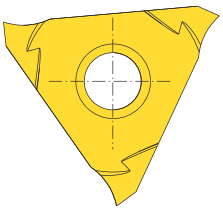
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

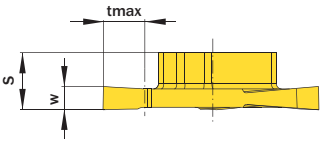
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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

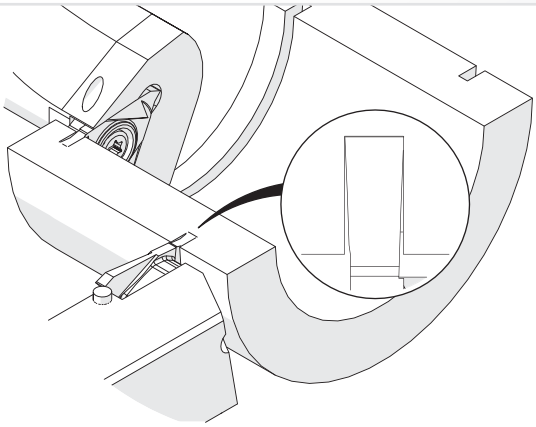


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0215.00 GR

Nutennbreite Nominal width of groove	w -0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	s	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm				mm	mm		
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	X800 X600	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 X600	5,6	3,1	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,3	1,44	**TE3.0130.00 G R/L**	R AHV0 L AD91	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
1,6	1,74	**TE3.0160.00 G R/L**	R AD0B L AH1Z	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
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	
2,15	2,29	**TE3.0215.00 G R/L**	R AB92 L AKUE	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
2,65	2,79	**TE3.0265.00 G R/L**	R AKW4 L ABJZ	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
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	
4,15	4,29	**TE3.0415.00 G R/L**	R AFAK L AE23	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	
5,15	5,29	**TE3.0515.00 G R/L**	R AE14 L AF57	X800 X600	5,6	5,0	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3	

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.0110.00 G R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder//or **TE3.0156.015 XN L**

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Stechdrehen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984, mit Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with Ground Chip form Channel

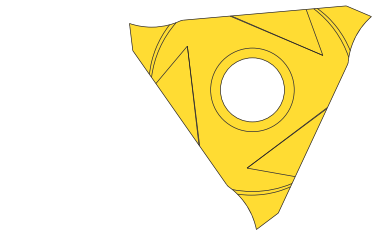
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chip form channel.

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



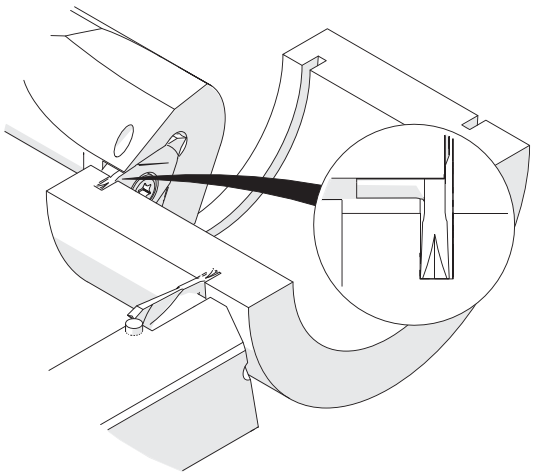


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0160.00 GT R

Nutennbreite Nominal width of groove	w -0,05	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode			Unsere erste Wahl Our first choice				S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode			
							P	K	M	N	S					
mm	mm										mm	mm				
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

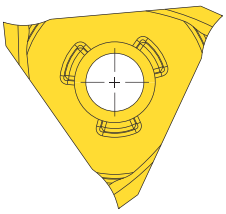
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984, with chamfer.

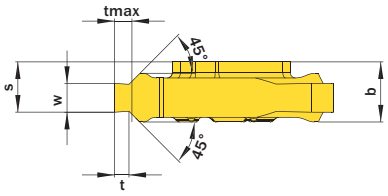
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





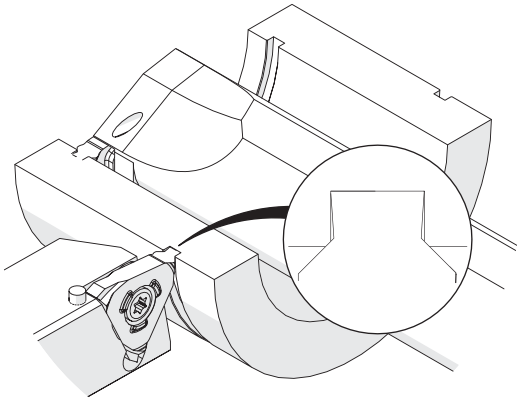


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.2616.00 F R

Nutzenbreite Nominal width of groove	w -0,05	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	X600 P K M N S	b	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ Nutnennbreite // Nominal width of groove = 1,1 mm										
1,1	1,24	**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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

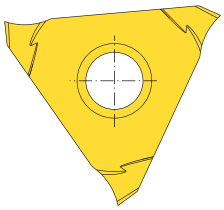
CNC profiling.

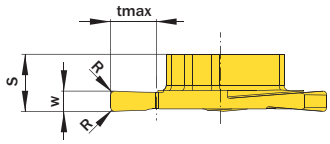
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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/309**





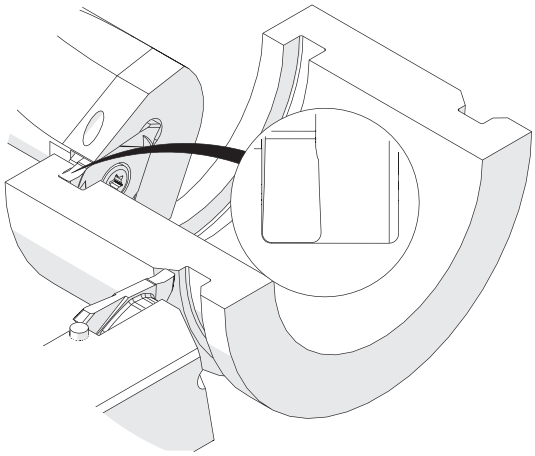


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.04 NR

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,0	0,05	**TE3.0100.005 N R**	A1T4	X808 X408	5,45	2,5	TE3.R.5.3	NEU NEW
▼ R = 0,2 mm								
1,0	0,2	**TE3.0100.02 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R/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 N R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | TE3. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L

Beispielartikelnummer // Example Part number: **TE3.0156.015 XN R** oder//or **TE3.0156.015 XN L**

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Einstechen und Profildrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen. CNC-Konturdrehen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Profiling, Two Ground Chip form Channels

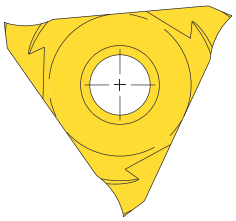
Grooving and turning. CNC profiling.
With two ground chip form channels.

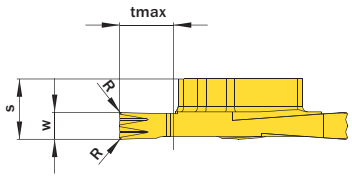
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





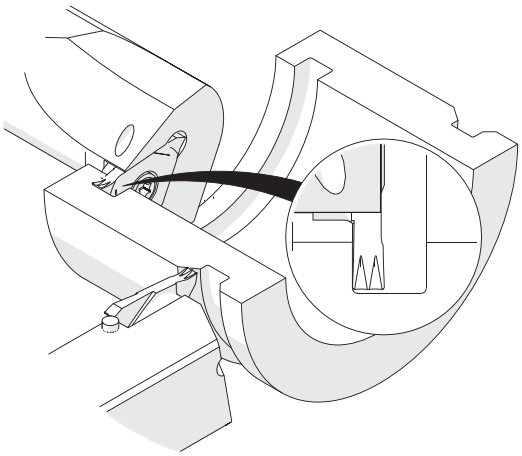


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0250.02 NW R

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)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

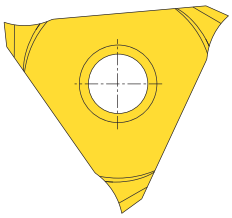
Full radius, CNC profiling.

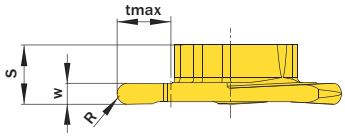
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
f (außen//ext.) **0,04 mm/U**	f (innen//int.) **0,03 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





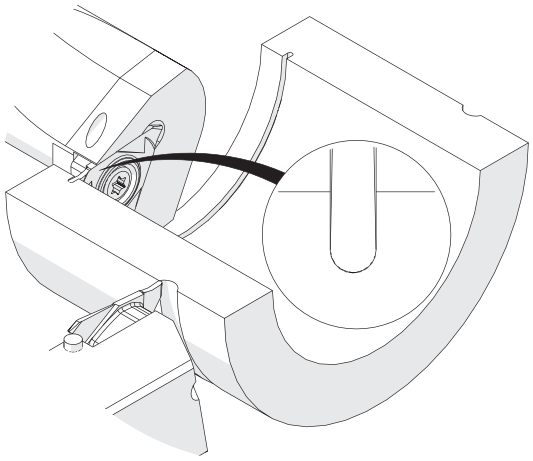


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0200.10 VR

w +0,04 mm	R mm	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/ccode
1,0	0,5	**TE3.0100.05 V R/L**	R AA7W L ANCX	X800 X600	5,45	2,5	R TE3.R.5.3 L TE3.L.5.3 AKT UPD
1,2	0,6	**TE3.0120.06 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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 V R/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)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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

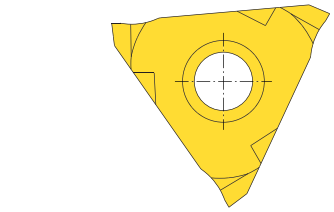
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Flankenzustellung // Flank infeed

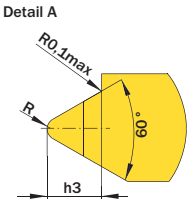
Vc
Seite/Page 403

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**





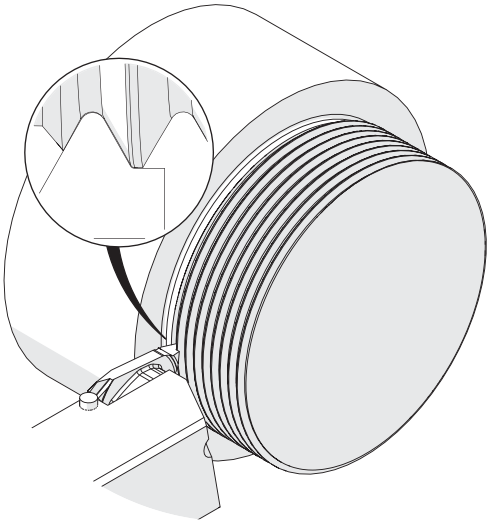


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 EM R

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/ccode	
mm				P K M N S		mm	mm	mm	mm		
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 AAFC	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)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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

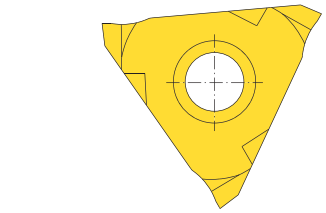
Vc **Seite/Page 403**

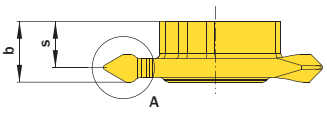
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

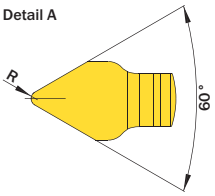
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
T01 (Seite/Page 329)

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/312**







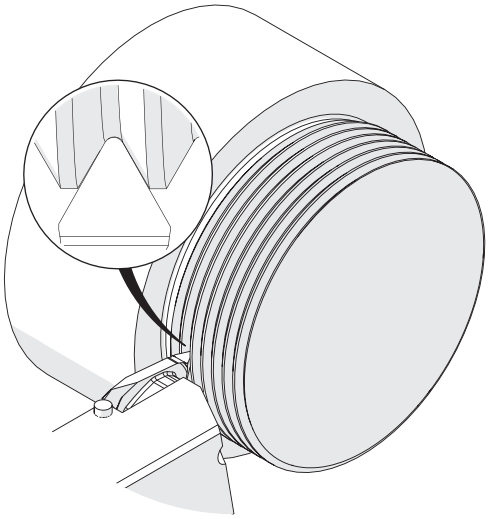


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.01 EM R

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Steigung (bis) Pitch (up to) mm	b mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	AKT UPD
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**

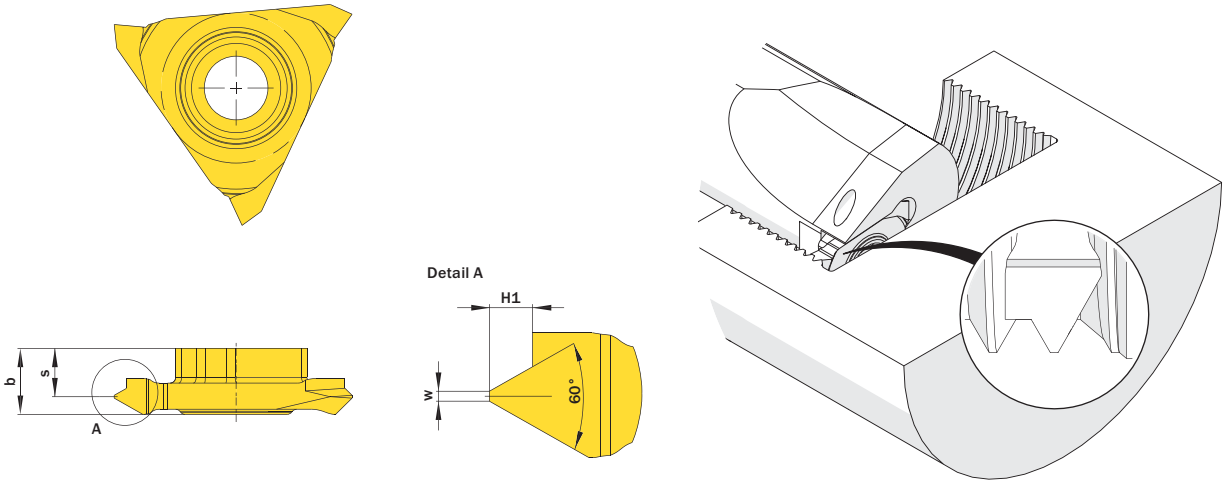


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	H1 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, Außen, UN Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Außenbearbeitung.

Threading, External, UN Full Profile

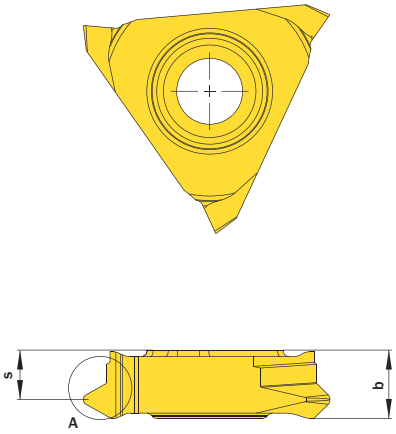
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For external application.

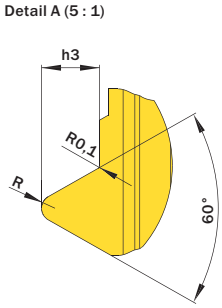
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes **8 - 12**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

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

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/847**





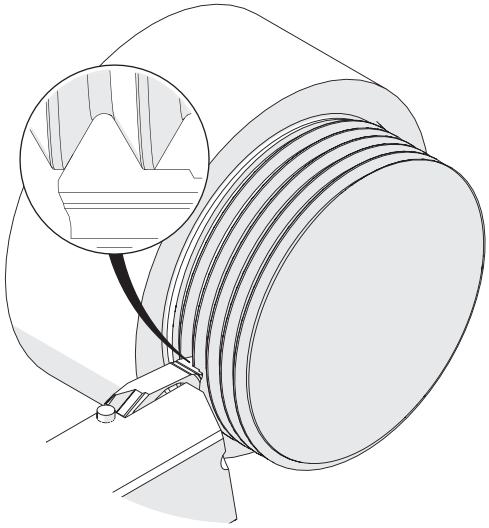


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN08.02 EM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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**

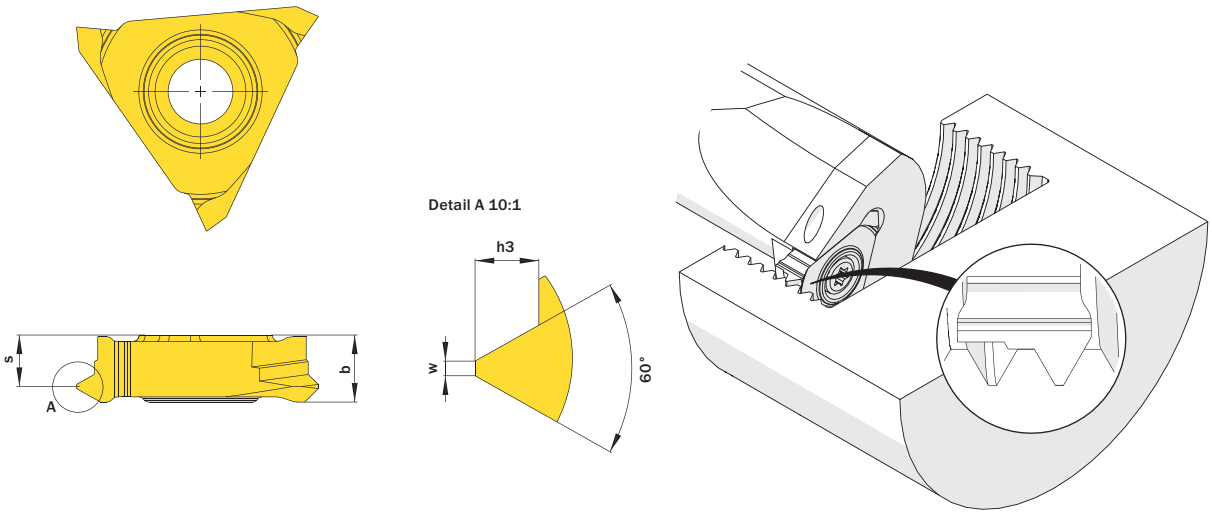


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.UN09.02 IM R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, Whitworth, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Whitworth, Full Profile

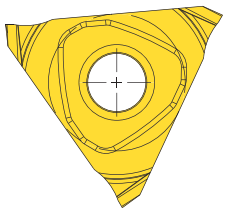
For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius. For internal and external application.

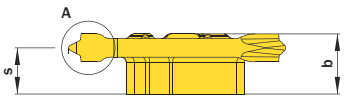
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

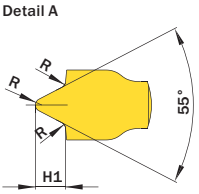
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM L Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/316**







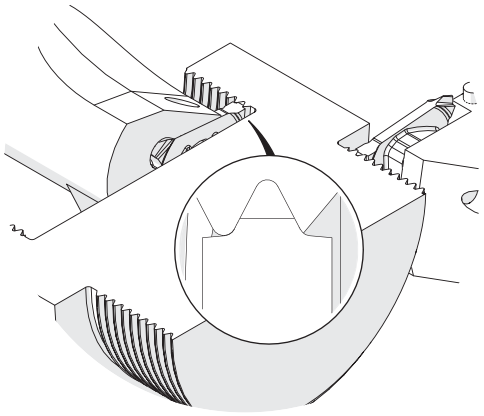


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.BS14.02 ML

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S		b mm	H1 mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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 AAEW	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)

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Vollprofil

Vollprofil mit Kantenverrundung.
Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, Trapezoidal Thread, Full Profile

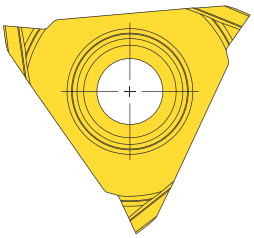
Trapezoidal thread with chamfered crest.
For internal and external application.

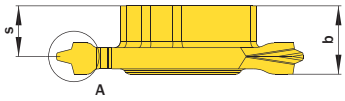
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

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

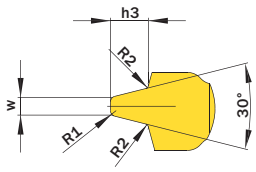
SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/317**





Detail A



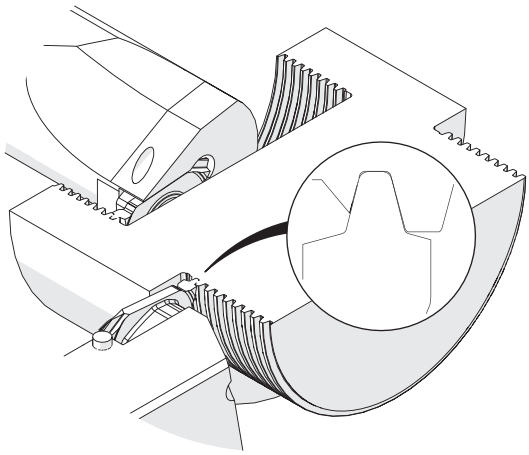


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.TR20.02 MR

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	R1 mm	R2 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, ACME, Teilprofil

Für ACME-Gewindeprofile. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, ACME, Partial Profile

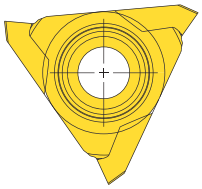
For ACME-thread profiles. For internal and external application.

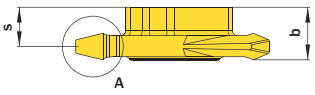
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **10 - 14**
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **12 - 18**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

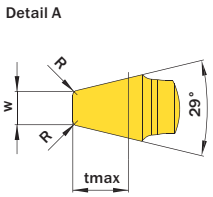
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | R | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/320**







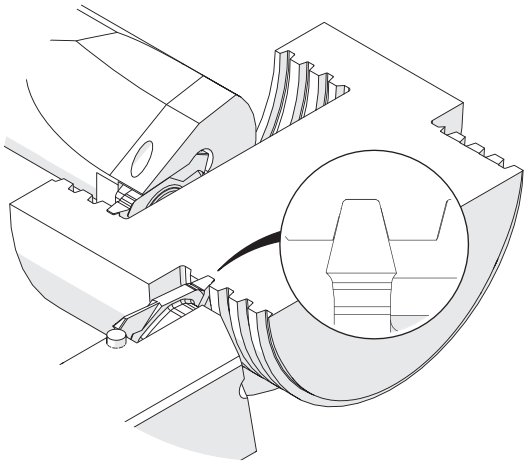


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.AC06.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	R mm	S mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

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**

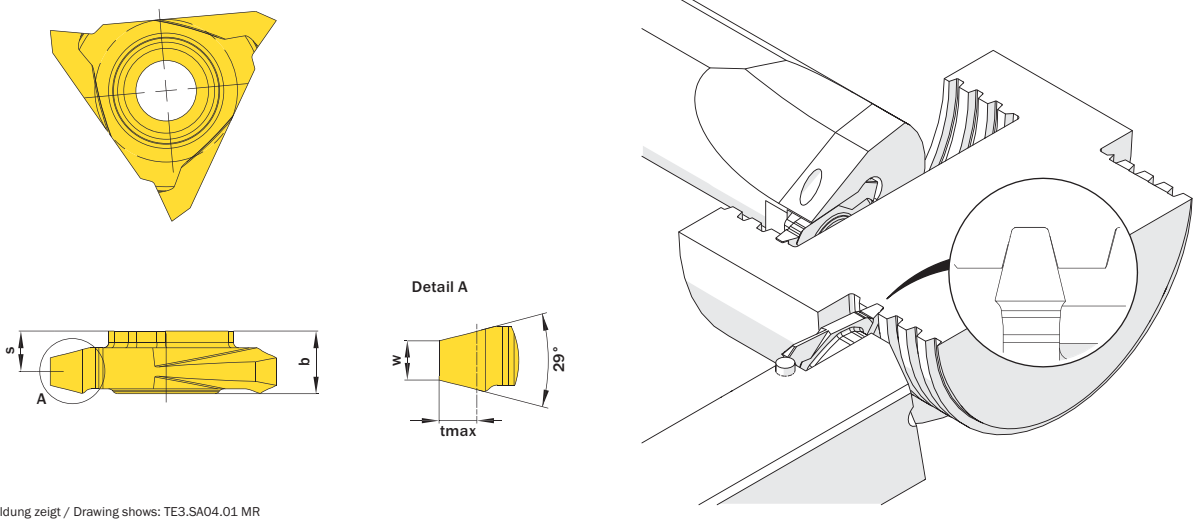


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.SA04.01 MR

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	S mm	tmax mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

simturn E3
SIMTEK Turning Tools Type E3

Gewindedrehen, NPT, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe. Für Innen- und Außenbearbeitung.

Threading, NPT, Full Profile

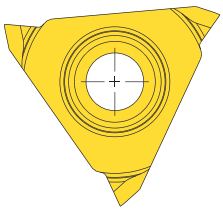
For a complete thread profile with correct depth.
For internal and external application.

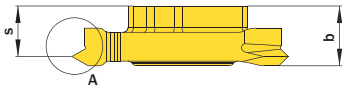
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge (außen) // Number of passes (external) **8 - 12**
Anzahl Durchgänge (innen) // Number of passes (internal) **10 - 16**
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method **Flankenzustellung // Flank infeed**
Vc **Seite/Page 403**

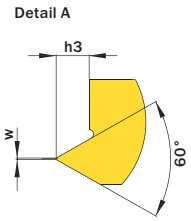
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM R Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/345**







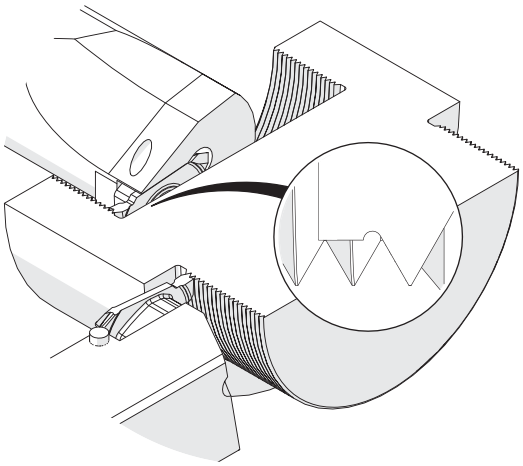


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.NP18.02 M R

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	h3 mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 Spanformrille.

Parting Off

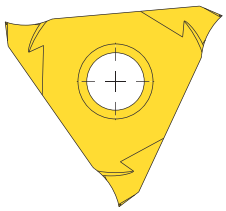
Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

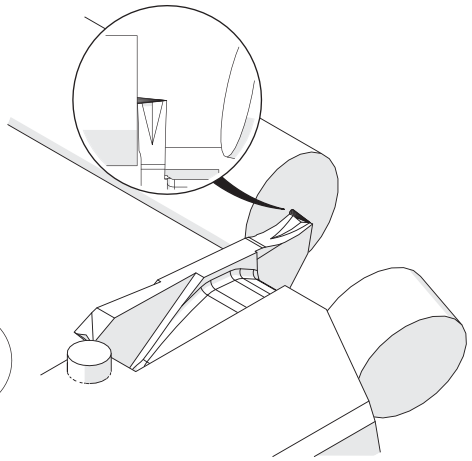
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

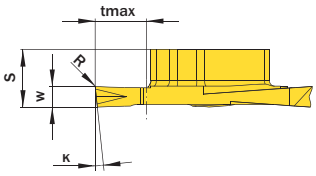
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

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	κ	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	Nein / No	**TE3.R100.06 PS R**	AH0U	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PT R**	AGJH	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.R100.06 PV R**	AU7D	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Nein / No	**TE3.R100.12 PS R**	AP4T	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PT R**	ACYU	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.R100.12 PV R**	AU7B	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.R.5.3	AKT UPD
▼ 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

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting Off

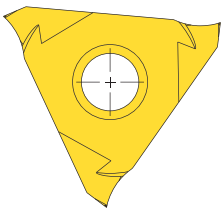
Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

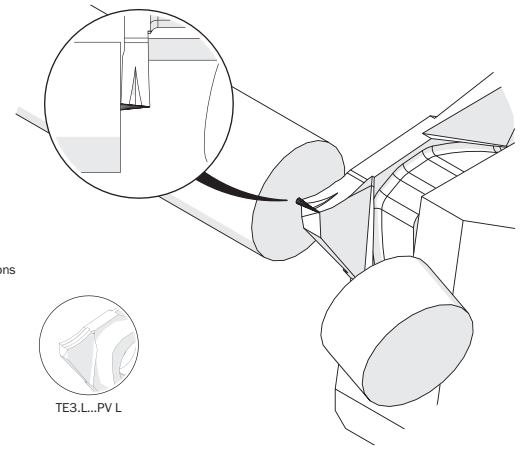
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

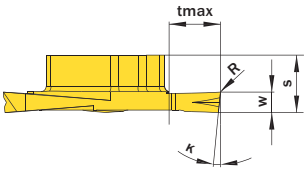
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM | L | Legende Legend **330**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/324**







Abbildungen ähnlich // Similar illustrations


TE3.L...PS L


TE3.L...PT L

TE3.L...PV L

! Bearbeitbare Materialien. Siehe unten.
Machineable materials. See below.

Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L200.05 PT L

w -0,05 mm	κ	Mit Spanformrille With chip form channel	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	Nein / No	**TE3.L100.06 PS L**	ABKC	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PT L**	ATXW	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	6°	Ja / Yes	**TE3.L100.06 PV L**	AU7M	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Nein / No	**TE3.L100.12 PS L**	AP4S	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
1,0	12°	Ja / Yes	**TE3.L100.12 PT L**	ATXV	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ 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 PV L**	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 NEW
▼ 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 PV L**	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 NEW

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 Spanformrille.

Parting Off

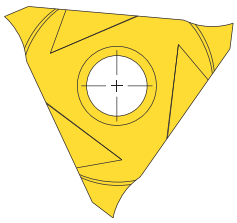
Available in different angles, widths and with/ without ground chip form channel.

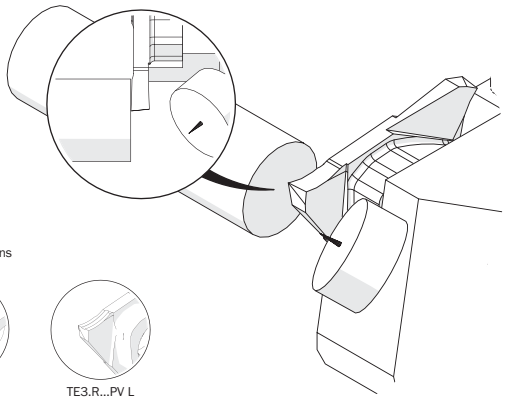
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f (außen//ext.) **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

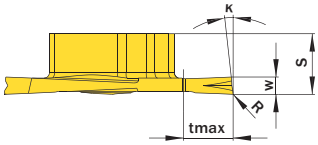
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
299, 300, 301, 302, 303, 304

SP HM L Legende Legend **330**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/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 Spanformrille / With chip form channel	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl / Our first choice P K M N S	R mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ w = 1,0 mm										
1,0	6°	Nein / No	**TE3.R100.06 PS L**	AE0Y	X800 X600	0,1	5,45	5,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
▼ w = 1,6 mm										
1,6	6°	Nein / No	**TE3.R160.06 PS L**	AHQA	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

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**

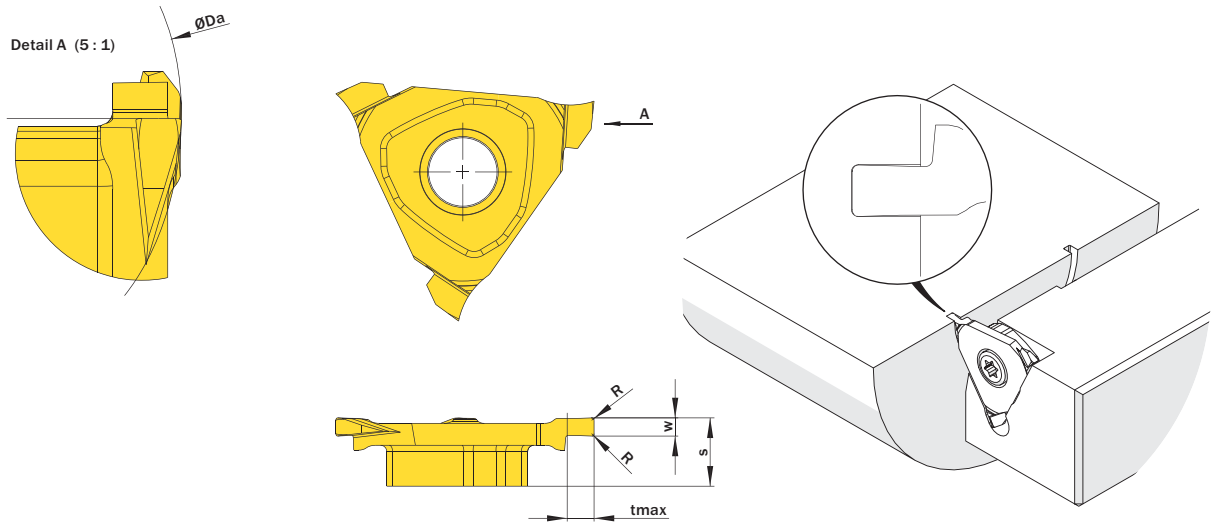


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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.)	Vc
0,04 mm/U	**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**

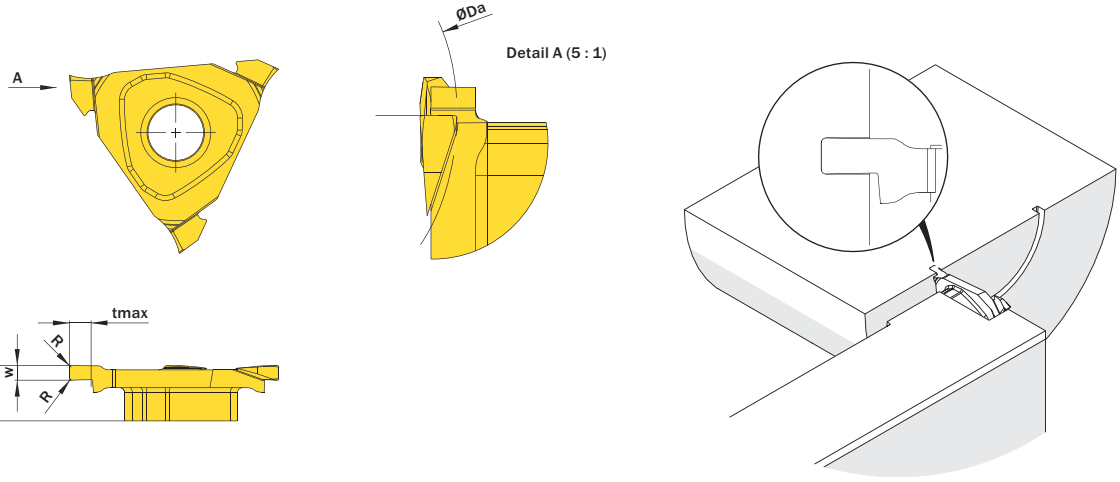


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.R150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	0,2	**TE3.R150.020 AG L**	AE96	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
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)

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**

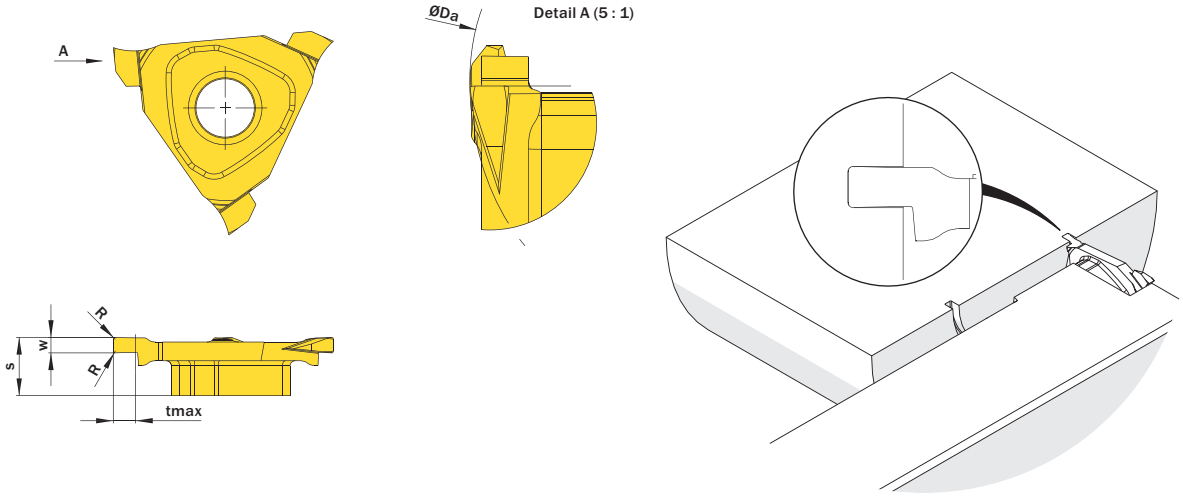


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG L

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	0,2	**TE3.L150.020 AG L**	AAU1	X800 X600	20,0	5,6	2,0	TE3.L.5.3	AKT UPD
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)

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**

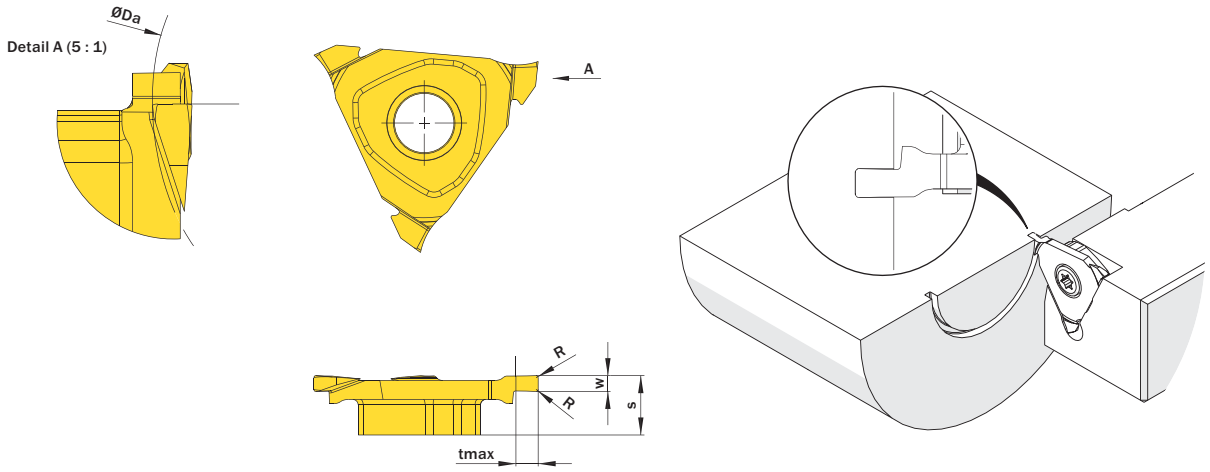


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.L150.020 AG R

w ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	ØDa mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

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**

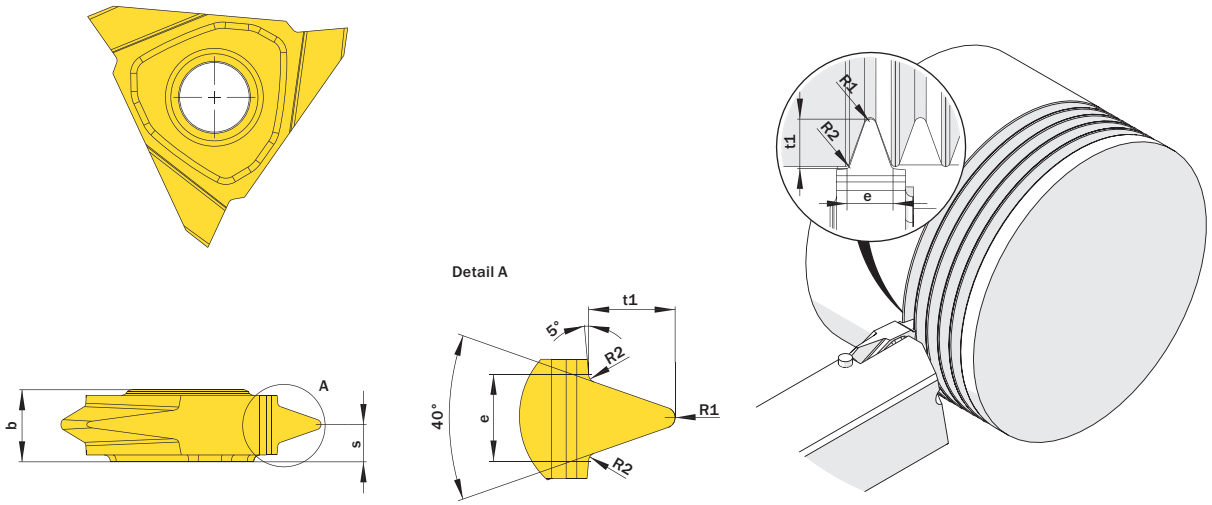


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.0356.00 JR

e ±0,025 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S		Profil Profile	b mm	R1 mm	R2 mm	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,34	**TE3.0223.00 JR/L**	R AHDF	L AK8P	X800	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.

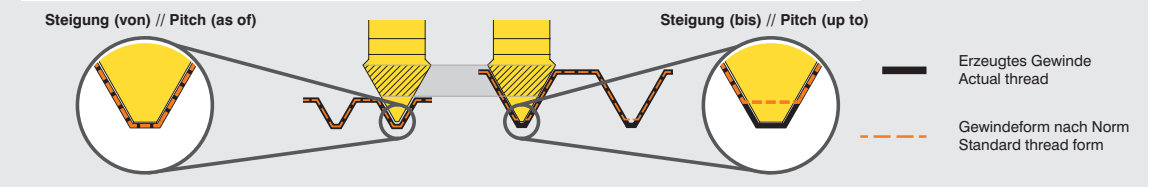
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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 // Içten sogutmali

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intèrieures
Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // Iç çaplar için

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0.500.00 L	299
TE3.0.500.00 R	299
TE3.0.625.00 L	299
TE3.0.625.00 R	299
TE3.0.750.00 L	299
TE3.0.750.00 R	299
TE3.0025.A.00 L	301
TE3.0025.A.00 R	301
TE3.0025.C.00 L	302
TE3.0025.C.00 R	302
TE3.0032.A.00 L	301
TE3.0032.A.00 R	301
TE3.0032.C.00 L	302
TE3.0032.C.00 R	302
TE3.0040.A.00 L	301
TE3.0040.A.00 R	301
TE3.0040.C.00 L	302
TE3.0040.C.00 R	302
TE3.0050.00 G L	305
TE3.0050.00 G R	305
TE3.0060.00 G L	305
TE3.0060.00 G R	305
TE3.0070.00 G L	305
TE3.0070.00 G R	305
TE3.0080.00 G L	305
TE3.0080.00 G R	305
TE3.0090.00 G L	305
TE3.0090.00 G R	305
TE3.0100.00 G L	305
TE3.0100.00 G R	305
TE3.0100.005 N R	308
TE3.0100.02 N L	308
TE3.0100.02 N R	308
TE3.0100.05 V L	310
TE3.0100.05 V R	310
TE3.0110.00 G L	305
TE3.0110.00 G R	305
TE3.0110.00 GT L	306
TE3.0110.00 GT R	306
TE3.0110.31 G L	305
TE3.0110.31 G R	305
TE3.0120.06 V L	310
TE3.0120.06 V R	310
TE3.0130.00 G L	305
TE3.0130.00 G R	305
TE3.0130.00 GT L	306
TE3.0130.00 GT R	306
TE3.0150.02 N L	308
TE3.0150.02 N R	308
TE3.0150.07 V L	310
TE3.0150.07 V R	310
TE3.0160.00 G L	305
TE3.0160.00 G R	305
TE3.0160.00 GT L	306
TE3.0160.00 GT R	306
TE3.0160.08 V L	310
TE3.0160.08 V R	310
TE3.0180.09 V L	310
TE3.0180.09 V R	310
TE3.0185.00 G L	305
TE3.0185.00 G R	305
TE3.0185.00 GT L	306
TE3.0185.00 GT R	306
TE3.0200.02 N L	308
TE3.0200.02 N R	308
TE3.0200.04 N L	308

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.0200.04 N R	308
TE3.0200.10 V L	310
TE3.0200.10 V R	310
TE3.0215.00 G L	305
TE3.0215.00 G R	305
TE3.0215.00 GT L	306
TE3.0215.00 GT R	306
TE3.0220.11 V L	310
TE3.0220.11 V R	310
TE3.0223.00 JL	328
TE3.0223.00 JR	328
TE3.0250.02 N L	308
TE3.0250.02 N R	308
TE3.0250.02 NW L	309
TE3.0250.02 NW R	309
TE3.0250.04 N L	308
TE3.0250.04 N R	308
TE3.0250.12 V L	310
TE3.0250.12 V R	310
TE3.0265.00 G L	305
TE3.0265.00 G R	305
TE3.0280.14 V L	310
TE3.0280.14 V R	310
TE3.0300.02 N L	308
TE3.0300.02 N R	308
TE3.0300.04 N L	308
TE3.0300.04 N R	308
TE3.0300.06 N L	308
TE3.0300.06 N R	308
TE3.0300.08 N L	308
TE3.0300.08 N R	308
TE3.0300.15 V L	310
TE3.0300.15 V R	310
TE3.0315.00 G L	305
TE3.0315.00 G R	305
TE3.0356.00 JL	328
TE3.0356.00 JR	328
TE3.0360.18 V L	310
TE3.0360.18 V R	310
TE3.0400.02 N L	308
TE3.0400.02 N R	308
TE3.0400.04 N L	308
TE3.0400.04 N R	308
TE3.0400.20 V L	310
TE3.0400.20 V R	310
TE3.0415.00 G L	305
TE3.0415.00 G R	305
TE3.0470.00 JL	328
TE3.0470.00 JR	328
TE3.0515.00 G L	305
TE3.0515.00 G R	305
TE3.1.000.00 L	299
TE3.1.000.00 R	299
TE3.1.000.C.00 L	302
TE3.1.000.C.00 R	302
TE3.1105.00 F L	307
TE3.1105.00 F R	307
TE3.1212.00 L	299
TE3.1212.00 R	299
TE3.1216.00 L	299
TE3.1216.00 R	299
TE3.1216.13 L	299
TE3.1216.13 R	299
TE3.1306.00 F L	307
TE3.1306.00 F R	307
TE3.1607.00 F L	307

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.1607.00 F R	307
TE3.1608.00 F L	307
TE3.1608.00 F R	307
TE3.1609.00 F L	307
TE3.1609.00 F R	307
TE3.1616.00 L	299
TE3.1616.00 R	299
TE3.1616.13 L	299
TE3.1616.13 R	299
TE3.1616.90 L	300
TE3.1616.90 R	300
TE3.1810.00 F L	307
TE3.1810.00 F R	307
TE3.1812.00 F L	307
TE3.1812.00 F R	307
TE3.2020.00 L	299
TE3.2020.00 R	299
TE3.2020.13 L	299
TE3.2020.13 R	299
TE3.2020.90 L	300
TE3.2020.90 R	300
TE3.2115.00 F L	307
TE3.2115.00 F R	307
TE3.2525.00 L	299
TE3.2525.00 R	299
TE3.2525.15 L	299
TE3.2525.15 R	299
TE3.2525.90 L	300
TE3.2525.90 R	300
TE3.2616.00 F L	307
TE3.2616.00 F R	307
TE3.2617.00 F L	307
TE3.2617.00 F R	307
TE3.3118.00 F L	307
TE3.3118.00 F R	307
TE3.3225.17 L	299
TE3.3225.17 R	299
TE3.4120.00 F L	307
TE3.4120.00 F R	307
TE3.4125.00 F L	307
TE3.4125.00 F R	307
TE3.5130.00 F L	307
TE3.5130.00 F R	307
TE3.AC04.01 ML	318
TE3.AC04.01 MR	318
TE3.AC05.01 ML	318
TE3.AC05.01 MR	318
TE3.AC06.01 ML	318
TE3.AC06.01 MR	318
TE3.AC08.01 ML	318
TE3.AC08.01 MR	318
TE3.AC10.01 ML	318
TE3.AC10.01 MR	318
TE3.AC12.01 ML	318
TE3.AC12.01 MR	318
TE3.AC14.01 ML	318
TE3.AC14.01 MR	318
TE3.AC16.01 ML	318
TE3.AC16.01 MR	318
TE3.BS11.02 ML	316
TE3.BS11.02 MR	316
TE3.BS14.02 ML	316
TE3.BS14.02 MR	316
TE3.BS16.02 ML	316
TE3.BS16.02 MR	316
TE3.BS19.02 ML	316

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.BS19.02 MR	316
TE3.BS20.02 ML	316
TE3.BS20.02 MR	316
TE3.BS28.02 ML	316
TE3.BS28.02 MR	316
TE3.L100.06 PS L	322
TE3.L100.06 PT L	322
TE3.L100.06 PV L	322
TE3.L100.12 PS L	322
TE3.L100.12 PT L	322
TE3.L150.020 AG L	326
TE3.L150.020 AG R	327
TE3.L160.06 PS L	322
TE3.L160.06 PT L	322
TE3.L160.06 PV L	322
TE3.L160.12 PT L	322
TE3.L200.020 AG L	326
TE3.L200.020 AG R	327
TE3.L200.05 PS L	322
TE3.L200.05 PT L	322
TE3.L200.05 PV L	322
TE3.L200.12 PT L	322
TE3.L300.020 AG L	326
TE3.L300.020 AG R	327
TE3.MT05.01 EM L	312
TE3.MT05.01 EM R	312
TE3.MT05.02 EM L	311
TE3.MT05.02 EM R	311
TE3.MT07.02 EM L	311
TE3.MT07.02 EM R	311
TE3.MT08.02 EM L	311
TE3.MT08.02 EM R	311
TE3.MT10.01 EM L	312
TE3.MT10.01 EM R	312
TE3.MT10.02 EM L	311
TE3.MT10.02 EM R	311
TE3.MT10.02 IM R	313
TE3.MT12.01 EM L	312
TE3.MT12.01 EM R	312
TE3.MT12.02 EM L	311
TE3.MT12.02 EM R	311
TE3.MT15.01 EM L	312
TE3.MT15.01 EM R	312
TE3.MT15.02 EM L	311
TE3.MT15.02 EM R	311
TE3.MT15.02 IM R	313
TE3.MT17.01 EM L	312
TE3.MT17.01 EM R	312
TE3.MT17.02 EM L	311
TE3.MT17.02 EM R	311
TE3.MT20.01 EM L	312
TE3.MT20.01 EM R	312
TE3.MT20.02 EM L	311
TE3.MT20.02 EM R	311
TE3.MT20.02 IM R	313
TE3.MT25.01 EM L	312
TE3.MT25.01 EM R	312
TE3.MT25.02 EM L	311
TE3.MT25.02 EM R	311
TE3.MT25.02 IM R	313
TE3.MT30.01 EM L	312
TE3.MT30.01 EM R	312
TE3.MT30.02 EM L	311
TE3.MT30.02 EM R	311
TE3.MT30.02 IM R	313
TE3.MT35.01 EM L	312

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TE3.MT35.01 EM R	312
TE3.MT35.02 EM L	311
TE3.MT35.02 EM R	311
TE3.MT35.02 IM R	313
TE3.MT40.02 EM L	311
TE3.MT40.02 EM R	311
TE3.MT50.02 EM L	311
TE3.MT50.02 EM R	311
TE3.MT60.01 EM L	312
TE3.MT60.01 EM R	312
TE3.MT60.02 EM L	311
TE3.MT60.02 EM R	311
TE3.NP14.02 MR	320
TE3.NP18.02 MR	320
TE3.NP27.02 MR	320
TE3.R100.06 PS L	323
TE3.R100.06 PS R	321
TE3.R100.06 PT R	321
TE3.R100.06 PV R	321
TE3.R100.12 PS R	321
TE3.R100.12 PT R	321
TE3.R100.12 PV R	321
TE3.R150.020 AG L	325
TE3.R150.020 AG R	324
TE3.R160.06 PS L	323
TE3.R160.06 PS R	321
TE3.R160.06 PT L	323
TE3.R160.06 PT R	321
TE3.R160.06 PV L	323
TE3.R160.06 PV R	321
TE3.R200.020 AG L	325
TE3.R200.020 AG R	324
TE3.R200.05 PS L	323
TE3.R200.05 PS R	321
TE3.R200.05 PT L	323
TE3.R200.05 PT R	321
TE3.R200.05 PV L	323
TE3.R200.05 PV R	321
TE3.R300.020 AG L	325
TE3.R300.020 AG R	324
TE3.SA04.01 ML	319
TE3.SA04.01 MR	319
TE3.SA05.01 ML	319
TE3.SA05.01 MR	319
TE3.SA06.01 ML	319
TE3.SA06.01 MR	319
TE3.SA08.01 ML	319
TE3.SA08.01 MR	319
TE3.SA10.01 ML	319
TE3.SA10.01 MR	319
TE3.SA12.01 ML	319
TE3.SA12.01 MR	319
TE3.SA14.01 ML	319
TE3.SA14.01 MR	319
TE3.SA16.01 ML	319
TE3.SA16.01 MR	319
TE3.TR15.02 M L	317
TE3.TR15.02 M R	317
TE3.TR20.02 M L	317
TE3.TR20.02 M R	317
TE3.TR30.02 M L	317
TE3.TR30.02 M R	317
TE3.TR40.02 M L	317
TE3.TR40.02 M R	317
TE3.TR50.02 M L	317
TE3.TR50.02 M R	317

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

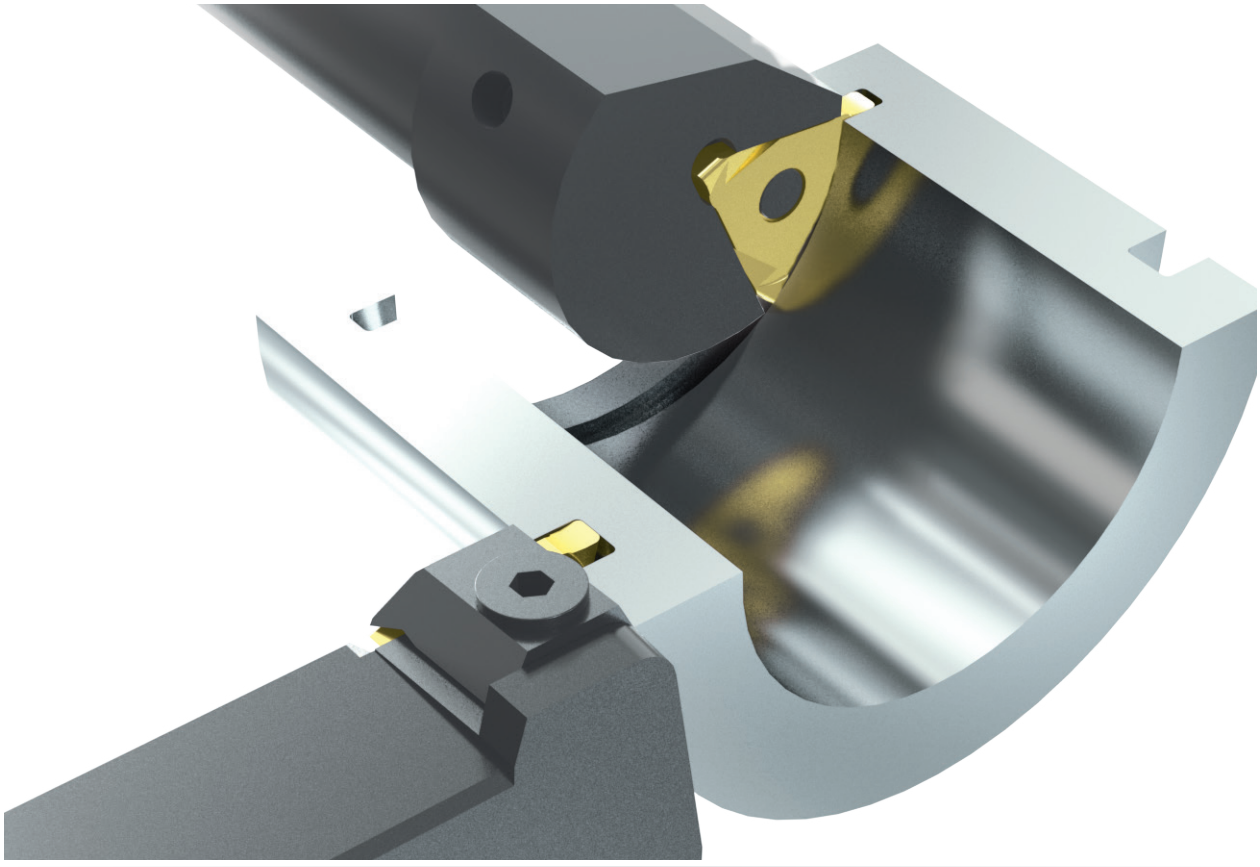
simturn E3 Produktverzeichnis
simturn E3 Product List

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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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.

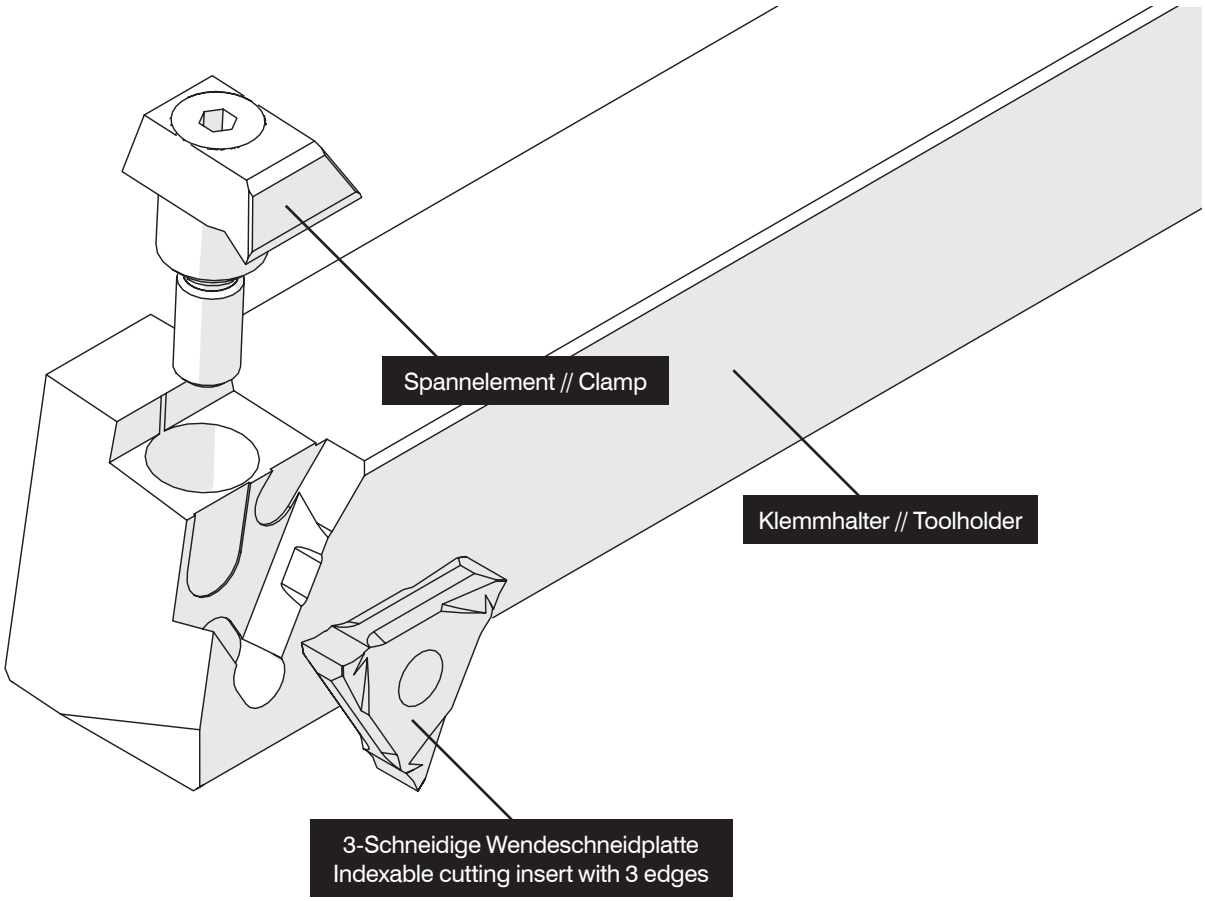
Mögliche Stechtiefen bis 8,0 mm bei der Außenbearbeitung. Verschiedene geschliffene Spanformgeometrien verfügbar.

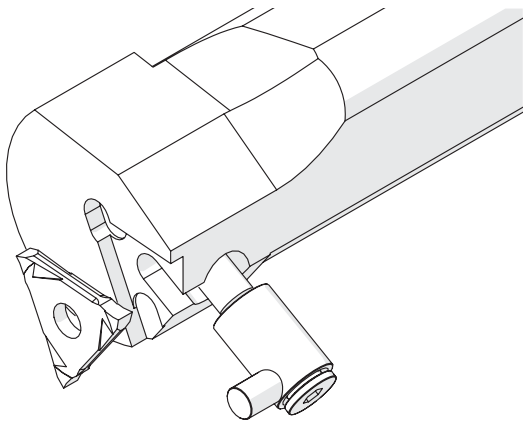
Tool system of triple-edged indexable carbide cutting insert and steel toolholders.

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**





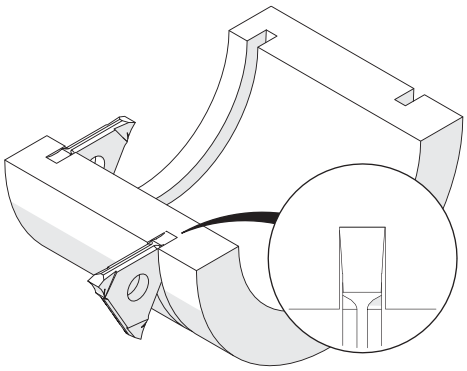
Verfügbar für die Innen- und Außenbearbeitung
Available for internal and external applications

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

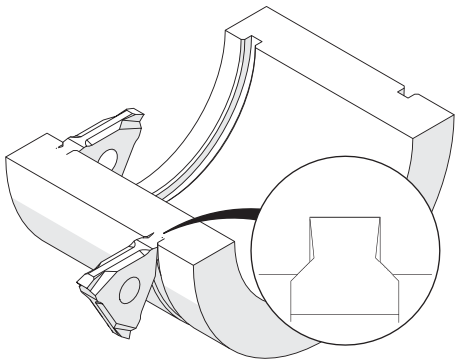
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
345



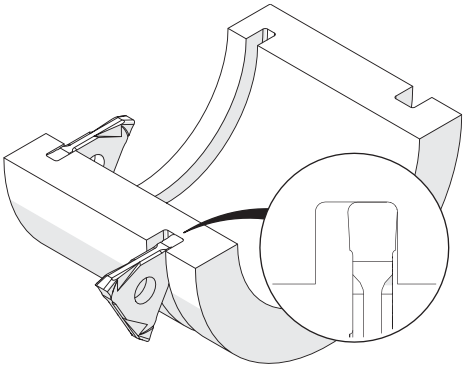
Stechdrehen, Sicherungsringnuten
Grooving, Circlip Ring Grooves

Ab Seite
As of page
352



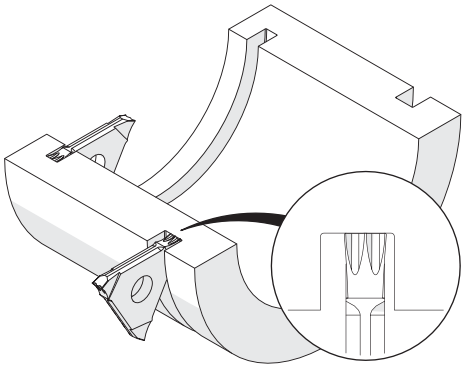
Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung
Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

Ab Seite
As of page
354



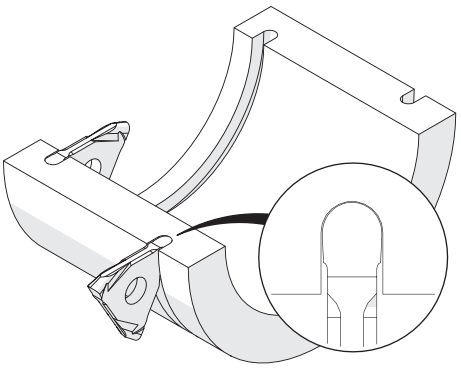
Einstechen und Profildrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
356



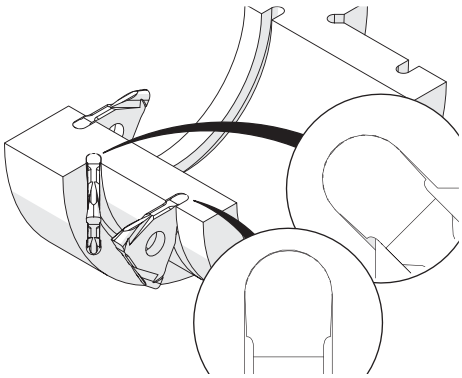
Stech- und Längsdrehen
Grooving and Turning

Seite
Page
357



Einstechen und Profildrehen, Vollradius
Grooving and Profiling, Full Radius

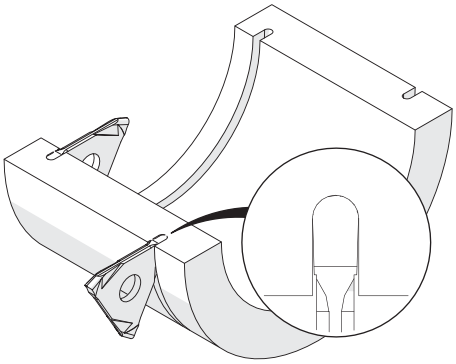
Seite
Page
358



Eckenfreistiche, Einstechen und
Profildrehen, Vollradius
Corner Reliefs, Grooving and Profiling,
Full Radius

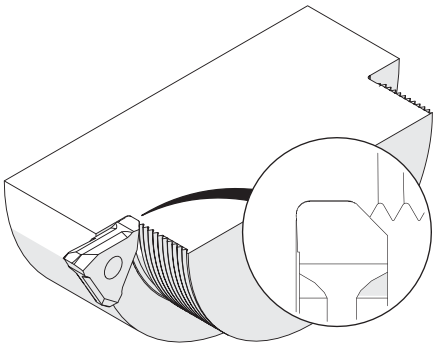
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of page
359



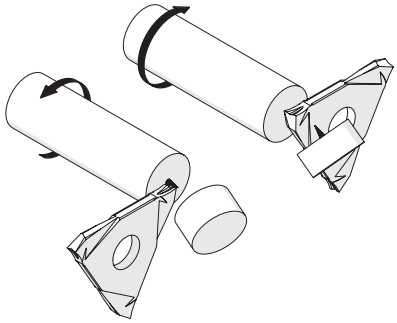
Stechdrehen, Runddrahtsprengringe
Grooving, Round-Wire Snap-Ring

Ab Seite
As of page
361



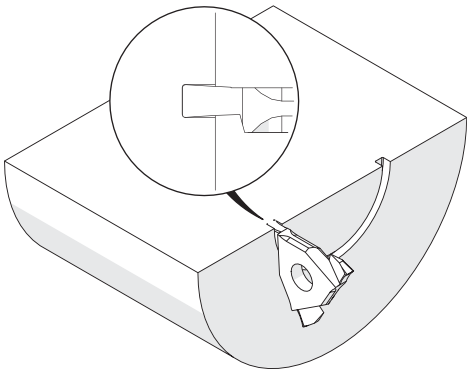
Gewindefreistiche
Thread Reliefs

Seite
Page
362



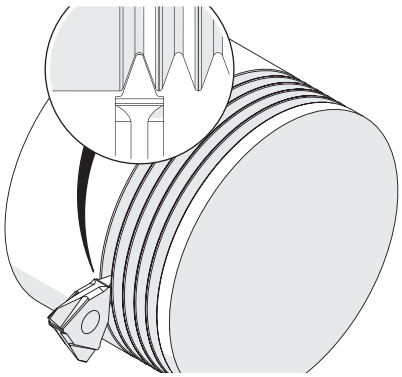
Abstechen
Parting off

Seite
Page
363



Axialstechen
Face Grooving

Seite
Page
364



Poly-V-Riemennuten
Poly-V Belt-Grooves

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

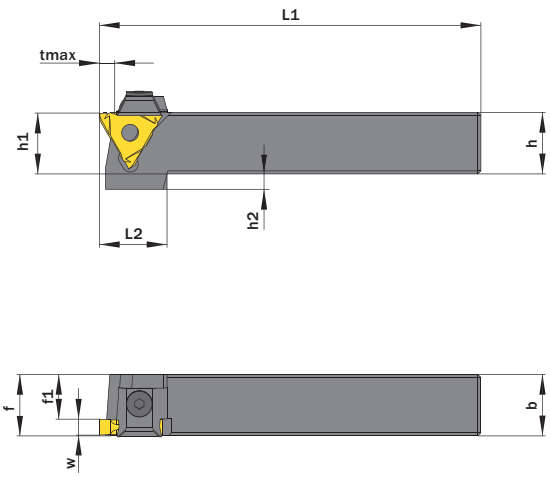
Toolholder, External Applications

Toolholder for external applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)
6,0 Nm

TW ST R Legende Legend **365**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/487**

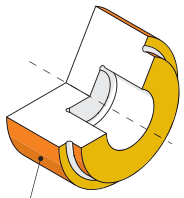


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: E60.2020.04 R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"



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

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 12,0 mm													
12,0	12,0	**E60.1212.01 R/L**	R AFXZ L AG4T	10,5	12,0	13,0	100,0	24,0	4,0	0,5	2,0	E12.1-3	**E12.A1**
12,0	12,0	**E60.1212.23 R/L**	R ACFC L ADF8	10,0	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	1,0	2,5	E12.1-3	**E12.A2**
12,0	12,0	**E60.1212.02 R/L**	R AD50 L AAPU	9,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	2,0	3,0	E12.1-3	**E12.B2**
12,0	12,0	**E60.1212.03 R/L**	R ABS4 L AG3U	8,5	12,0	13,0	100,0	24,0	6,0	3,0	4,0	E12.1-3	**E12.C3**
▼ h = 16,0 mm													
16,0	16,0	**E60.1616.01 R/L**	R ABB3 L AAY4	14,5	16,0	9,0	125,0	22,0	4,0	0,5	2,0	E16.1-4	**E12.A1**
16,0	16,0	**E60.1616.23 R/L**	R AE9Q L AM6Z	14,0	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	1,0	2,5	E16.1-4	**E12.A2**
16,0	16,0	**E60.1616.02 R/L**	R AEHG L AAE1	13,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	2,0	3,0	E16.1-4	**E12.B2**
16,0	16,0	**E60.1616.03 R/L**	R AE36 L AGDN	12,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	3,0	4,0	E16.1-4	**E12.C3**
16,0	16,0	**E60.1616.04 R/L**	R AF0S L AHT0	11,5	16,0	9,0	125,0	22,0	6,0	4,0	6,3	E16.1-4	**E12.D4** AKT UPD
▼ 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

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Trägerschaft für die Außenbearbeitung.

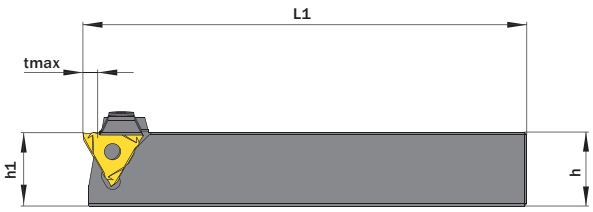
Toolholder, External Applications

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/863**

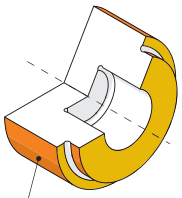


tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	6,0 mm / 0.2362"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"



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 mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f1 mm	h1 js14 mm	L1 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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 AEV0	22,5	25,0	150,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
25,0	25,0	**E60.2525.03 R/L**	R AD97 L APFP	21,5	25,0	150,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
25,0	25,0	**E60.2525.04 R/L**	R APYG L ABNF	19,8	25,0	150,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**
▼ h = 32,0 mm											
32,0	32,0	**E60.3232.01 R/L**	R AD0M L APH0	30,5	32,0	170,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
32,0	32,0	**E60.3232.02 R/L**	R AMKM L AD7B	29,5	32,0	170,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
32,0	32,0	**E60.3232.03 R/L**	R AHJQ L AAXU	28,5	32,0	170,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
32,0	32,0	**E60.3232.04 R/L**	R AA5F L AN3K	26,8	32,0	170,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

Bestellbeispiel // Order example: **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

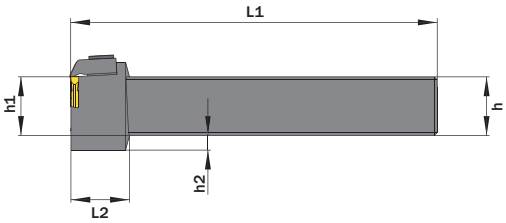
Toolholder for external applications.

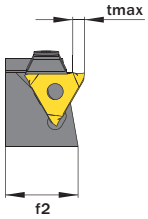
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)

6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/492**

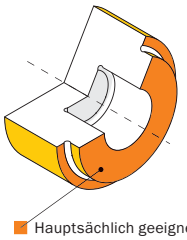




tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

≤ Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	4,0 mm / 0,1575"
> Ø40,0 mm / > Ø1.5748"	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 mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f2 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 20,0 mm														
20,0	20,0	**E69.2020.01 R/L**	R ANHQ L AATF	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
20,0	20,0	**E69.2020.02 R/L**	R APFK L AGGY	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
20,0	20,0	**E69.2020.03 R/L**	R AKW8 L AH05	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
20,0	20,0	**E69.2020.04 R/L**	R AM7V L AFFX	27,0	24,5	20,0	5,0	125,0	20,0	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**
▼ h = 25,0 mm														
25,0	25,0	**E69.2525.01 R/L**	R AJCG L AE5D	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	4,0	0,5	2,0	E20.1-4	**E12.A1**
25,0	25,0	**E69.2525.02 R/L**	R ADXZ L AAUK	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	2,0	3,0	E20.1-4	**E12.B2**
25,0	25,0	**E69.2525.03 R/L**	R AE5X L AD8H	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	3,0	4,0	E20.1-4	**E12.C3**
25,0	25,0	**E69.2525.04 R/L**	R AG37 L AFHN	32,0	29,5	25,0	-	150,0	-	6,0	4,0	6,3	E20.1-4	**E12.D4**

Bestellbeispiel // Order example: **E69.2525.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Trägerschaft für die Innenbearbeitung.

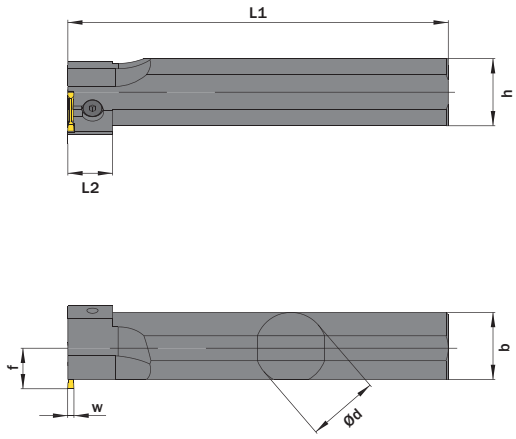
Toolholder, Internal Applications

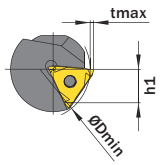
Toolholder for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)
6,0 Nm

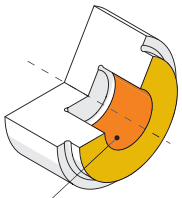
TW ST R | Legende Legend 365

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 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	h mm	h1 js14 mm	L1 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Ød = 25,0 mm													
25,0	**E30.0025.01 R/L**	R ADSN L AP39	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	**E12.A1**
25,0	**E30.0025.02 R/L**	R ACM0 L AE7B	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	**E12.B2**
25,0	**E30.0025.03 R/L**	R AHB6 L AHFE	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	**E12.C3**
25,0	**E30.0025.04 R/L**	R AADX L ANEW	25,0	46,0	19,0	23,0	11,5	170,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	**E12.D4**
▼ Ød = 32,0 mm													
32,0	**E30.0032.01 R/L**	R AH4Z L AGQB	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	0,5	2,0	E30.1-4	**E12.A1**
32,0	**E30.0032.02 R/L**	R AK56 L AC57	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	2,0	3,0	E30.1-4	**E12.B2**
32,0	**E30.0032.03 R/L**	R ADSM L AFS6	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	3,0	4,0	E30.1-4	**E12.C3**
32,0	**E30.0032.04 R/L**	R ACSM L ACYE	30,0	46,0	20,0	30,0	15,0	200,0	20,0	4,0	6,3	E30.1-4	**E12.D4**
▼ Ød = 40,0 mm													
40,0	**E30.0040.01 R/L**	R AGEG L AD3H	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	0,5	2,0	E30.1-4	**E12.A1**
40,0	**E30.0040.02 R/L**	R AJ7U L AEP5	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	2,0	3,0	E30.1-4	**E12.B2**
40,0	**E30.0040.03 R/L**	R AEKC L ADT8	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	3,0	4,0	E30.1-4	**E12.C3**
40,0	**E30.0040.04 R/L**	R ACM3 L AJ7G	38,0	46,0	24,0	38,0	19,0	250,0	-	4,0	6,3	E30.1-4	**E12.D4**

Bestellbeispiel // Order example: **E30.0025.01 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Außenbearb., Eckenfreistiche

Trägerschaft für Eckenfreistiche, außen.

Toolholder, External, Corner Reliefs

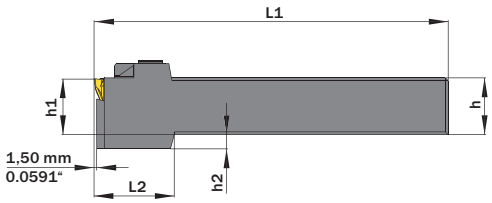
Toolholder for external corner reliefs.

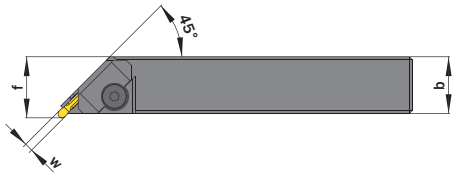
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)

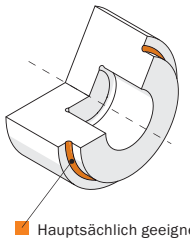
6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 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 mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 20,0 mm												
20,0	20,0	**E09.2020.02 R/L**	R AD3B L AB9H	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
20,0	20,0	**E09.2020.03 R/L**	R AC9H L APDV	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
20,0	20,0	**E09.2020.04 R/L**	R AK9N L AE7D	21,5	20,0	5,0	125,0	30,0	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 25,0 mm												
25,0	25,0	**E09.2525.02 R/L**	R AEZA L ADD1	26,5	25,0	-	150,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
25,0	25,0	**E09.2525.03 R/L**	R AFYU L ABUY	26,5	25,0	-	150,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
25,0	25,0	**E09.2525.04 R/L**	R AJCA L AN1F	26,5	25,0	-	150,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4
▼ h = 32,0 mm												
32,0	32,0	**E09.3232.02 R/L**	R AD3N L AMD5	33,5	32,0	-	170,0	-	1,9	3,0	E09.1-4	E12.A2 | E12.B2
32,0	32,0	**E09.3232.03 R/L**	R AJ6X L APZS	33,5	32,0	-	170,0	-	3,0	4,0	E09.1-4	E12.C3
32,0	32,0	**E09.3232.04 R/L**	R AP4P L APG0	33,5	32,0	-	170,0	-	4,0	6,3	E09.1-4	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E09.2020.02 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Ersatzschraube // Spare screw: E M6x25 SW3

Klemmhalter, Außenbearbeitung

Ideal für Traub-Doppelspindelmaschinen (bspw. TNL12).

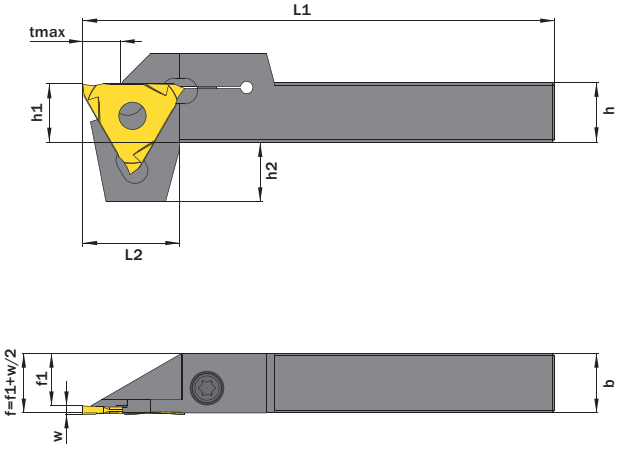
Toolholder, External Applications

First choice for Traub double spindle machines (e.g. TNL12).

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST R Legende Legend 365

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1005**



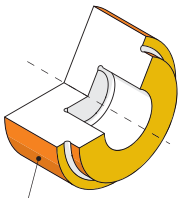


Abbildung zeigt / Drawing shows: E68.1212.08 R

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

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode				f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L1 mm	L2 mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm																		
12,0	12,0	**E68.1212.08 R/L**	R	AGVQ	L	APZ7	11,0	12,0	12,0	95,0	19,5	8,0	0,5	1,5	EM4x12T15F	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	EM4x12T15F	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	EM4x12T15F	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.

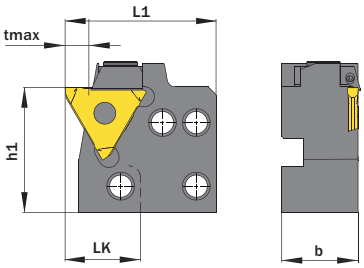
Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (Screw)
6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 365

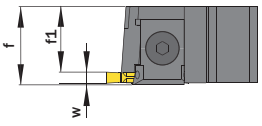
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1180**



tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

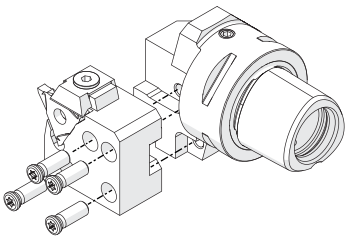
< Ø40,0 mm / ≤ Ø1.5748"	tmax 6,0 mm / 0.2362"

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399

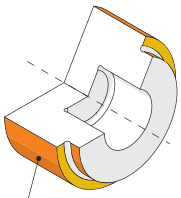


Maße f und w in Abhängigkeit der Schneidplatte
Measures f and w depend on cutting insert

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.E60.19.02 R



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 mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
▼ **Connectcode = E12.A1**												
0,5	2,0	**TOA.E60.19.01 R/L**	R AY99 L AY98	19,2	17,7	31,6	19,0	37,9	6,0	E16.1-4 ICR/L	**E12.A1**	TOA 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	E16.1-4 ICR/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	E16.1-4 ICR/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	E16.1-4 ICR/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	E16.1-4 ICR/L	**E12.D4**	TOA R/L NEU NEW

▌Bestellbeispiel // Order example: **TOA.E60.19.04 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

simturn E12
SIMTEK Turning Tools Type E12

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 ST Legende Legend 365
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/977

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

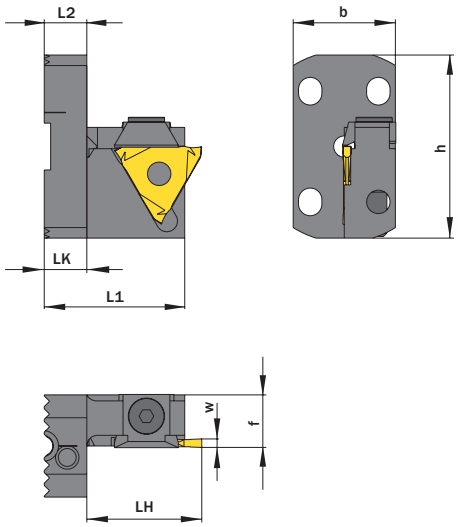


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.E12.C1 01 R

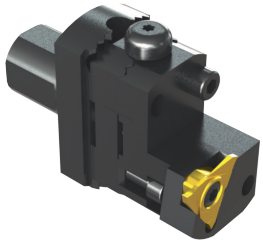


Abbildung ähnlich // Illustration only

w	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b	h	f	L1	L2	LK	LH	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode
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

simturn E12
SIMTEK Turning Tools Type E12

Stechen, schmale Sicherungsringnuten, reduzierte Stechtiefe

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Reduzierte Stechtiefe.

Grooving, Circlip Ring Grooves, Slim Widths, with Reduced Cutting Depth

Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. Reduced cutting depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/499**

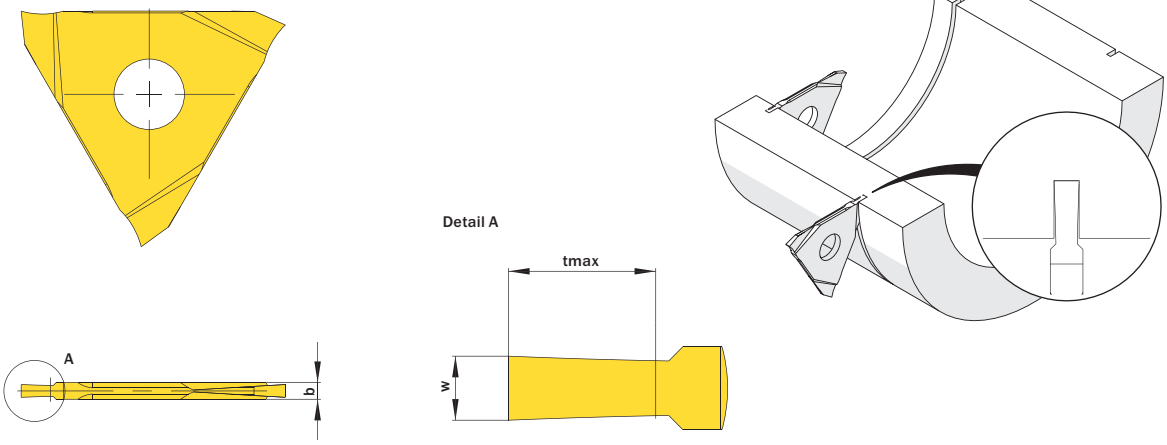


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1094.00 Z

b ±0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	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)

Stechen, schmale Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves, Slim Widths

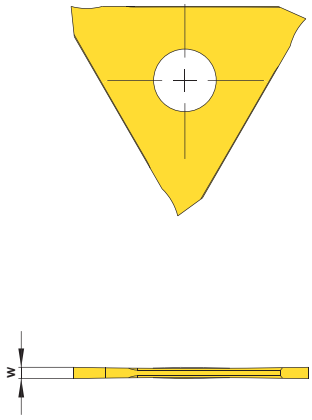
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/498**



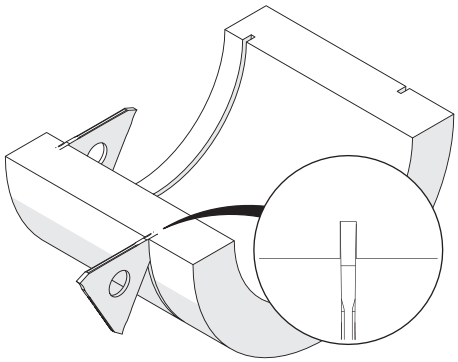


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0100.00 H

Nutnennbreite 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/ccode
mm			P K M N S	mm	
0,5	**E12.0050.00 H**	AM9A	X808 X408	0,57	E12.A1
0,6	**E12.0060.00 H**	ABMF	X808 X408	0,67	E12.A1
0,7	**E12.0070.00 H**	AHDK	X808 X408	0,77	E12.A1
0,8	**E12.0080.00 H**	AKMH	X808 X408	0,87	E12.A1
0,9	**E12.0090.00 H**	AA2Z	X808 X408	0,97	E12.A1
1,0	**E12.0100.00 H**	APFD	X808 X408	1,07	E12.A1 | E12.A2

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0100.00 H X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

Stechen, Sicherungsringnuten

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984.

Grooving, Circlip Ring Grooves

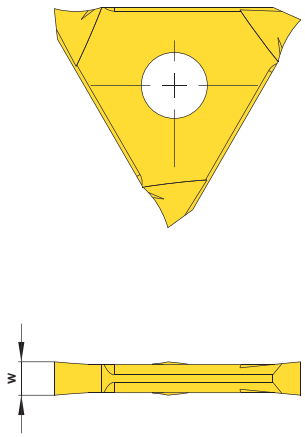
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/500**



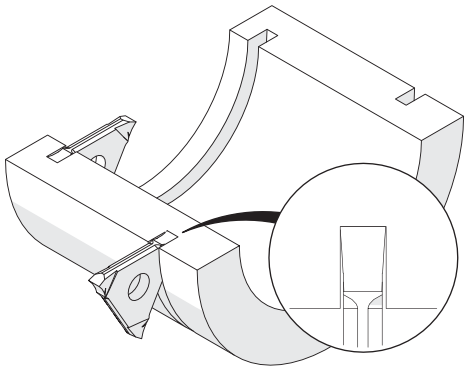


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 G

Nutnennbreite 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/ccode
mm			P K M N S	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)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Einstechen

Für allgemeines Nutenstechen.

Grooving

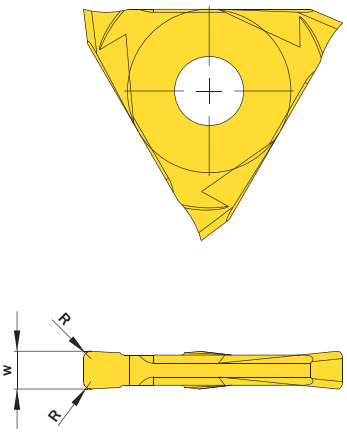
For general grooving.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/1249**



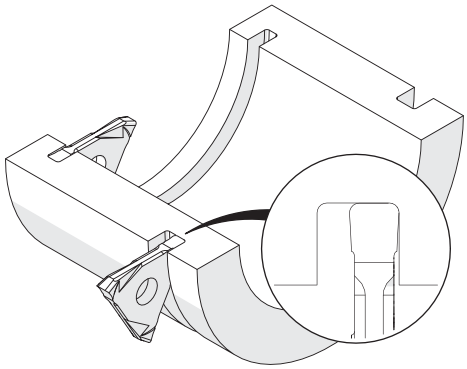


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

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 E12
SIMTEK Turning Tools Type E12

Stechen, Sicherungsringnuten, mit geschliffener Spanformrille

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit geschliffener Spanformrille.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with Ground Chip form Channel

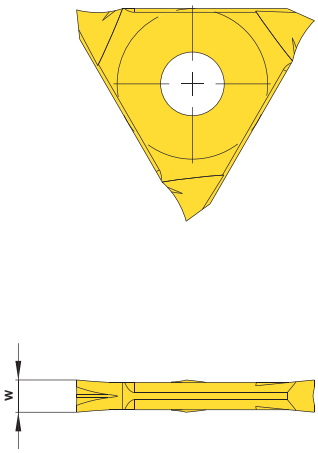
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With ground chip form channel.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/503**



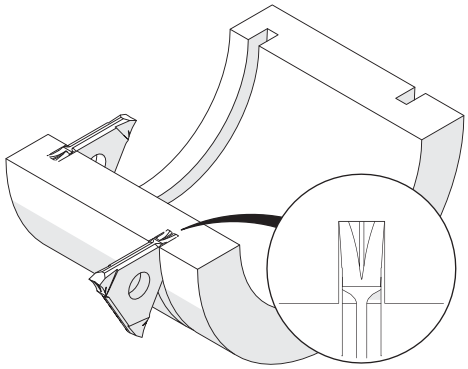


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.11 K

Nutennbreite 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/ccode
mm			P K M N S	mm	
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 E12
SIMTEK Turning Tools Type E12

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

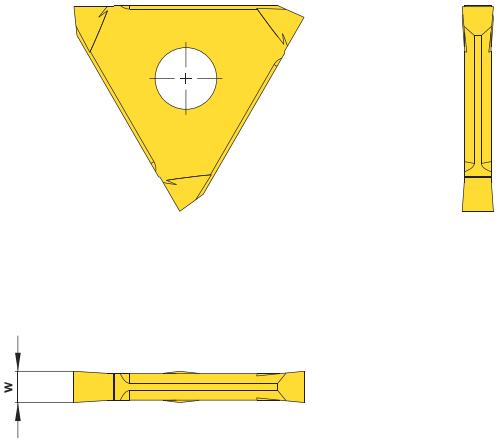
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With 0° rake angle.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **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/502**



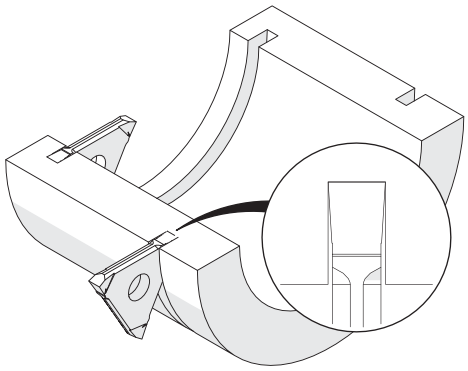


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.00 GU

Nutennbreite 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/ccode
mm			P K M N S	mm	
1,1	**E12.0110.00 GU**	AAEQ	X808 X408	1,24	E12.A1 | E12.A2
1,3	**E12.0130.00 GU**	AFC2	X808 X408	1,44	E12.A1 | E12.A2
1,6	**E12.0160.00 GU**	AK23	X808 X408	1,74	E12.A1 | E12.A2
1,85	**E12.0185.00 GU**	ABVN	X808 X408	1,99	E12.A1 | E12.A2
2,15	**E12.0215.00 GU**	AMH2	X808 X408	2,29	E12.A2 | E12.B2
2,65	**E12.0265.00 GU**	ABGY	X808 X408	2,79	E12.B2
3,15	**E12.0315.00 GU**	AE6N	X808 X408	3,29	E12.C3
4,15	**E12.0415.00 GU**	AGP6	X808 X408	4,29	E12.D4
5,15	**E12.0515.00 GU**	AC2Q	X808 X408	5,29	E12.D4

Bestellbeispiel // Order example: **E12.0130.00 GU X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simturn E12
SIMTEK Turning Tools Type E12

Stechen, Sicherungsringnuten, mit hochpositivem Spanwinkel

Sicherungsringnuten, vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984. Mit hochpositivem Spanwinkel, besonders geeignet für Leichtmetalle.

Grooving, Circlip Ring Grooves, with High Positive Rake Angle

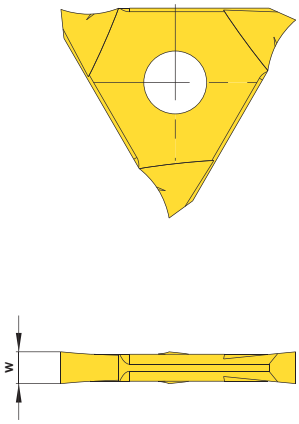
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984. With high positive rake angle, especially for light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344

SP HM LM Legende Legend **365**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/501**



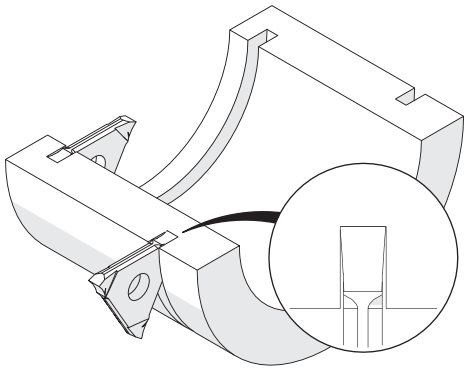


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0265.40 C

Nutnennbreite 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
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)

Stechdrehen, Sicherungsringnuten mit Fasung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984,
mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

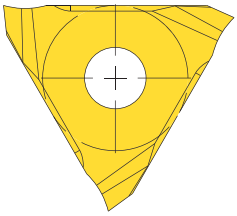
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984,
with chamfer.

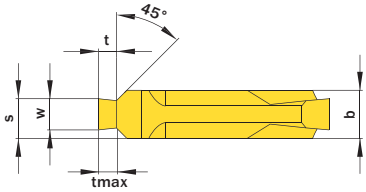
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

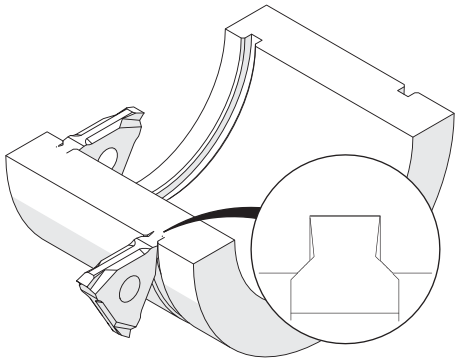
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343

SP HM Legende Legend **365**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/504**







Nutennbreite 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/ccode
mm	mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ Nutennbreite // 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
▼ Nutennbreite // 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
▼ Nutennbreite // 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
▼ Nutennbreite // 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
▼ Nutennbreite // 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 Fasung

Sicherungsringnuten vgl. DIN 471/472 sowie DIN 983/984,
mit Nutaußenkantenfasung.

Grooving, Circlip Ring Grooves with Chamfer

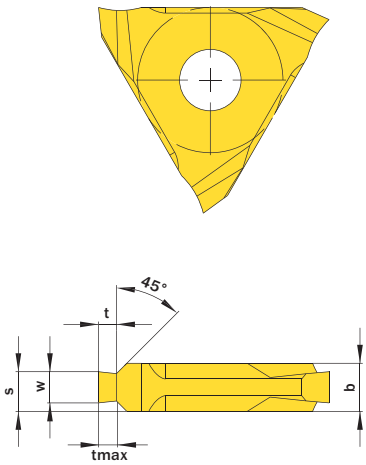
Circlip ring grooves comp. to DIN 471/472 and DIN 983/984,
with chamfer.

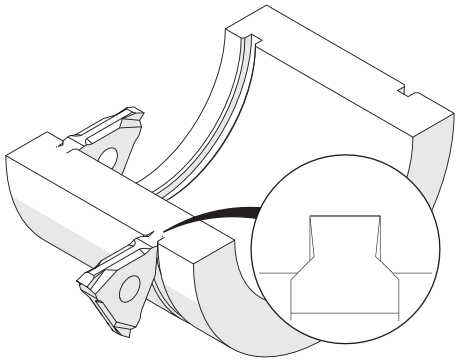
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

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**





Nutennbreite 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/ccode
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!**						
▼ **Nutennbreite // 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
▼ **Nutennbreite // 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
▼ **Nutennbreite // 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
▼ **Nutennbreite // 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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

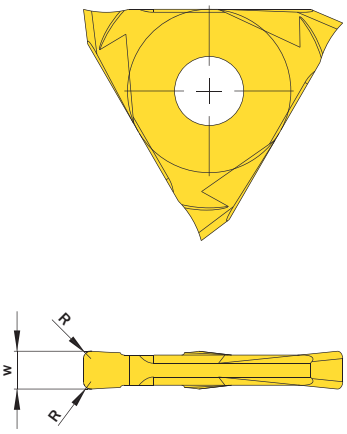
CNC profiling.

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 HM Legende Legend **365**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/506**



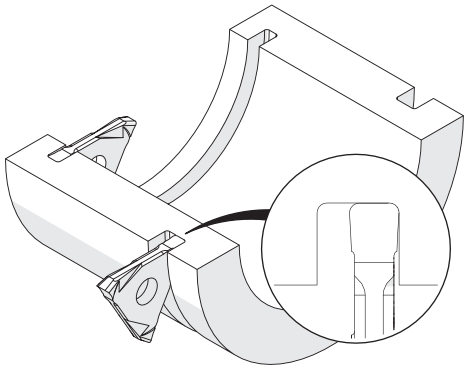


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

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/ccode
▼ 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)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

Einstechen und Profildrehen

CNC-Feindrehen.

Grooving and Profiling

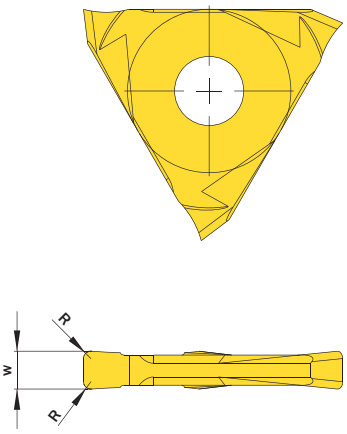
CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/865**



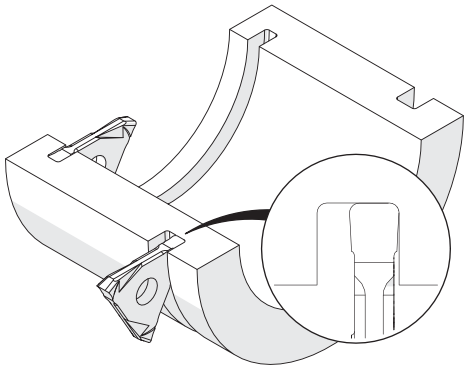


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.06 N

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/ccode
◀ Fortgesetzte Tabelle Continued Table	**Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite! Related Items can be found on the previous page as well!**				
▼ w = 3,0 mm					
3,0	0,05	**E12.0300.00 N**	AGUD	X800 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**	ADXM	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)

simtek individual | E12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **E12.0156.015 XN**

simturn E12
SIMTEK Turning Tools Type E12

Stech- und Längsdrehen, Doppelspanformrille

Stechen und Längsdrehen, außen.
Mit geschliffener doppelter Spanformrille.

Grooving and Turning, Two Ground Chip form Channels

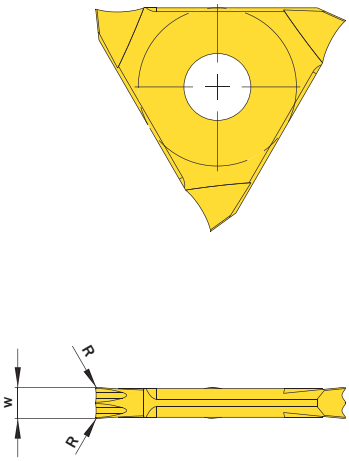
Grooving and turning, external.
With two ground chip form channels.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **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/505**



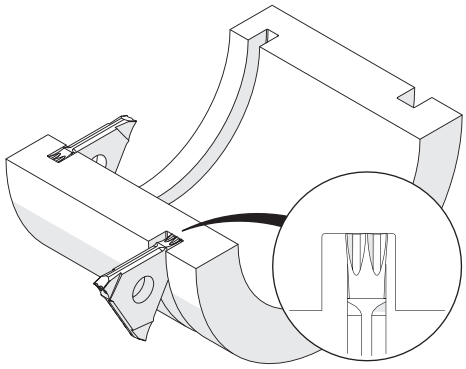


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0025.44 W

w -0,05 mm	Artikelnummer Part number	**Webcode** www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	**R** mm	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
2,5	**E12.0025.44 W**	AHYP	**X800** **X600**	0,2	E12.A2 | E12.B2

▌Bestellbeispiel // Order example: **E12.0025.44 W X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Einstechen und Profildrehen, Vollradius

Vollradiusnuten, CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling, Full Radius

Full radius, CNC profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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**

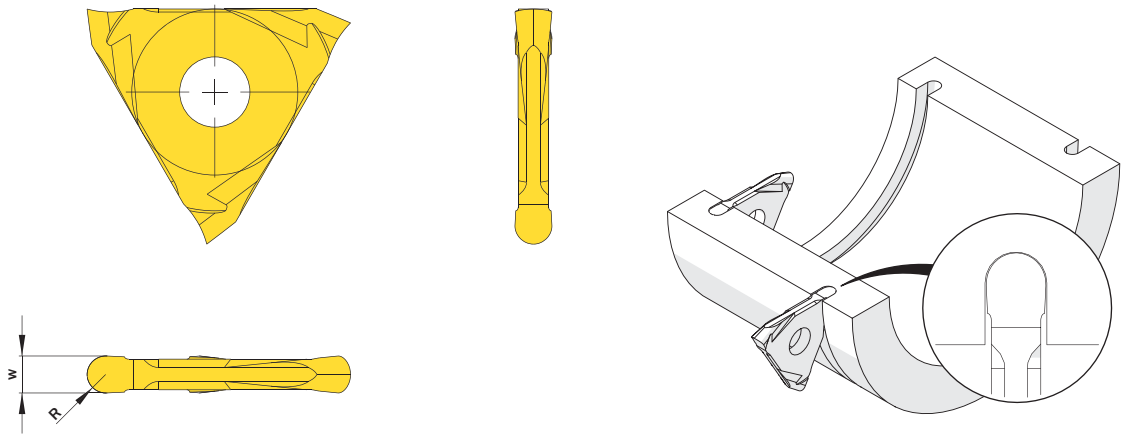


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0300.15 V

w +0,04 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	
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	NEU NEW
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)

Eckenfreistiche, Vollradius

Eckenfreistiche, Vollradius mit hohen seitlichen Freiwinkeln.

Corner Relief, Full Radius

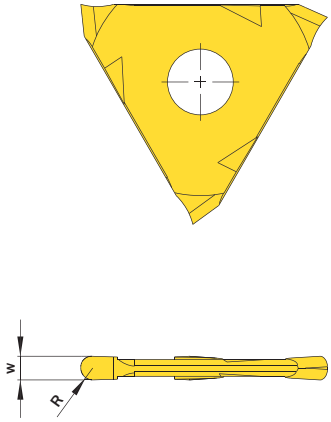
Corner relief, full radius with increased lateral relief angles.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/508**



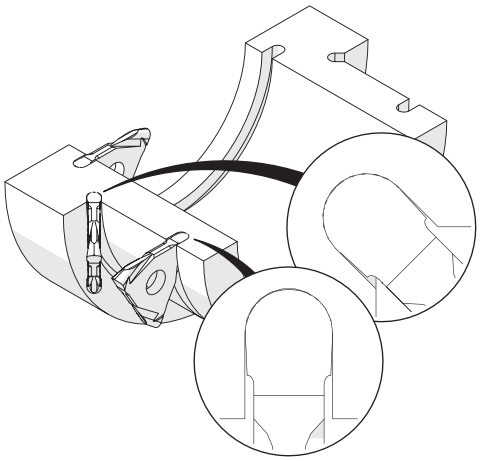


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0010.20 V

R mm	w ±0,03 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
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

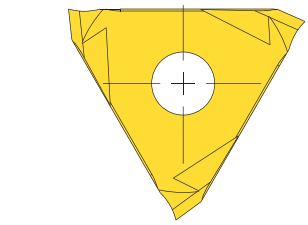
Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

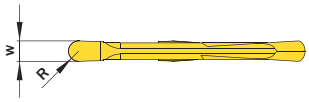
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 343, 344

SP HM Legende Legend **365**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/497**





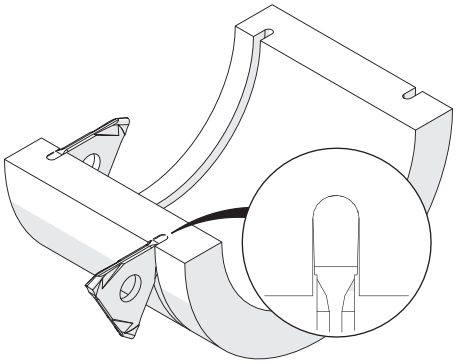


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0009.00 V

R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Stechen, schmale Runddrahtsprengringe

Runddrahtsprengringe, vgl. DIN 7993.

Grooving, Slim Round-Wire Snap-Ring

Round-wire snap-ring, comparing to DIN 7993.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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/496**

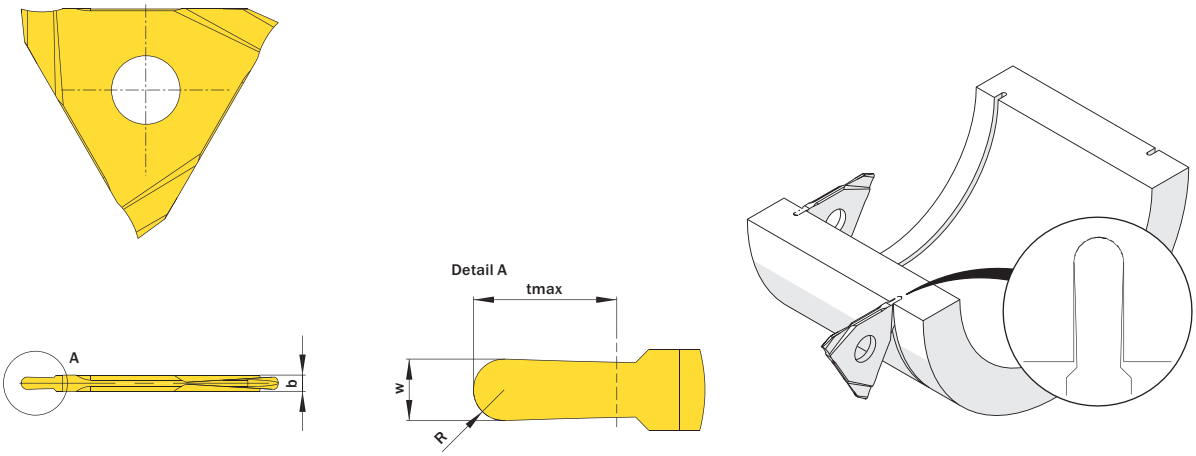


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1305.00 V

b ±0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	tmax mm	w ±0,03 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	NEU NEW
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)

Gewindefreistiche

Gewindefreistiche, vgl. DIN 76 Form B.

Thread Reliefs

Thread reliefs, comp. to DIN 76 profil B.

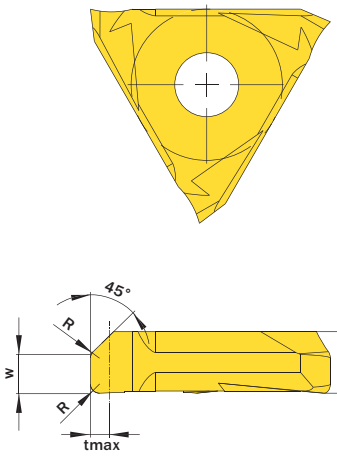
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

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**



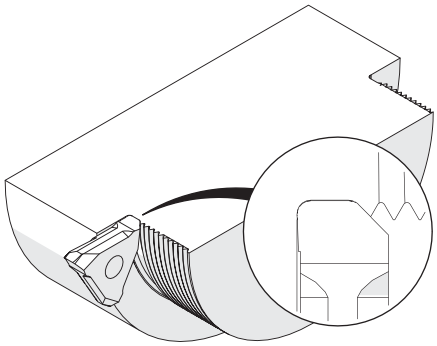


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3150.53 E R

Gewindefreistiche nach DIN 76 Form A auf Anfrage erhältlich. // Thread reliefs according to DIN 76 profile A available upon request.

Steigung (von) Pitch (as of)	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	tmax	w	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
▼ Steigung (von) // Pitch (as of) = 0,5 mm								
0,5	1,7	**E12.1050.17 E R/L**	R AKSN L AF3B	X800 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 AMXK	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)

Abstechen

Verfügbar in verschiedenen Winkeln, Breiten und mit/ohne geschliffener Spanformrille.

Parting Off

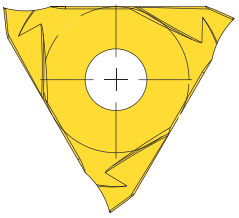
Available in different angles, widths and with/without ground chip form channel.

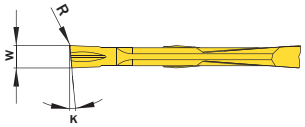
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 403**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344

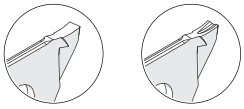
SP HM | R | Legende Legend **365**

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.

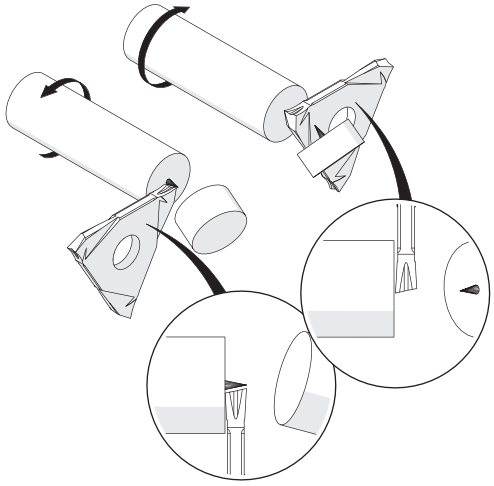


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.1520.11 P R

K	w -0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Mit Spanformrille With chip form channel	R mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ w = 1,0 mm							
12°	1,0	**E12.1210.00 P R/L**	R AFQD L AB4M	X800 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 AWEP	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 **0,04 mm/U**	Vc **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**

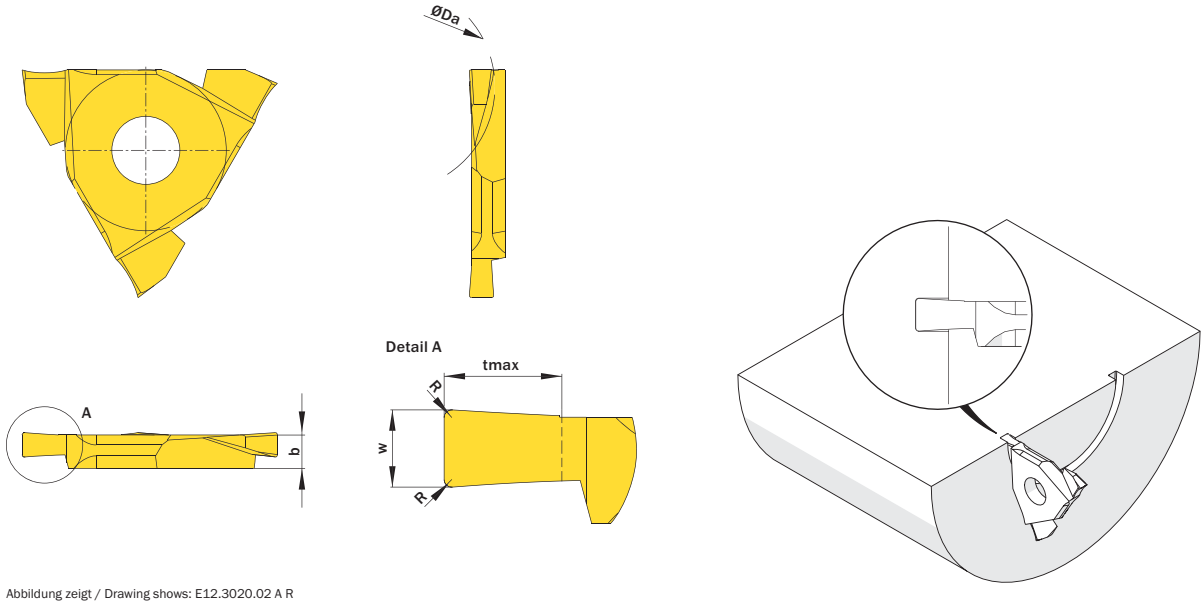


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.3020.02 A R

w ±0,02 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	ØDa mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	**E12.2015.02 A R/L**	R AM85 L AMEV	X800 X600	2,7	30,0	0,2	2,0	**E12.B2**	AKT UPD
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)

Poly-V-Riemennuten

Für Poly-V-Profile J und K.

Poly-V-Belt Grooves

For Poly-V-profiles J and K.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,04 mm/U**	Vc **Seite/Page 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**

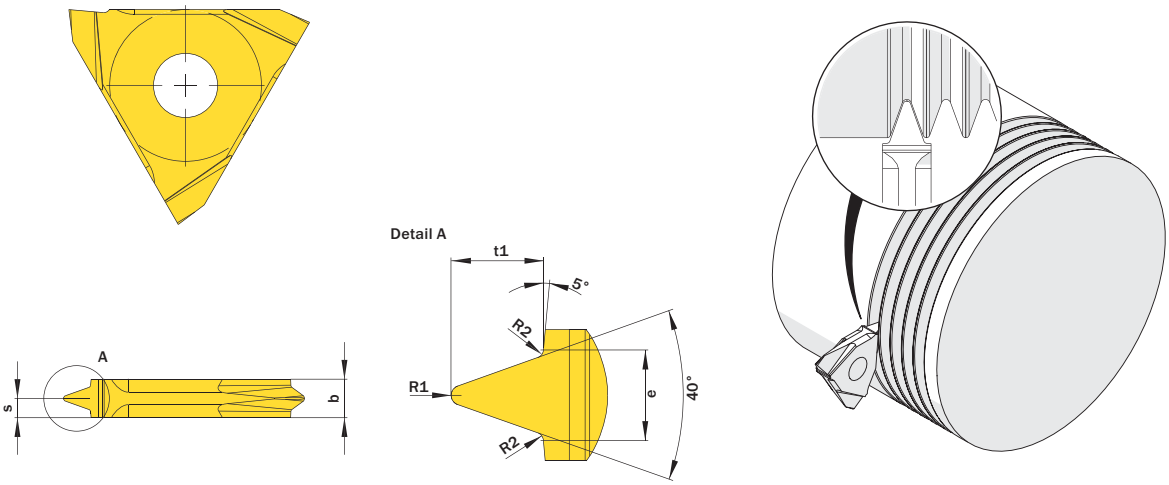


Abbildung zeigt / Drawing shows: E12.0223.30 J

e mm	R1 mm	R2 mm	b ±0,02 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	Profil Profile	S mm	t1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,34	0,25	0,2	3,3	**E12.0223.30 J**	ADQ4	X800 X400	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)

Legende
Legend

SP CBN **Schneidwerkzeug aus CBN // CBN insert // Outils coupants en CBN**
Inserto CBN // Inserto CBN // CBN kesici uç

SP HM **Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène**
Inserto in metallo duro // Inserto de carburo // Karbür kesici uç

TW ST **Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio**
Porta-herramientas de acero // Çelik tutucu

R **Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely**
A droite comme présenté // In figura utensile destro // Modelo derecho // Sag model

LM **Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers // Per metallo leggero**
Para aleaciones ligeras // Hafif alasimli metaller

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simturn E12 Produktverzeichnis
simturn E12 Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E09.2020.02 L	341
E09.2020.02 R	341
E09.2020.03 L	341
E09.2020.03 R	341
E09.2020.04 L	341
E09.2020.04 R	341
E09.2525.02 L	341
E09.2525.02 R	341
E09.2525.03 L	341
E09.2525.03 R	341
E09.2525.04 L	341
E09.2525.04 R	341
E09.3232.02 L	341
E09.3232.02 R	341
E09.3232.03 L	341
E09.3232.03 R	341
E09.3232.04 L	341
E09.3232.04 R	341
E12.0008.00 V	359
E12.0009.00 V	359
E12.0010.20 V	358
E12.0011.00 V	359
E12.0012.24 V	358
E12.0014.00 V	359
E12.0015.30 V	358
E12.0018.00 V	359
E12.0020.40 V	358
E12.0025.44 W	356
E12.0025.50 V	358
E12.0030.60 V	358
E12.0050.00 H	346
E12.0060.00 H	346
E12.0070.00 H	346
E12.0080.00 H	346
E12.0090.00 H	346
E12.0100.00 H	346
E12.0100.00 N	354
E12.0100.02 N	354
E12.0100.05 V	357
E12.0110.00 G	347
E12.0110.00 GU	350
E12.0110.11 K	349
E12.0110.40 C	351
E12.0117.00 G	348
E12.0120.06 V	357
E12.0130.00 G	347
E12.0130.00 GU	350
E12.0130.11 K	349
E12.0130.40 C	351
E12.0142.00 G	348
E12.0150.00 N	354
E12.0150.02 N	354
E12.0150.07 V	357
E12.0157.00 G	348
E12.0160.00 G	347
E12.0160.00 GU	350
E12.0160.11 K	349
E12.0160.40 C	351
E12.0185.00 G	347
E12.0185.00 GU	350
E12.0185.11 K	349
E12.0185.40 C	351
E12.0200.00 N	354
E12.0200.02 N	354
E12.0200.04 N	354
E12.0200.10 V	357

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E12.0215.00 G	347
E12.0215.00 GU	350
E12.0215.11 K	349
E12.0215.40 C	351
E12.0223.30 J	364
E12.0238.00 G	348
E12.0238.12 V	357
E12.0250.00 N	354
E12.0250.02 N	354
E12.0250.04 N	354
E12.0250.12 V	357
E12.0265.00 G	347
E12.0265.00 GU	350
E12.0265.11 K	349
E12.0265.40 C	351
E12.0300.00 N	355
E12.0300.02 N	355
E12.0300.04 N	355
E12.0300.06 N	355
E12.0300.08 N	355
E12.0300.15 V	357
E12.0315.00 G	347
E12.0315.00 GU	350
E12.0315.11 K	349
E12.0315.40 C	351
E12.0318.00 G	348
E12.0356.43 J	364
E12.0400.00 N	355
E12.0400.02 N	355
E12.0400.04 N	355
E12.0400.08 N	355
E12.0400.12 N	355
E12.0400.20 V	357
E12.0415.00 G	347
E12.0415.00 GU	350
E12.0415.40 C	351
E12.0515.00 G	347
E12.0515.00 GU	350
E12.0515.40 C	351
E12.0516.00 P L	362
E12.0516.00 P R	362
E12.0516.11 P L	362
E12.0516.11 P R	362
E12.0516.68 PS L	362
E12.0516.68 PS R	362
E12.0516.68 PT L	362
E12.0516.68 PT R	362
E12.0520.00 P L	362
E12.0520.00 P R	362
E12.0520.11 P L	362
E12.0520.11 P R	362
E12.0521.11 P L	362
E12.0521.11 P R	362
E12.0613.00 P L	362
E12.0613.00 P R	362
E12.0613.11 P L	362
E12.0613.11 P R	362
E12.1034.00 Z	345
E12.1044.00 Z	345
E12.1050.00 Z	345
E12.1050.17 E L	361
E12.1050.17 E R	361
E12.1054.00 Z	345
E12.1060.00 Z	345
E12.1064.00 Z	345
E12.1070.00 Z	345

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E12.1074.00 Z	345
E12.1080.00 Z	345
E12.1080.27 E L	361
E12.1080.27 E R	361
E12.1085.00 Z	345
E12.1090.00 Z	345
E12.1094.00 Z	345
E12.1100.00 Z	345
E12.1100.27 E L	361
E12.1100.27 E R	361
E12.1102.25 F	352
E12.1103.25 F	352
E12.1104.25 F	352
E12.1105.00 Z	345
E12.1105.25 F	352
E12.1115.00 Z	345
E12.1125.27 E L	361
E12.1125.27 E R	361
E12.1150.37 E L	361
E12.1150.37 E R	361
E12.1175.37 E L	361
E12.1175.37 E R	361
E12.1200.53 E L	361
E12.1200.53 E R	361
E12.1210.00 P L	362
E12.1210.00 P R	362
E12.1210.11 P L	362
E12.1210.11 P R	362
E12.1250.53 E L	361
E12.1250.53 E R	361
E12.1300.63 E L	361
E12.1300.63 E R	361
E12.1302.00 V	360
E12.1302.05 V	360
E12.1303.00 V	360
E12.1304.00 V	360
E12.1305.00 V	360
E12.1306.00 V	360
E12.1306.25 F	352
E12.1520.11 P L	362
E12.1520.11 P R	362
E12.1607.33 F	352
E12.1608.33 F	352
E12.1609.33 F	352
E12.1810.33 F	352
E12.1812.33 F	352
E12.2015.02 A L	363
E12.2015.02 A R	363
E12.2115.43 F	352
E12.2516.33 F	353
E12.2616.43 F	353
E12.2617.43 F	353
E12.3020.02 A L	363
E12.3020.02 A R	363
E12.3030.02 A L	363
E12.3030.02 A R	363
E12.3118.53 F	353
E12.4120.53 F	353
E12.4125.53 F	353
E12.5130.63 F	353
E30.0025.01 L	340
E30.0025.01 R	340
E30.0025.02 L	340
E30.0025.02 R	340
E30.0025.03 L	340
E30.0025.03 R	340

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E30.0025.04 L	340
E30.0025.04 R	340
E30.0032.01 L	340
E30.0032.01 R	340
E30.0032.02 L	340
E30.0032.02 R	340
E30.0032.03 L	340
E30.0032.03 R	340
E30.0032.04 L	340
E30.0032.04 R	340
E30.0040.01 L	340
E30.0040.01 R	340
E30.0040.02 L	340
E30.0040.02 R	340
E30.0040.03 L	340
E30.0040.03 R	340
E30.0040.04 L	340
E30.0040.04 R	340
E60.1212.01 L	337
E60.1212.01 R	337
E60.1212.02 L	337
E60.1212.02 R	337
E60.1212.03 L	337
E60.1212.03 R	337
E60.1212.23 L	337
E60.1212.23 R	337
E60.1616.01 L	337
E60.1616.01 R	337
E60.1616.02 L	337
E60.1616.02 R	337
E60.1616.03 L	337
E60.1616.03 R	337
E60.1616.04 L	337
E60.1616.04 R	337
E60.1616.23 L	337
E60.1616.23 R	337
E60.2020.01 L	337
E60.2020.01 R	337
E60.2020.02 L	337
E60.2020.02 R	337
E60.2020.03 L	337
E60.2020.03 R	337
E60.2020.04 L	337
E60.2020.04 R	337
E60.2020.23 L	337
E60.2020.23 R	337
E60.2525.01 L	338
E60.2525.01 R	338
E60.2525.02 L	338
E60.2525.02 R	338
E60.2525.03 L	338
E60.2525.03 R	338
E60.2525.04 L	338
E60.2525.04 R	338
E60.2525.23 L	338
E60.2525.23 R	338
E60.3232.01 L	338
E60.3232.01 R	338
E60.3232.02 L	338
E60.3232.02 R	338
E60.3232.03 L	338
E60.3232.03 R	338
E60.3232.04 L	338
E60.3232.04 R	338
E68.1212.08 L	342
E68.1212.08 R	342

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
E68.1212.11 L	342
E68.1212.11 R	342
E68.1616.11 L	342
E68.1616.11 R	342
E69.2020.01 L	339
E69.2020.01 R	339
E69.2020.02 L	339
E69.2020.02 R	339
E69.2020.03 L	339
E69.2020.03 R	339
E69.2020.04 L	339
E69.2020.04 R	339
E69.2525.01 L	339
E69.2525.01 R	339
E69.2525.02 L	339
E69.2525.02 R	339
E69.2525.03 L	339
E69.2525.03 R	339
E69.2525.04 L	339
E69.2525.04 R	339
TOA.E60.19.01 L	343
TOA.E60.19.01 R	343
TOA.E60.19.02 L	343
TOA.E60.19.02 R	343
TOA.E60.19.03 L	343
TOA.E60.19.03 R	343
TOA.E60.19.04 L	343
TOA.E60.19.04 R	343
TOA.E60.19.23 L	343
TOA.E60.19.23 R	343
TOG.K.E12.C1.01 R	344

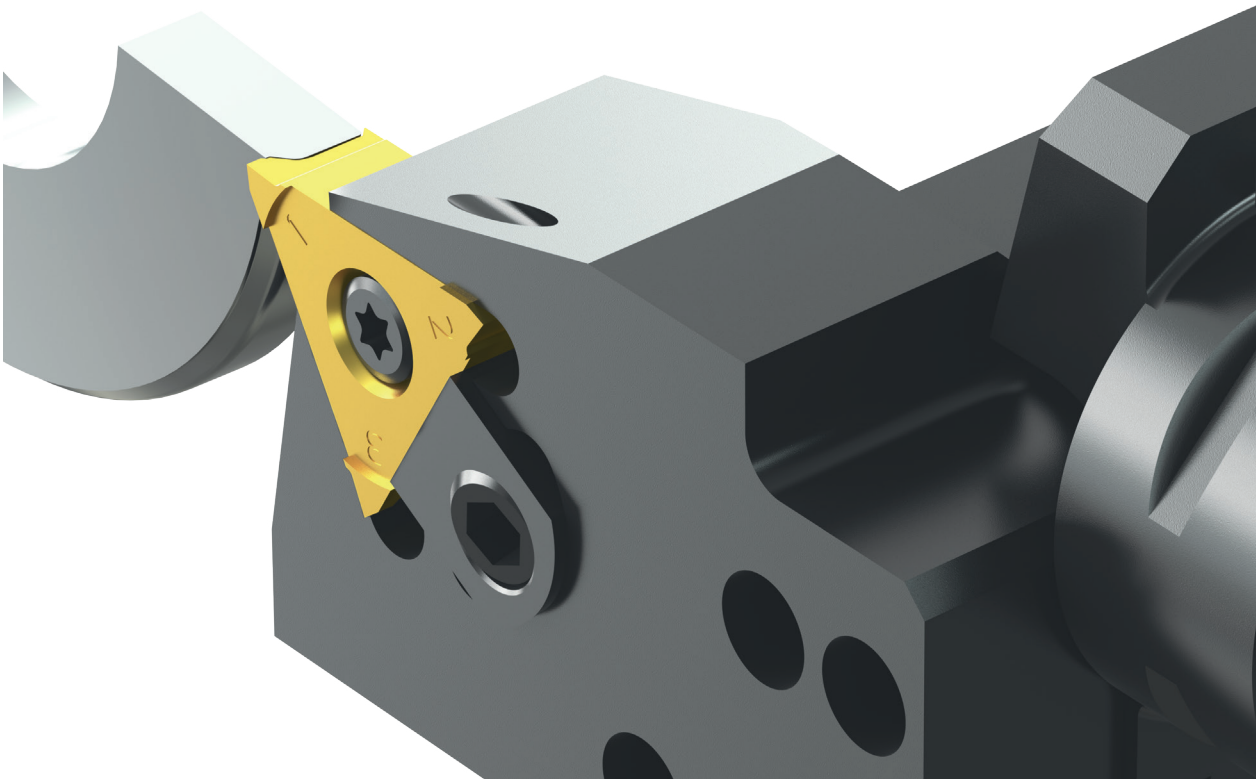
SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn FX
SIMTEK Turning Tools Type FX

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.

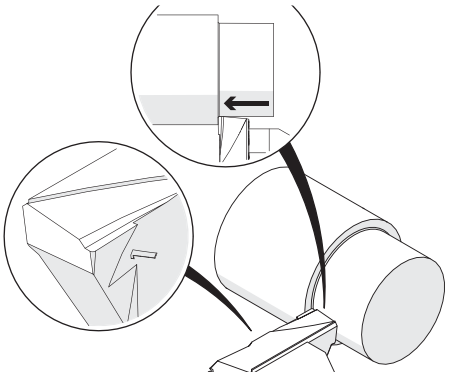
Dreischneidige, vollständig präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte für Standard- und Sonderanwendungen. Umfangreiche Auswahl an Standardträgerwerkzeugen – und wenn das passende nicht dabei sein sollte, ist auch das Trägerwerkzeug als Sonderausführung verfügbar.

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.

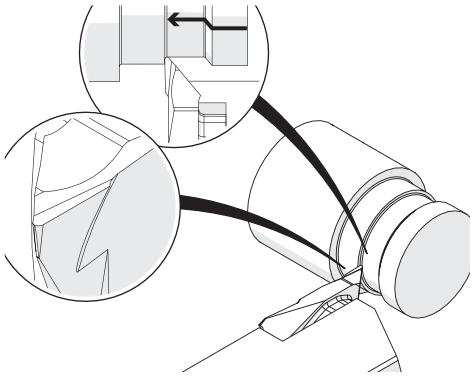
Standardanwendungen
Standard Applications

Ab Seite
As of Page
376



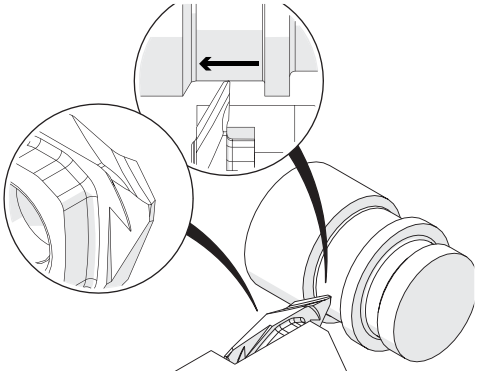
Längsdrehen
Turning

Seite
Page
377



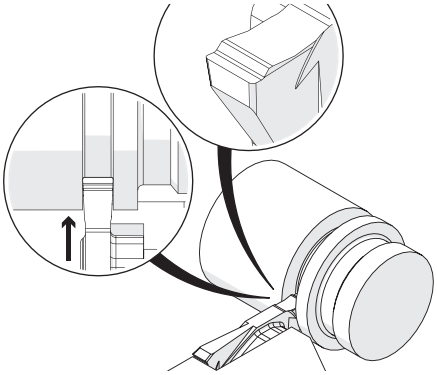
Längs- und Konturdrehen
Turning and Profiling

Seite
Page
378



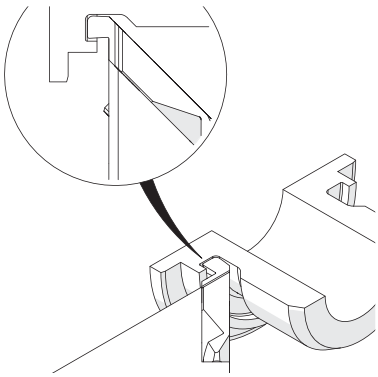
Rückwärtsdrehen
Back Turning

Ab Seite
As of Page
379



Einstechdrehen
Grooving and Profiling

Seite
Page
383



Axial Gewindefreistiche
Face Thread Reliefs

Klemmhalter, Außenbearbeitung, Typ A

Trägerschaft für die Außenbearbeitung, bei Formbreiten bis etwa 6,0 mm.

Toolholder, External Applications, Type A

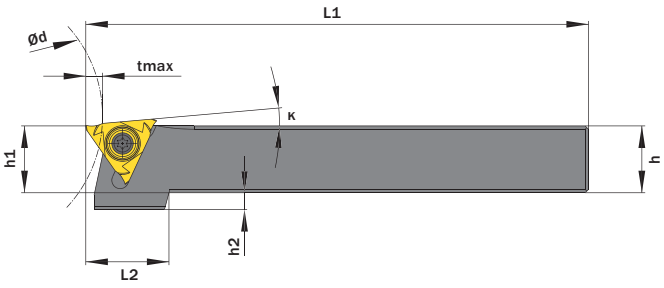
Toolholder for external applications and form widths up to 6,0 mm.

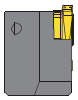
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm

TW ST R Legende Legend 384

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/619**

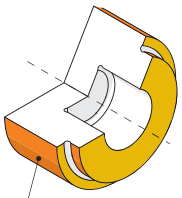






tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on workpiece diameter (Ød)

	tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.50.2020.A.12.00 R

κ	h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ h = 12,0 mm														
0°	12,0	12,0	100,0	**TF3.01.1212.A.10.00 R/L**	R AXU9 L AXU8	12,4	6,9	12,0	9,0	20,0	FM5x11,5T20R	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	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
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	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
0°	20,0	20,0	125,0	**TF3.01.2020.A.12.10 R/L**	R AWNX L AWNW	20,4	9,6	20,0	5,0	24,0	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	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	-	-	FM5x13T20R	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	-	-	FM5x13T20R	T20R	R TF3.R.01.08 L TF3.L.01.08	
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	-	-	FM5x13T20R	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	-	-	FM5x13T20R	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	-	-	FM5x13T20R	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.

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

TW ST R Legende Legend 384

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/940**

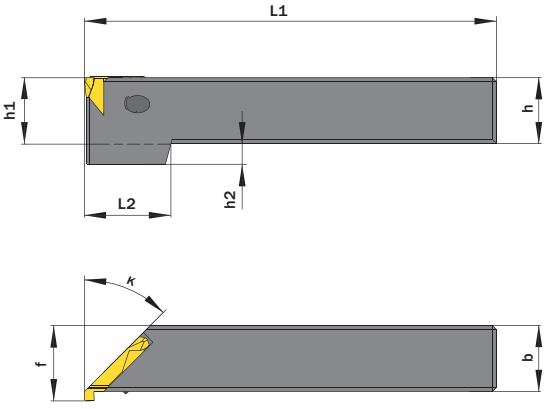
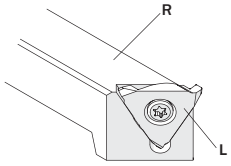


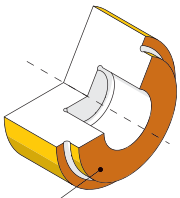
Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.1616.D.45.10.00 R



TF3.51.2020.D.90.12.00 R



Bitte beachten: Rechter Halter wird mit linker Platte bestückt und umgekehrt.
Please use right hand toolholder with left hand insert and vice versa.



Hauptsächlich geeignet für diese Flächen
Mainly designed for these surfaces

Je nach Aufnahmetyp ebenfalls möglich
Also possible depending on fixation type

h mm	b mm	κ	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ κ = 45°												
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 AKT UPD
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 AKT UPD

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 and 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

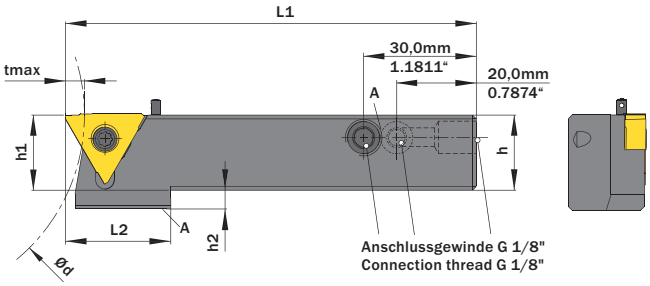
Toolholder for external applications. With adjustable coolant nozzle for an optimized cooling according to the application and three usable connection threads for the coolant supply.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend 384

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1192**





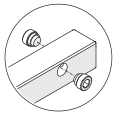
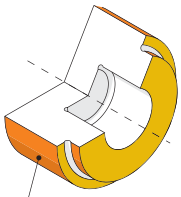


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.2020.A.10.00 CG R

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends on Workpiece diameter (Ød)

	tmax
Bis Ø63,0 mm / up to Ø2.4803"	5,5 mm / 0.2165"
Bis Ø80,0 mm / up to Ø3.1496"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	5,0 mm / 0.1969"
Bis Ø125,0 mm / up to Ø4.9213"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø160,0 mm / up to Ø6.2992"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø200,0 mm / up to Ø7.8740"	4,0 mm / 0.1575"



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

κ	h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	f mm	f1 mm	h1 js14 mm	h2 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ h = 12,0 mm													
0°	12,0	12,0	100,0	**TF3.01.1212.A.10.00 CG R/L**	R AZGB L AZGA	12,4	6,9	12,0	9,0	28,0	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.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST R

Legende / Legend **384**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1190**

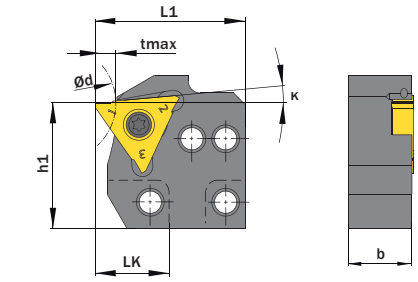
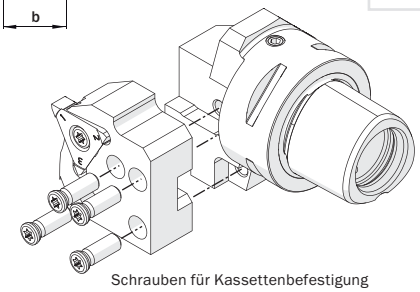
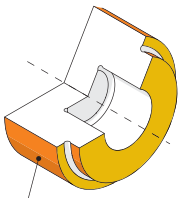


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.50.A.19.05 R



Schrauben für Kassettenbefestigung
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

κ	LK mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	Ød mm	f mm	f1 mm	h1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
0°	19,0	**TOA.TF3.00.A.19.05 R/L**	R AY97 L AZAS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.00.00 L TF3.L.00.00	**TOA R/L**
0°	19,0	**TOA.TF3.01.A.19.05 R/L**	R AY55 L AZBQ	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	**TOA R/L**
0°	29,0	**TOA.TF3.01.A.29.05 R/L**	R AZBT L AZBS	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00	**TOA R/L**
5°	19,0	**TOA.TF3.50.A.19.05 R/L**	R AZAU L AZAT	16,0	100,0	16,4	10,9	31,6	37,9	5,0	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.50.00 L 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

TW ST R

Legende Legend **384**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1188**

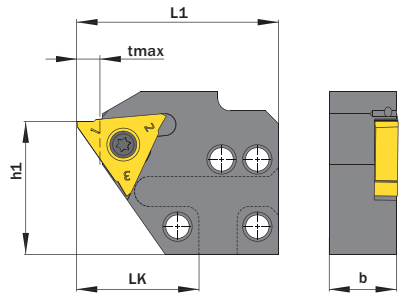
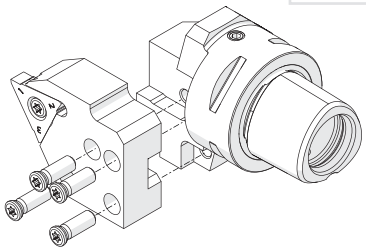
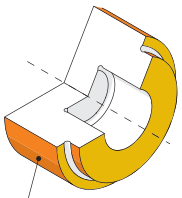


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.51.C.29.05 R

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

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
TOA.TF3.51.C.29.05 R/L	R AZAQ L AZAP	16,0	16,4	10,9	31,6	29,0	47,9	5,5	F M5x13 T20R	T20R	R TF3.R.51.00 L TF3.L.51.00	TOA R/L AKT UPD

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.

Kassette für Modulares Werkzeugsystem TOA

Geeignet für SIMTEK Grundhalter mit Polygonschaft nach ISO 26623.

Cassette for Modular Tool System TOA

For use on SIMTEK base toolholder with polygon shank according to ISO 26623.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST | R | Legende Legend **384**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1185**

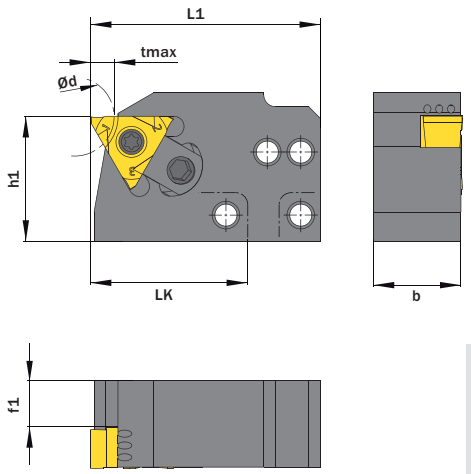
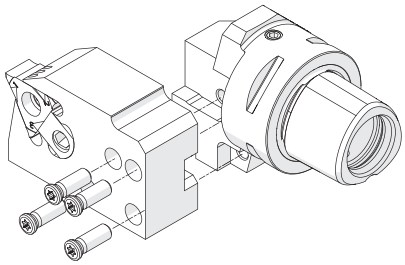


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.TF3.00.B.39.10 R

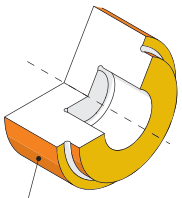


Schrauben für Kassettenbefestigung
Screw for cassette mounting
T M5x15 T20R

Grundhalter finden Sie ab Seite 399
Base toolholder can be found on page 399

tmax in Abhängigkeit vom Werkstückdurchmesser (Ød)
tmax depends from Workpiece diameter (Ød)

	tmax
Bis Ø20,0 mm / up to Ø0.7874"	6,0 mm / 0.2362"
Bis Ø30,0 mm / up to Ø1.1811"	4,5 mm / 0.1772"
Bis Ø40,0 mm / up to Ø1.5748"	4,0 mm / 0.1575"
Bis Ø50,0 mm / up to Ø1.9685"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø60,0 mm / up to Ø2.3622"	3,5 mm / 0.1378"
Bis Ø100,0 mm / up to Ø3.9370"	3,0 mm / 0.1181"



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

Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f1 mm	h1 mm	LK mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Spannelement Clamp	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
TOA.TF3.00.B.39.06 R/L	R AZAH L AZAG	22,0	15,7	31,6	39,5	58,4	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.

simturn F3
SIMTEK Turning Tools Type FX

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

TW ST | R | Legende Legend 384

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1222**

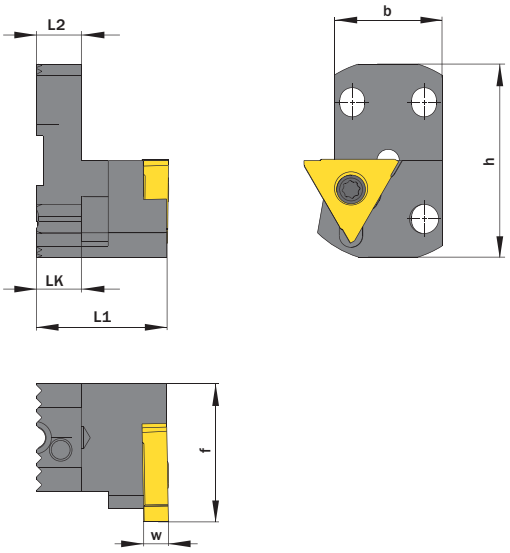


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.TF3.01.A1 R

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

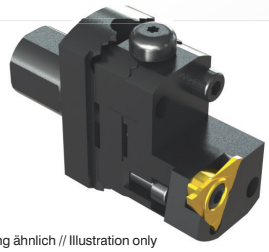


Abbildung ähnlich // Illustration only

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/ccode
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
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 M5x15 T20R	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 M5x15 T20R	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)

Längsdrehen, mit Spantreppe Typ E

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Turning, Cutting Edge Design „E“

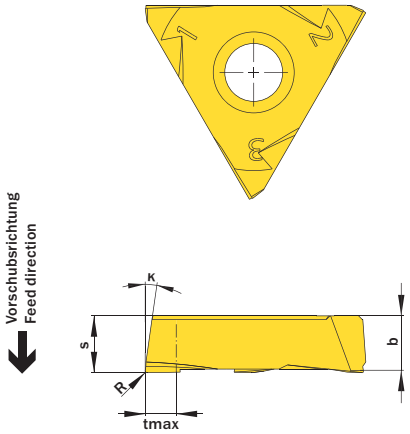
Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 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**



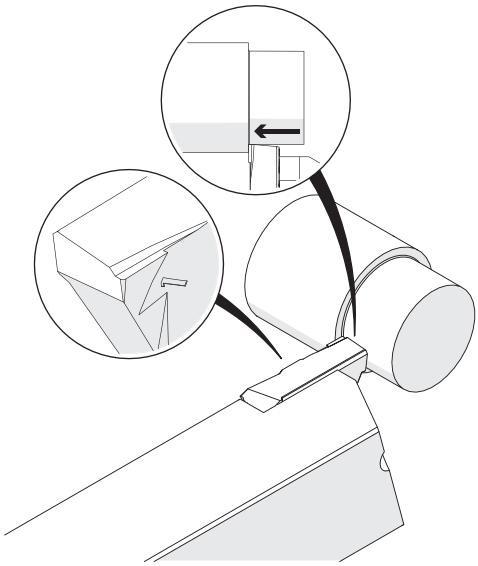


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.008.10.020 YER

κ	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
8°	0,2	**TF3.01.008.10.020 YER/L**	R AWZD L 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**	R AWZF L 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“

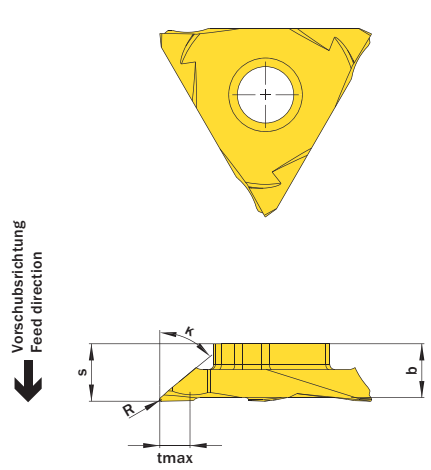
Cutting edge design „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **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/1028**



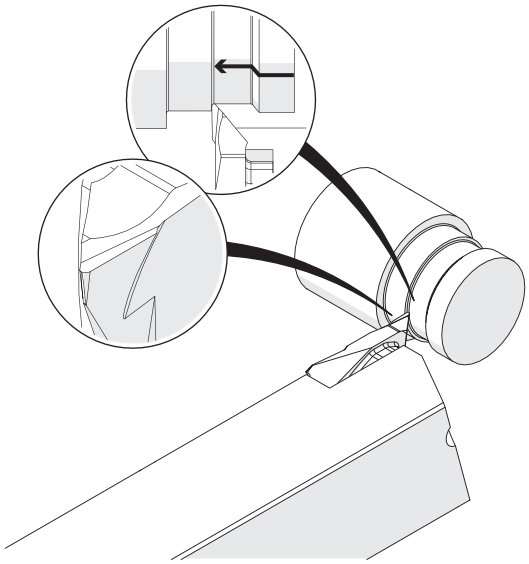


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.050.10.020 YER

κ	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	b mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ κ = 30°								
30°	0,2	**TF3.01.030.10.020 YER/L**	R AWZV L AWZU	X802 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)

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 **0,08 mm/U**	Vc **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**

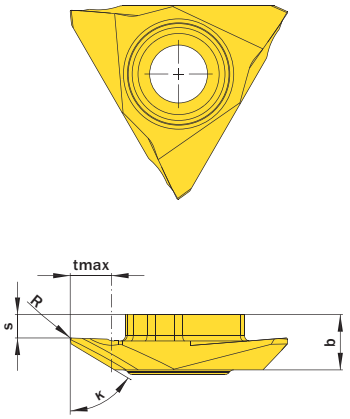
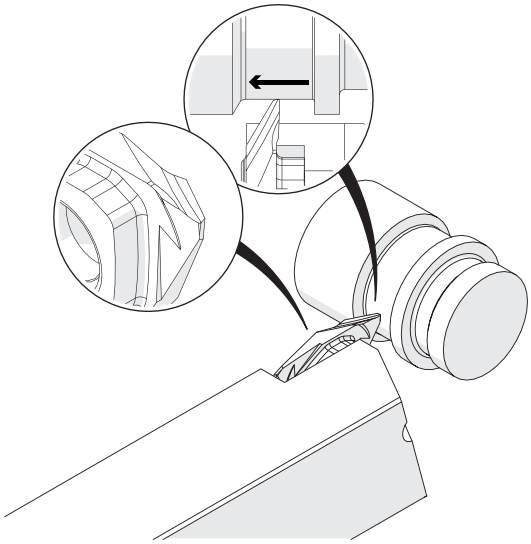


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.059.02.06.020 YY R



κ	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm			P K M N S	mm	mm	mm	
59°	0,2	**TF3.01.059.26.020 YYR/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 YYR/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 YYR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn F3
SIMTEK Turning Tools Type FX

Einstechdrehen, mit Spantreppe Typ „E“

Typ „E“ Spantreppe, für optimale Leistung und Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „E“

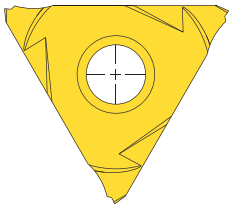
Cutting edge design type „E“, for high performance and chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 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**



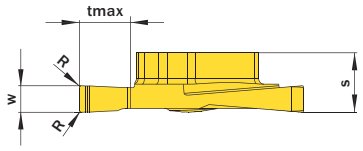
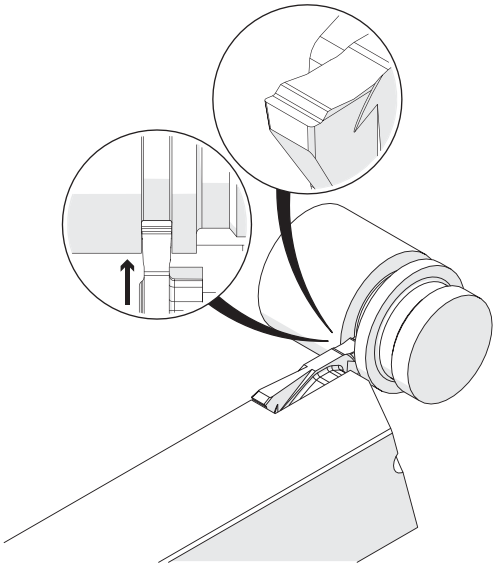


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 NER



w ±0.02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 AYV4	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)

Einstechen und Profildrehen

CNC-Konturdrehen.

Grooving and Profiling

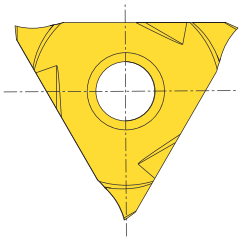
CNC Profiling.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **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**



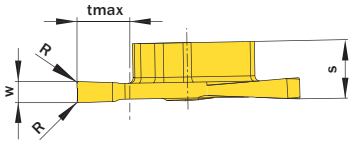
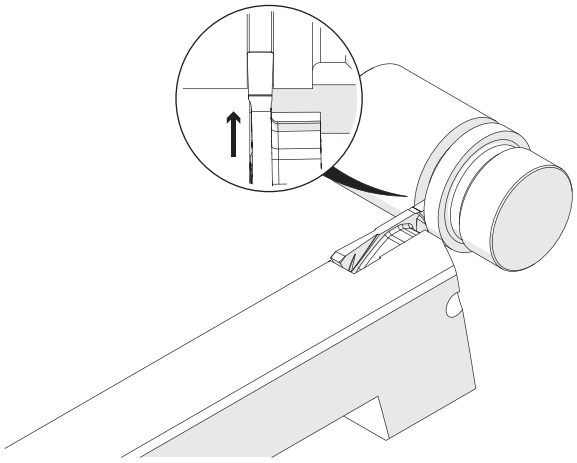


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0200.020 NS R



w ±0.02 mm	R mm	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/ccode
1,0	0,2	**TF3.01.0100.020 NSR/L**	R A10V L A197	X808 X608	5,35	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00 NEU NEW
1,5	0,2	**TF3.01.0150.020 NSR/L**	R A06Q L A06S	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00 NEU NEW
2,0	0,2	**TF3.01.0200.020 NSR/L**	R A06N L A06P	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.R.01.00 L TF3.L.01.00 NEU NEW
2,5	0,2	**TF3.01.0250.020 NSR/L**	R A06K L A06M	X800 X600	5,5	5,0	R TF3.L.01.00 L TF3.R.01.00 NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **TF3.01.0200.020 NSR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn F3
SIMTEK Turning Tools Type FX

Einstechen und Profildrehen in Leichtmetallen

CNC-Konturdrehen mit spezieller Geometrie für die Bearbeitung von Leichtmetallen.

Grooving and Profiling in light alloys

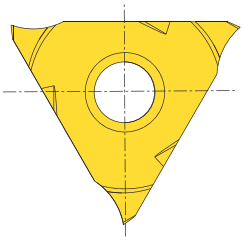
CNC profiling with special geometry for applications in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **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**



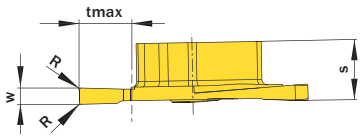
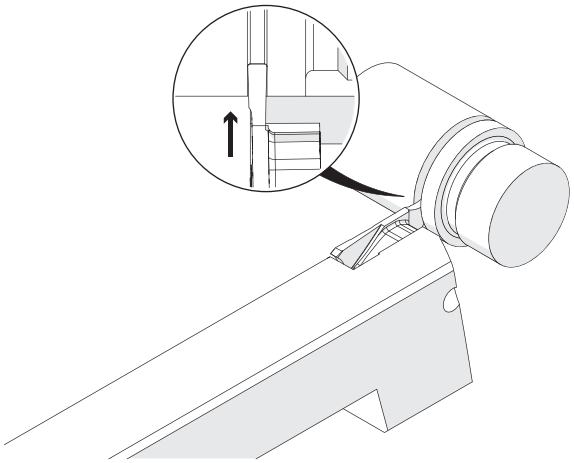


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0150.020 NC R



w ±0.02 mm	R mm	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/ccode	
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)

Einstechdrehen, mit Spanformgeometrie Typ „D“

Einstechdrehen mit geschliffener Spanformgeometrie Typ „D“ für kontrollierte Spanbildung.

Grooving, Cutting Edge Design Type „D“

Grooving with ground geometry type „D“ for improved chip control.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **Seite/Page 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**

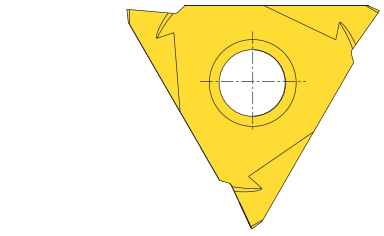
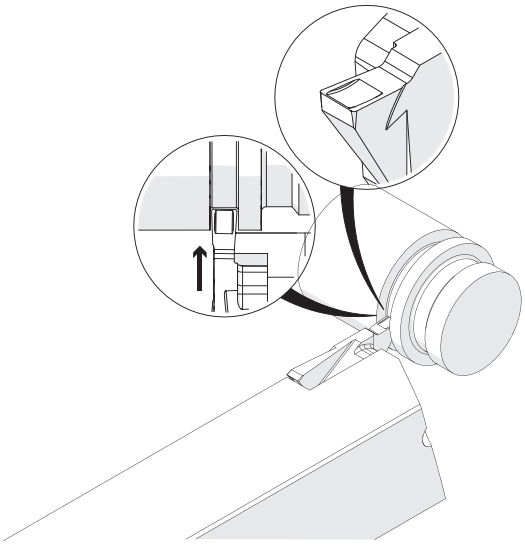


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.01.0250.020 ND R



w ±0.02 mm	R mm	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/ccode
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 AZXK	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 AZXM	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 AZXQ	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 AZXS	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

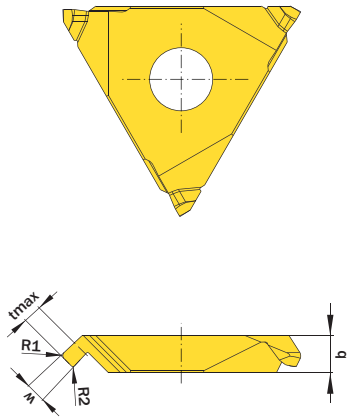
Suitable for thread reliefs. Mounted in a 45° toolholder.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)	
f **0,08 mm/U**	Vc **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**



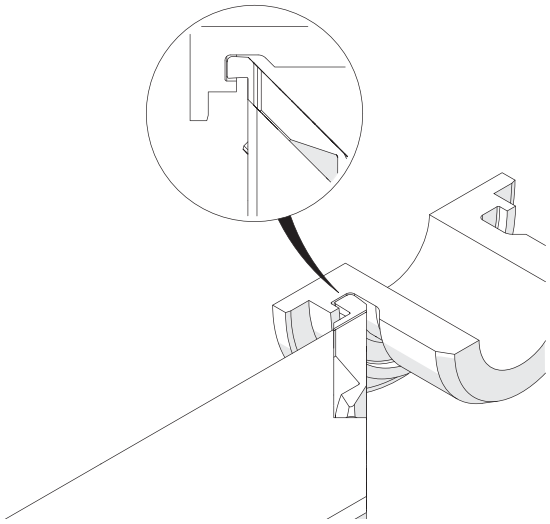


Abbildung zeigt / Drawing shows: TF3.00.0815.45.04 E L

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	R1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P K M N S	R2	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm	mm				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	NEU NEW
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	NEU NEW
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	AKT UPD
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)

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 // Sag model

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna
Con refrigeración interna // Içten sogutmali

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn FX Produktverzeichnis
simturn FX Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.00.0815.45.02 E L	383
TF3.00.0815.45.04 E L	383
TF3.00.1220.45.02 E L	383
TF3.00.1220.45.05 E L	383
TF3.00.1616.D.45.10.00 R	370
TF3.00.2020.D.45.12.00 R	370
TF3.00.2024.45.06 E L	383
TF3.00.2525.D.45.15.00 R	370
TF3.01.008.10.020 YEL	376
TF3.01.008.10.020 YER	376
TF3.01.008.10.040 YEL	376
TF3.01.008.10.040 YER	376
TF3.01.0100.020 NSL	380
TF3.01.0100.020 NSR	380
TF3.01.0150.020 NCR	381
TF3.01.0150.020 NDL	382
TF3.01.0150.020 NDR	382
TF3.01.0150.020 NEL	379
TF3.01.0150.020 NER	379
TF3.01.0150.020 NSL	380
TF3.01.0150.020 NSR	380
TF3.01.0180.020 NDL	382
TF3.01.0180.020 NDR	382
TF3.01.0180.020 NEL	379
TF3.01.0180.020 NER	379
TF3.01.0200.020 NCR	381
TF3.01.0200.020 NDL	382
TF3.01.0200.020 NDR	382
TF3.01.0200.020 NEL	379
TF3.01.0200.020 NER	379
TF3.01.0200.020 NSL	380
TF3.01.0200.020 NSR	380
TF3.01.0250.020 NDL	382
TF3.01.0250.020 NDR	382
TF3.01.0250.020 NEL	379
TF3.01.0250.020 NER	379
TF3.01.0250.020 NSL	380
TF3.01.0250.020 NSR	380
TF3.01.030.10.020 YEL	377
TF3.01.030.10.020 YER	377
TF3.01.030.10.040 YEL	377
TF3.01.030.10.040 YER	377
TF3.01.0300.020 NDL	382
TF3.01.0300.020 NDR	382
TF3.01.0300.020 NEL	379
TF3.01.0300.020 NER	379
TF3.01.0400.020 NDL	382
TF3.01.0400.020 NDR	382
TF3.01.0400.020 NEL	379
TF3.01.0400.020 NER	379
TF3.01.050.10.020 YEL	377
TF3.01.050.10.020 YER	377
TF3.01.050.10.040 YEL	377
TF3.01.050.10.040 YER	377
TF3.01.0500.020 NDL	382
TF3.01.0500.020 NDR	382
TF3.01.0500.020 NEL	379
TF3.01.0500.020 NER	379
TF3.01.059.26.020 YYL	378
TF3.01.059.26.020 YYR	378
TF3.01.059.26.040 YYL	378
TF3.01.059.26.040 YYR	378
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

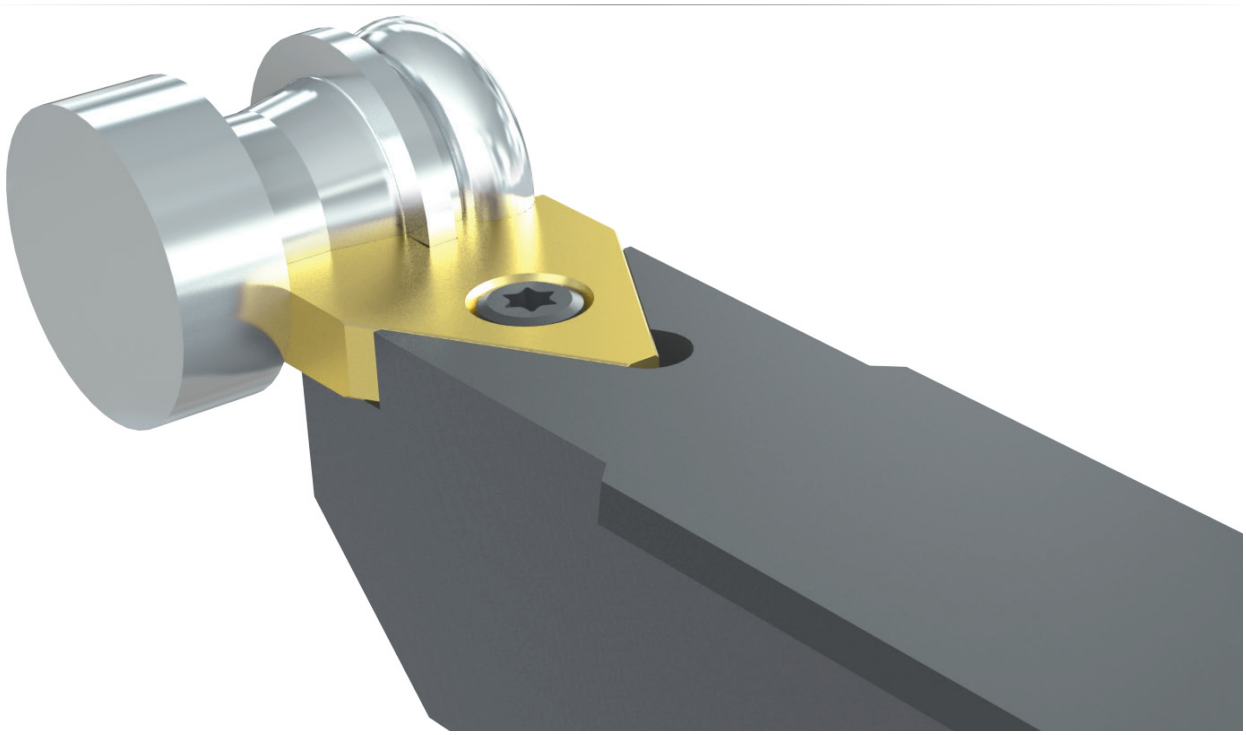
Artikelnr. // Part Nr.	S/P
TF3.01.1616.A.10.00 CG L	371
TF3.01.1616.A.10.00 CG R	371
TF3.01.1616.A.12.00 L	369
TF3.01.1616.A.12.00 R	369
TF3.01.1616.A.12.08 L	369
TF3.01.1616.A.12.08 R	369
TF3.01.2020.A.10.00 CG L	371
TF3.01.2020.A.10.00 CG R	371
TF3.01.2020.A.10.08 CG L	371
TF3.01.2020.A.10.08 CG R	371
TF3.01.2020.A.10.10 CG L	371
TF3.01.2020.A.10.10 CG R	371
TF3.01.2020.A.12.00 L	369
TF3.01.2020.A.12.00 R	369
TF3.01.2020.A.12.08 L	369
TF3.01.2020.A.12.08 R	369
TF3.01.2020.A.12.10 L	369
TF3.01.2020.A.12.10 R	369
TF3.01.2525.A.10.00 CG L	371
TF3.01.2525.A.10.00 CG R	371
TF3.01.2525.A.10.08 CG L	371
TF3.01.2525.A.10.08 CG R	371
TF3.01.2525.A.15.00 L	369
TF3.01.2525.A.15.00 R	369
TF3.01.2525.A.15.08 L	369
TF3.01.2525.A.15.08 R	369
TF3.50.2020.A.12.00 L	369
TF3.50.2020.A.12.00 R	369
TF3.50.2525.A.15.00 L	369
TF3.50.2525.A.15.00 R	369
TF3.50.3225.A.15.00 L	369
TF3.50.3225.A.15.00 R	369
TF3.51.1616.A.12.00 L	369
TF3.51.1616.A.12.00 R	369
TF3.51.2020.A.12.00 L	369
TF3.51.2020.A.12.00 R	369
TF3.51.2020.D.90.12.00 L	370
TF3.51.2020.D.90.12.00 R	370
TF3.51.2525.A.15.00 L	369
TF3.51.2525.A.15.00 R	369
TF3.51.2525.D.90.15.00 L	370
TF3.51.2525.D.90.15.00 R	370
TOA.TF3.00.A.19.05 L	372
TOA.TF3.00.A.19.05 R	372
TOA.TF3.00.B.39.06 L	374
TOA.TF3.00.B.39.06 R	374
TOA.TF3.00.B.39.08 L	374
TOA.TF3.00.B.39.08 R	374
TOA.TF3.00.B.39.10 L	374
TOA.TF3.00.B.39.10 R	374
TOA.TF3.01.A.19.05 L	372
TOA.TF3.01.A.19.05 R	372
TOA.TF3.01.A.29.05 L	372
TOA.TF3.01.A.29.05 R	372
TOA.TF3.50.A.19.05 L	372
TOA.TF3.50.A.19.05 R	372
TOA.TF3.51.C.29.05 L	373
TOA.TF3.51.C.29.05 R	373
TOG.K.TF3.01.A1 L	375
TOG.K.TF3.01.A1 R	375
TOG.K.TF3.01.B1 L	375
TOG.K.TF3.01.B1 R	375

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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.

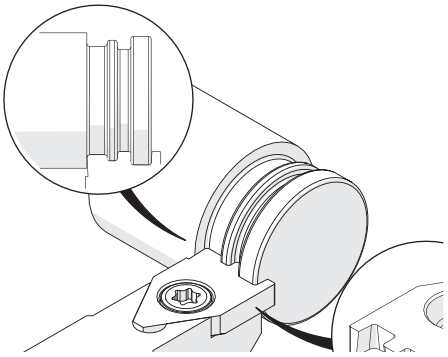
You can choose between the fully ground form insert made by SIMTEK and the semi-finished inserts from the following pages. These semi-finished inserts can be used to produce individual form tools on your own.

SIMTEK Decolletage cutting tools are available in widths up to 66,0 mm.

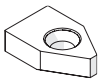
» Sonderprofile erhalten Sie auf Anfrage. // Special cutting inserts are available upon request.

Halbzeuge
Semi-Finished Inserts

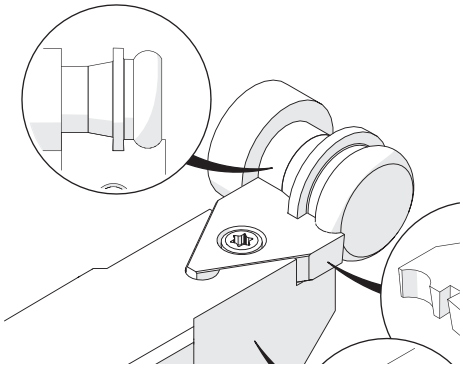
Seite
Page
394



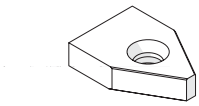
Kleine Ausführung
Small Version



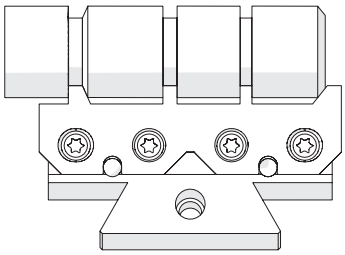
Seite
Page
395



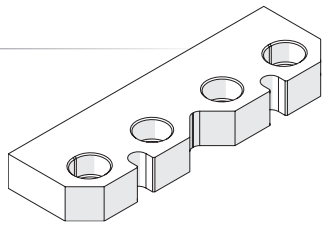
Mittlere Ausführung
Mid-Size Version



Seite
Page
396



Breite Ausführung
Wide Version



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 ST Legende Legend **397**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/729**

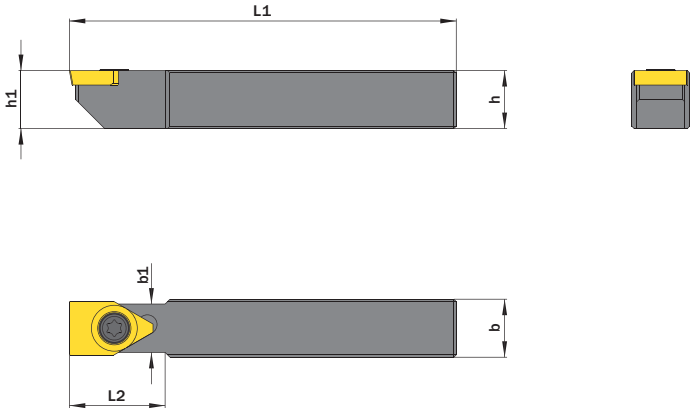
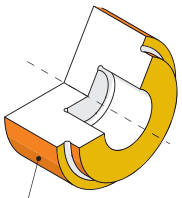


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.A11.08.03



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

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	h1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF10.A.30**										
10,0	10,0	80,0	**F10.1010.A11.08.03**	ATSK	10,0	10,0	-	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.A.30
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.A11.08.03**	ATSG	10,0	12,0	20,0	F M4x11 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	-	F M4x8,5 T15F	T15F	TF10.A.45
12,0	12,0	80,0	**F10.1212.A11.08.04**	ATSH	10,0	12,0	20,0	F M4x11 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 ST Legende Legend **397**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/730**

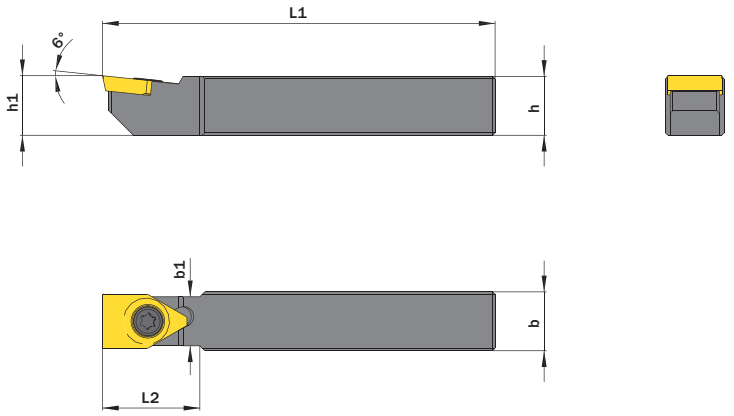
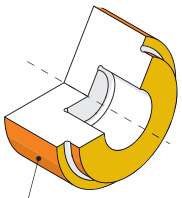


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1212.B11.08.03



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

h mm	b mm	L1 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b1 mm	h1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF10.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**

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 ST Legende Legend **397**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1162**

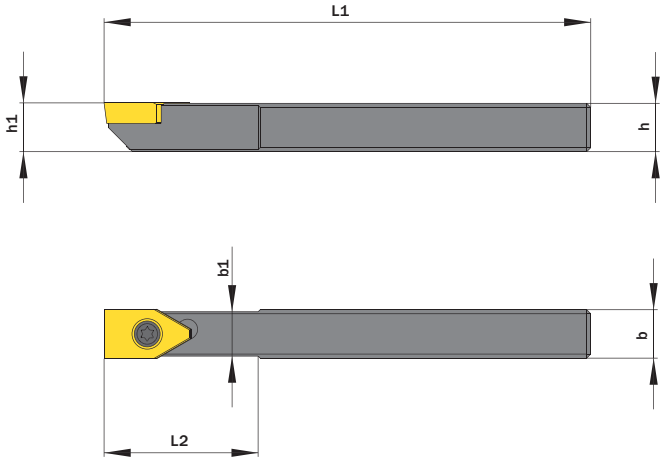
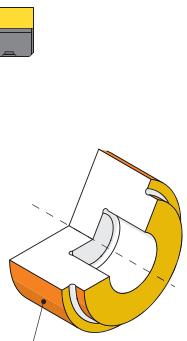


Abbildung zeigt / Drawing shows: F12.1212.A12.10



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

h mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	b1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.12.10**										
12,0	12,0	**F12.1212.A12.10**	AYV9	120,5	11,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.12.10
16,0	16,0	**F12.1616.A12.10**	AYWD	120,5	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.10
20,0	20,0	**F12.2020.A12.10**	AYWJ	145,5	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.12.15
16,0	16,0	**F12.1616.A12.15**	AYWE	125,0	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.15
20,0	20,0	**F12.2020.A12.15**	AYWK	150,0	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.12.15
25,0	25,0	**F12.2525.A12.15**	AYWQ	150,0	11,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.16.12
16,0	16,0	**F12.1616.A16.12**	AYWF	122,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.12
20,0	20,0	**F12.2020.A16.12**	AYWM	147,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.A.16.15
16,0	16,0	**F12.1616.A16.15**	AYWG	125,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.15
20,0	20,0	**F12.2020.A16.15**	AYWN	150,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.16.15
25,0	25,0	**F12.2525.A16.15**	AYWS	150,0	15,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.20.15
20,0	20,0	**F12.2020.A20.15**	AYWP	150,0	19,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.A.20.15
25,0	25,0	**F12.2525.A20.15**	AYWT	150,0	19,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	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

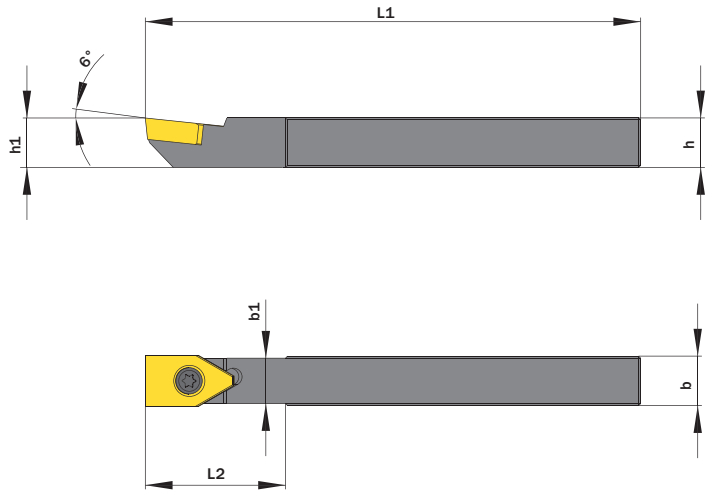
Square shank 6°-toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

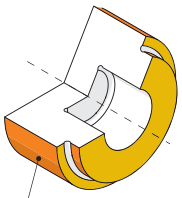
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"F M5x11,5 T20R": 6,0 Nm
"F M5x13 T20R": 6,0 Nm

TW ST Legende 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 mm	b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	b1 mm	h1 js14 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.B.12.10**										
12,0	12,0	**F12.1212.B12.10**	AYWV	120,5	11,0	12,0	35,0	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.12.10
16,0	16,0	**F12.1616.B12.10**	AYWZ	120,5	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.10
20,0	20,0	**F12.2020.B12.10**	AYW4	145,5	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.10
25,0	25,0	**F12.2525.B12.10**	AYW9	145,5	11,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.12.15
16,0	16,0	**F12.1616.B12.15**	AYW0	125,0	11,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.15
20,0	20,0	**F12.2020.B12.15**	AYW5	150,0	11,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.12.15
25,0	25,0	**F12.2525.B12.15**	AYXA	150,0	11,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.16.12
16,0	16,0	**F12.1616.B16.12**	AYW1	122,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.12
20,0	20,0	**F12.2020.B16.12**	AYW6	147,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x11,5T20R	T20R	TF12.B.16.15
16,0	16,0	**F12.1616.B16.15**	AYW2	125,0	15,0	16,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.15
20,0	20,0	**F12.2020.B16.15**	AYW7	150,0	15,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.16.15
25,0	25,0	**F12.2525.B16.15**	AYXB	150,0	15,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.20.15
20,0	20,0	**F12.2020.B20.15**	AYW8	150,0	19,0	20,0	35,0	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.20.15
25,0	25,0	**F12.2525.B20.15**	AYXC	150,0	19,0	25,0	35,0	FM5x13T20R	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	FM5x13T20R	T20R	TF12.B.25.15

Bestellbeispiel // Order example: **F12.2020.B12.10**

Klemmhalter, Formstechen

Quadratschaft-Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

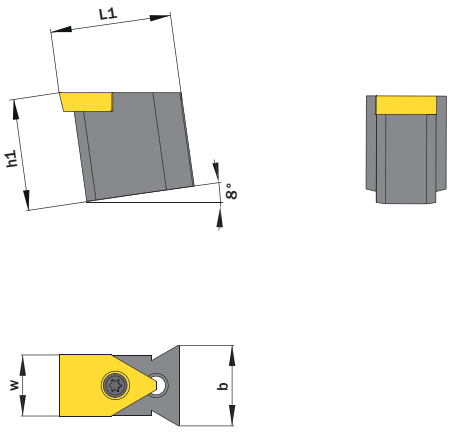
Toolholder, Profiling

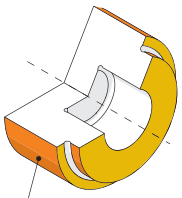
Square shank toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST Legende 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 mm	w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **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**

Klemmhalter, Formstechen

Trägerwerkzeug für den Einbau von F12-Decolletageplatten.

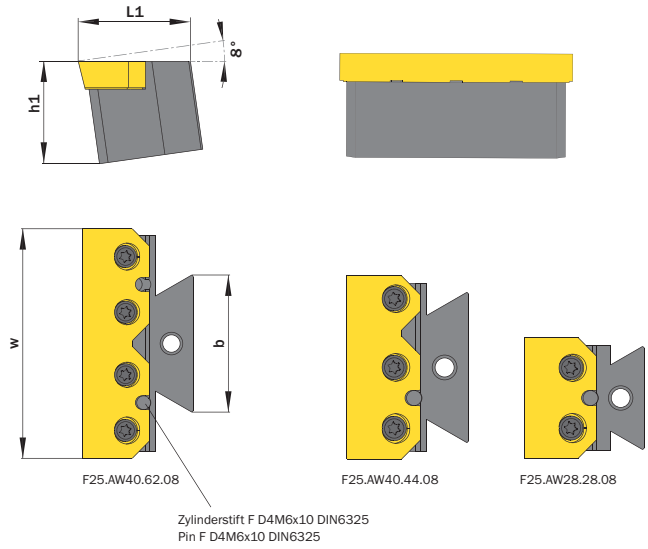
Toolholder, Profiling

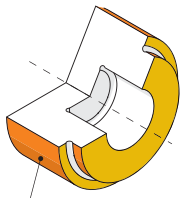
Toolholder for mounting F12-Decolletage-inserts.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST Legende Legend **397**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/848**





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

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	L1 mm	w mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = TF12.A.32**								
28,0	**F25.AW28.28.08**	AS90	30,0	32,0	32,0	FM5x12T20T	T20T	**TF12.A.32**
▼ **Connectcode = TF12.A.48**								
40,0	**F25.AW40.44.08**	AS9Z	30,0	32,0	48,0	FM5x12T20T	T20T	**TF12.A.48**
▼ **Connectcode = TF12.A.66**								
40,0	**F25.AW40.62.08**	AS9Y	30,0	32,0	66,0	FM5x12T20T	T20T	**TF12.A.66**

Bestellbeispiel // Order example: **F25.AW28.28.08**

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 HM Legende Legend **397**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/727**

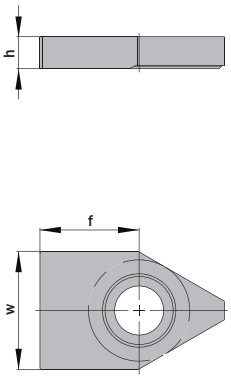
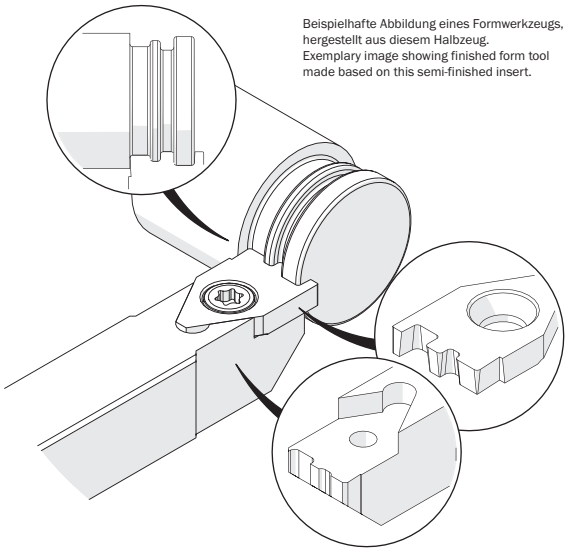


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.1109.30 M



Beispielhafte Abbildung eines Formwerkzeugs, hergestellt aus diesem Halbzeug.
Exemplary image showing finished form tool made based on this semi-finished insert.

w mm	h +0,05 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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.

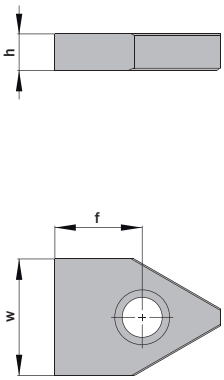
Semi-Finished-Insert, Profiling

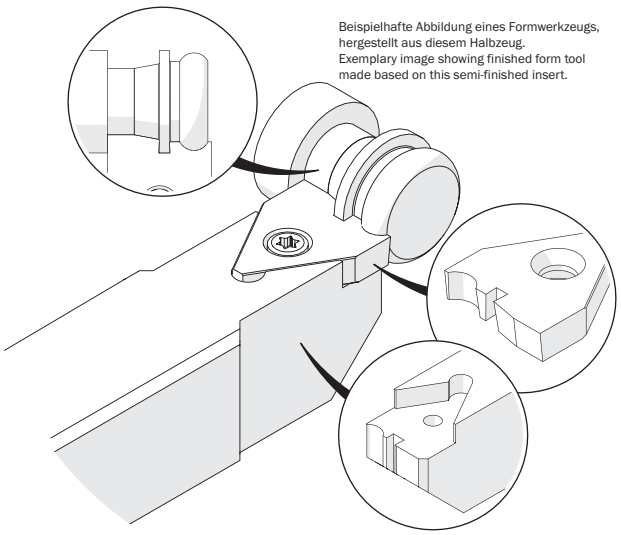
Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
390, 391, 392

SP HM Legende 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 mm	f mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	h +0,05 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **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)

Halbzeuge, Formstechen, breite Ausführung

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formeinstiche.

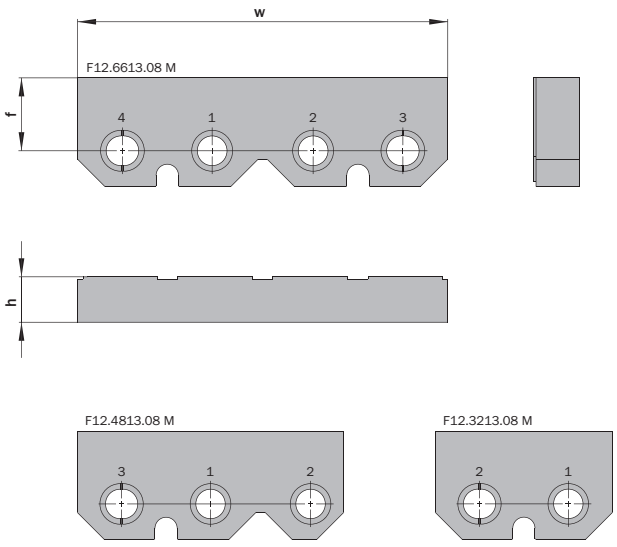
Semi-Finished-Insert, Profiling

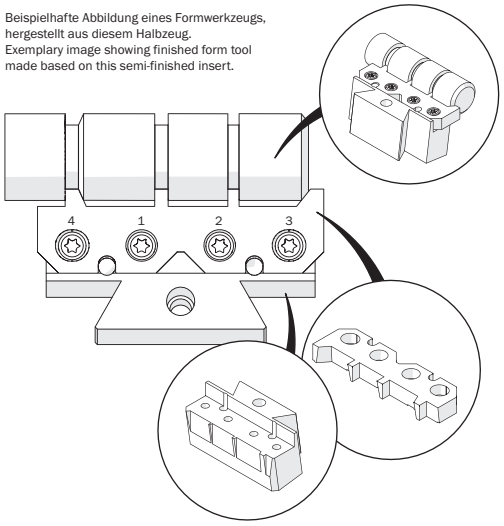
Semi-finished-insert for component and client specific forms.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **393**

SP HM Legende 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 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	h mm	f mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **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)

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**

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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

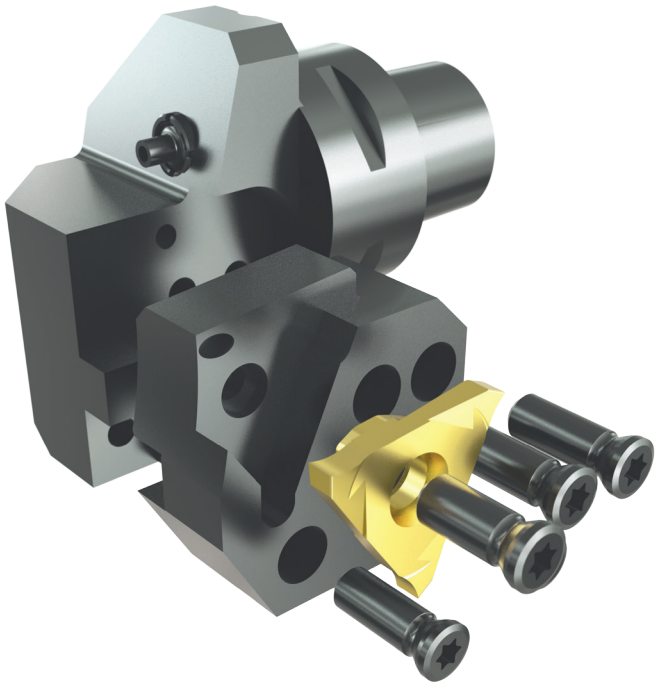
SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simturn OA
SIMTEK Turning Tools Type OA

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.

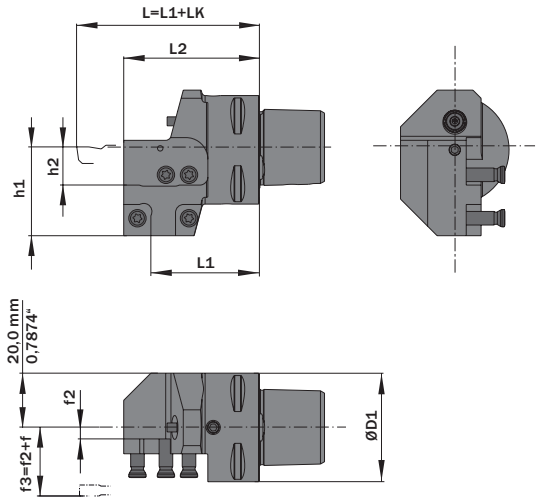
Modular Base Toolholder with Polygon Shank According to ISO 26623, Radial Application

SIMTEK toolholder with polygon shank according to ISO 26623 for TOA-cassettes.

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

TW ST | R | Legende Legend **402**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/334**



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette
Measures f und LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.00C4 R

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 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
32,0	**TOA.00C3 R/L**	R AAAD L AJUB	31,6	12,95	4,2	36,0	46,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
40,0	**TOA.00C4 R/L**	R AAX0 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.

simturn OA
SIMTEK Turning Tools Type OA

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.

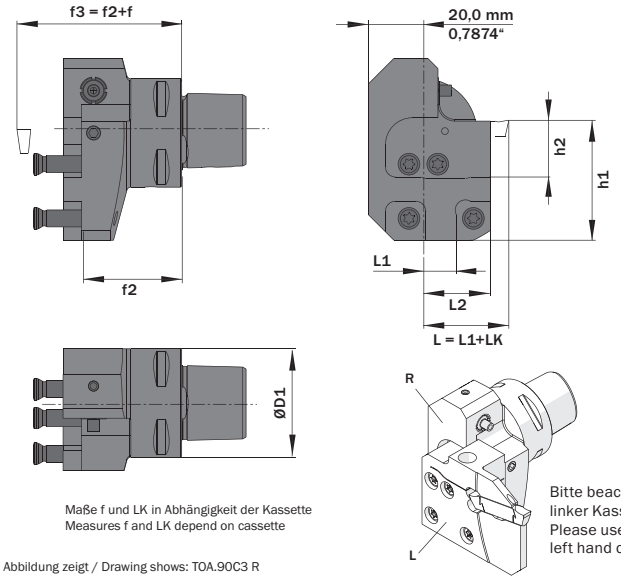
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

TW ST R

Legende Legend **402**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/335**



Maße f und LK in Abhängigkeit der Kassette
Measures f and LK depend on cassette

Abbildung zeigt / Drawing shows: TOA.90C3 R

Bitte beachten: Rechter Grundhalter wird mit linker Kassette bestückt und umgekehrt.
Please use right hand base toolholder with left hand cassette and vice versa.

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 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h1 mm	h2 mm	f2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode Adaptcode
32,0	**TOA.90C3 R/L**	R ACFP L ABCU	31,6	12,95	29,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
40,0	**TOA.90C4 R/L**	R AJVH L AA0D	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
50,0	**TOA.90C5 R/L**	R ANCY L APMN	31,6	12,95	34,5	10,0	20,0	TM5x15T20R	T20R	-	TOA R/L
63,0	**TOA.90C6 R/L**	R AE57 L ADQ6	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.

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 // Içten sogutmali

Index

simturn OA Produktverzeichnis
simturn OA Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
T0A.00C3 L	400
T0A.00C3 R	400
T0A.00C4 L	400
T0A.00C4 R	400
T0A.00C5 L	400
T0A.00C5 R	400
T0A.00C6 L	400
T0A.00C6 R	400
T0A.90C3 L	401
T0A.90C3 R	401
T0A.90C4 L	401
T0A.90C4 R	401
T0A.90C5 L	401
T0A.90C5 R	401
T0A.90C6 L	401
T0A.90C6 R	401

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können je nach Gesamtsituation über oder unter diesen Startwerten liegen.

The given cutting parameters for speed and feed rates are ment as initial start values and are estimated for standard application conditions.

The best parameters depend on a wide variety of machine, workpiece and tool related conditions, for example the general machine condition, and can be above or below the given start values.

Beispielhafte Einflussfaktoren und deren Auswirkung auf die Schnittparameter
Example factors of influence and their effect on the cutting parameters

Werte verringern // Reduce values	Werte erhöhen // Increase values
Schwierige Maschinen- und Spannbedingungen Difficult machine and clamping conditions	Stabile Maschinen- und Spannbedingungen Solid machine and clamping conditions
Schwer zerspanbare Materialien Difficult to machine materials	Leicht zerspanbare Materialien Easy to machine materials
Hohe Auskragung (L2) Long tool reach (L2)	Kurze Auskragung (L2) Small tool reach (L2)
Ohne Spanformgeometrie No chip form geometry	Mit Spanformgeometrie With chip form geometry

Auflistung nicht vollständig // List not complete

Eignung der Schneidstoffe im Bezug zur Werkstückstoffhärte
Suitability of cutting grades in relation to work piece hardness

Schneidstoff Grade	Empfohlen bis ca. Recommended up to approx.
X8*	HRC52
*T90 / *T91	HRC62
CBN	HRC65 (Je nach Anwendung // Depending on application)

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)
P	X808 X800 X802 X804	Stahl, unlegiert *Steel, unalloyed*	≤ 0,15 % C	X400 / X600	210
			0,15 - 0,4 % C	X400 / X600	190
			≥ 0,4 % C	X400 / X600	180
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Steel, low alloyed* *(alloying elements ≤ 5%)*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	X400 / X600	170
			Vergütet *Hardened*	X400 / X600	100
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *Steel, high alloyed* *(Alloying elements > 5%)*	Geglüht *Annealed*	X400 / X600	110
			Vergütet *Hardened*	X400 / X600	90
		Stahlguss *Castings*	Unlegiert *Unalloyed*	X400 / X600	150
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Low alloyed* *(Alloying elements ≤ 5%)*	X400 / X600	120
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *High alloyed* *(Alloying elements > 5%)*	X400 / X600	90
M	X408 / X608 X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch *Stainless Steel* *Ferritic/Martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	*T41	150
			PH-gehärtet *PH-hardened*	*T41	110
			Gehärtet *Hardened*	*T41	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch *Stainless Steel* *Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	*T41	140
			PH-gehärtet *PH-hardened*	*T41	100
			Superaustenitisch *Super Austenitic*	*T41	110
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel* *Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T41	120
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T41	100
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch *Stainless Steel (Cast)* *Ferritic/martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	*T41	130
			PH-gehärtet *PH-hardened*	*T41	90
			Gehärtet *Hardened*	*T41	100
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch *Stainless Steel (Cast)* *Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	*T41	130
			PH-gehärtet *PH-gehärtet*	*T41	90
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel (Cast)* *Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T41	110
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T41	90

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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)
K	X808 X800 X802 X804	Temperguß *Malleable*	Ferritisch (kurzspanend) *Ferritic (short chipping)*	*T57	180
			Perlitisch (langspanend) *Pearlitic (long chipping)*	*T57	150
		Grauguß *Grey Cast Iron*	Niedrige Festigkeit *Low tensile strength*	*T57	200
			Hohe Festigkeit *High tensile strength*	*T57	150
		Kugelgraphitguß *Spheroidal Graphite cast iron*	Ferritisch *Ferritic*	*T57	120
			Perlitisch *Pearlitic*	*T57	110
			Martensitisch *Martensitic*	*T57	110
N	X408 / X608 X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604	Aluminiumlegierung, geschmiedet *Aluminium alloys, Whrought*	Nicht aushärtbar *Can not be hardened*	*F25	590
			Aushärtbar, Gehärtet *Can be hardened, hardened*	*F25	530
		Aluminiumlegierung, gegossen *Aluminium alloys, Cast*	Nicht aushärtbar *Can not be hardened*	*F25	590
			Aushärtbar, Gehärtet *Can be hardened, hardened*	*F25	530
		Aluminiumlegierung, gegossen *Aluminium alloys, Cast*	< 5 % Si	*F25	240
			5 - 12 % Si	*X17	240
			> 12 % Si	PKD[1]	180
		Kupfer- und Kupferlegierung *Copper- and Copper Alloys*	Automatenlegierung, ≥1 % Pb *Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb*	*F25	290
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb *Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb*	*F25	290
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer *Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper*	*F25	210

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Info

Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

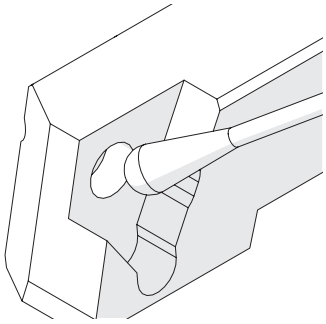
ISO-Gruppe *ISO-Group*	Empfohlener Schneidstoff (*) *Recommended Cutting Grade*	Werkstückstoff *Work piece material*	Untergruppe *Sub-group*	Alternativer Schneidstoff *Alternative cutting grade*	Vc m/min (Start)
S	X408 / X608 X400 / X600 X402 / X602 X404 / X604	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert *Heat-resistant super alloys Fe-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	*X79	40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*	*X79	30
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert *Heat-resistant super alloys Ni-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	*X79	40
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*	*X79	20
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*	*X79	30
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert *Heat-resistant super alloys Co-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	*X79	10
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet *Solution treated and aged*	*X79	10
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*	*X79	10
		Titanlegierung *Titanium Alloys*	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) *Commercial pure (99,5 % Ti)*	*X79	80
			α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht *α, near α and α + β alloys, annealed*	*X79	40
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet *α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.*	*X79	40
H	CBN[1]	Gehärtete Stähle *Hardened steel*		*T91	50
		Kokillenhartguß, gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Chilled cast iron, cast or cast and aged*		*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 tecnical support +49 7473 9517-140 oder support@simtek.com.

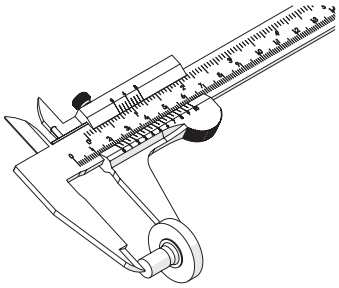
(*) Schneidstoffempfehlung ist abhängig vom jeweiligen Schneidwerkzeug. Den passenden Schneidstoff entnehmen Sie bitte der jeweiligen Katalogseite des gewünschten Schneidwerkzeugs. // Recommendation depends on the chosen cutting inserts. Please look at the cutting grade recommendations on the catalog page of the cutting insert.

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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.

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

simmill

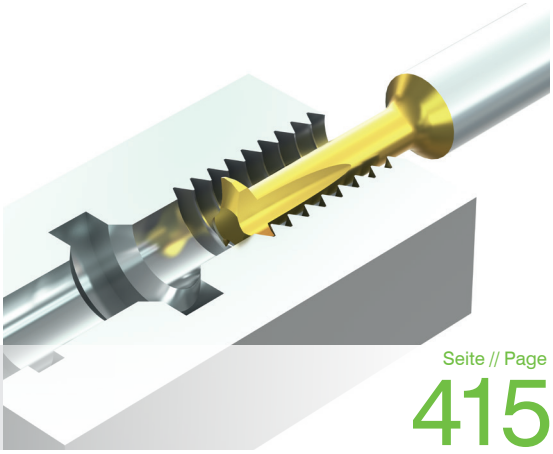
Die simmill Zirkularfräswerkzeuge
The simmill Groove Milling Tools

simmill AX
SIMTEK Milling Tools Type AX

Zirkularfräswerkzeuge für die Innenbearbeitung im Durchmesserbereich ...

Groove milling tools for internal applications in the diameter range of ...

≤ Ø 11,0 mm



Seite // Page 415

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

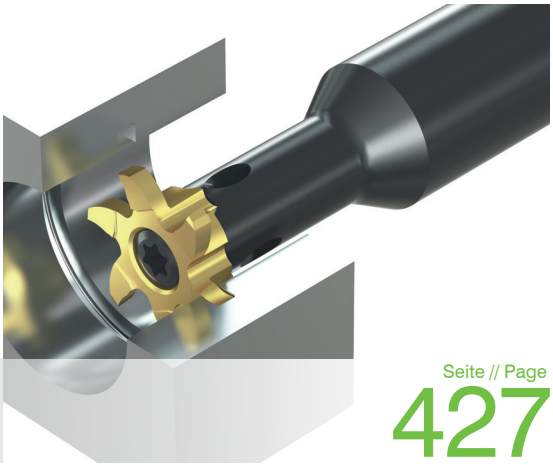
simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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



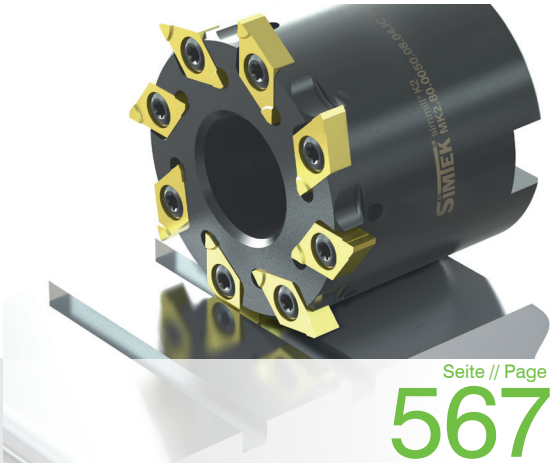
Seite // Page 563

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



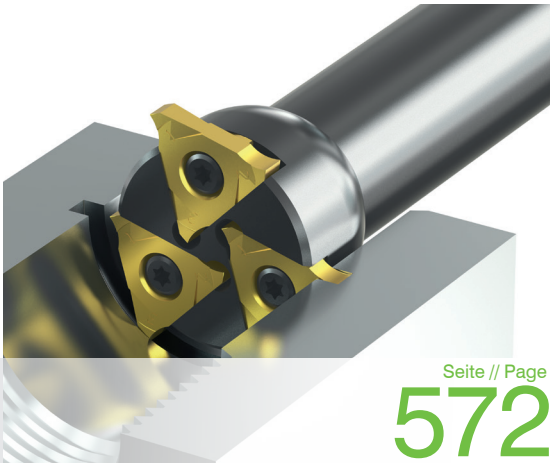
Seite // Page 567

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

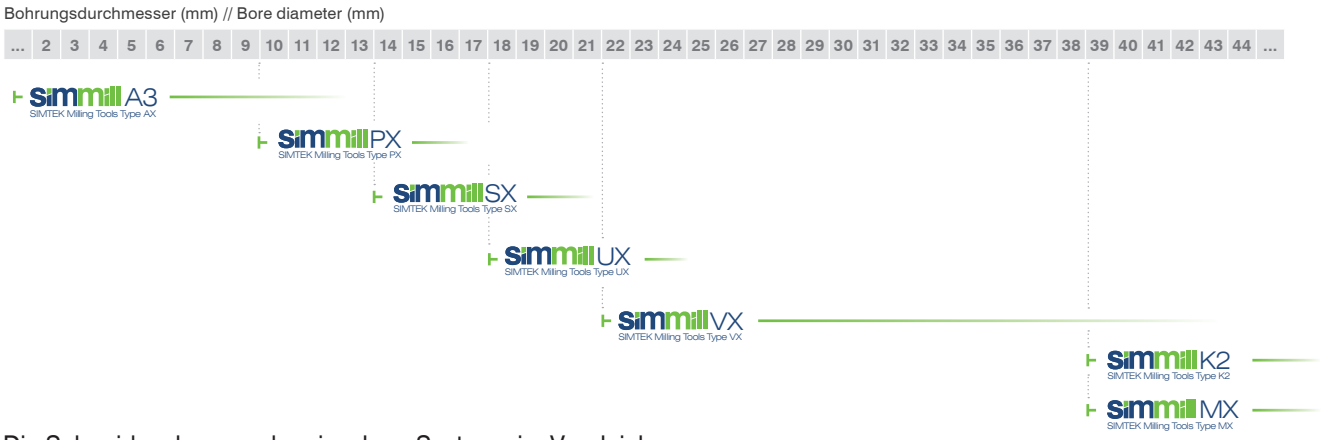


Seite // Page 572

Ein Verzeichnis aller Werkzeuge finden Sie ab Seite 611
A list of all the tools can be found as of page 611

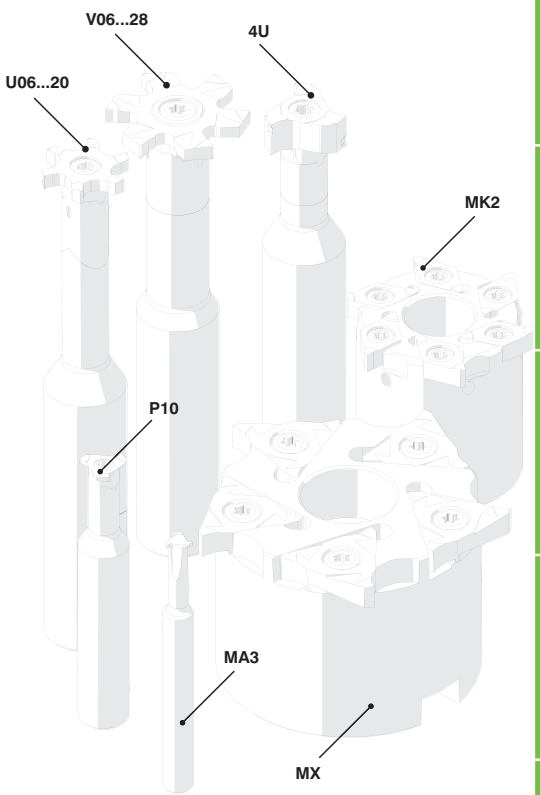
Die Zirkularfräs-Werkzeugsysteme im Vergleich
The Groove Milling Tool System Comparison

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)



Die Schneidwerkzeuge der einzelnen Systeme im Vergleich
Comparison of the tool system inserts

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // For use as of minimum bore diameter	2 Schneiden 2 cutting edge	3 Schneiden 3 cutting edges	4 Schneiden 4 cutting edges	6 Schneiden 6 cutting edges
<Ø 6,0 mm	-	**MA3** simmill A3	**MA4** simmill A4	-
Ø 8,0 mm	-	**MA3** simmill A3	-	-
Ø 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	-	-



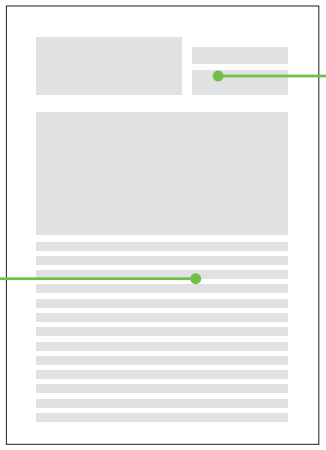
Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Im PDF-Katalog sind alle Webcodes und Querverweise verlinkt.
Per Klick gelangen Sie darüber zu den verknüpften Informationen.

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

Der Webcode und weitere Querverweise
The Webcode and more cross-references

Der **Webcode**, in jeder Katalogseitenzeile
The **Webcode**, shown on every catalog page line



Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten.

The Webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable.

http://www.simtek.com/webcode/

Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem alphanummerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanummeric code which is available for every standard item.
This code is unique for every item:

V06.0100.010.28 G X800 = **AASZ X800**

Artikel Item	Schneidstoff Grade	Webcode	Schneidstoff Grade

Beispiel // Example

Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

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

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

SP HM LM 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/ccode	Schneidwerkzeug // Cutting tool														
Trägerwerkzeug // Toolholder	M14.L.6.0	M14.R.6.0	M82.3.2	M82.4.3	M82.5.4	PD*	PD06.0	SD*	SD08.0	UD*	UD09.0	VD09.0	VD1*	VD12.0	VD14.3
M14.L.6.0	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M14.R.6.0	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.3.2	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.4.3	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M82.5.4	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PD06.0	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-	-	-
PD07.3	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-	-	-
SD08.0	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-	-
SD09.5	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-	-	-
UD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-
UD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
UD13.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	-	-	-	-
VD09.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	○	○	○
VD11.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD11.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD12.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	●	○
VD12.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD13.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD14.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	●
VD15.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○
VD16.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	○	●	○	○

● **Empfohlene Kombination // Recommended combination**

○ Baulich mögliche Kombination, mit abweichendem Funktionsumfang // Constructionally possible combination but with differing functionality

Die obige Tabelle zeigt die in diesem Katalog verwendeten „Connectcodes“ 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.

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Info

Werkzeuge nach Ihrem Bedarf
Tools according to your need

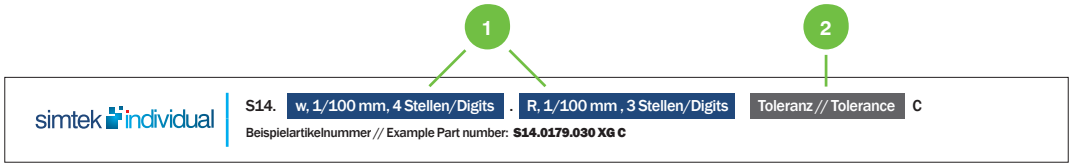
simtek individual

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

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

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

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



Beispielcode // Example

1

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

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

2

Bestimmen Sie die Schneidenbreitentoleranz durch das Anhängen des Toleranzklassen-codes. Die verfügbaren Toleranzklassen sind:

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

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

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

S14. 0179 . 035 XG C

Gewünschte Schneidenbreite (w) Required cutting edge width (w)	1,79 mm	0179
Gewünschte Eckenradien (R) Required corner radius (R)	0,35 mm	035
Gewünschte Schneidenbreitentoleranz Required tolerance of the cutting edge width	±0,01 mm	XG

3

Nutzen Sie den erstellen Code um damit Preis und Lieferzeit per E-Mail anzufragen:

offer@simtek.com

Contact us via E-Mail for current price and delivery time using the created code:

Das Werkzeugsystem simmill AX
The Tool System simmill AX

simmill AX
SIMTEK Milling Tools Type AX

+ Schaftfräser 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 Nuttiefen 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

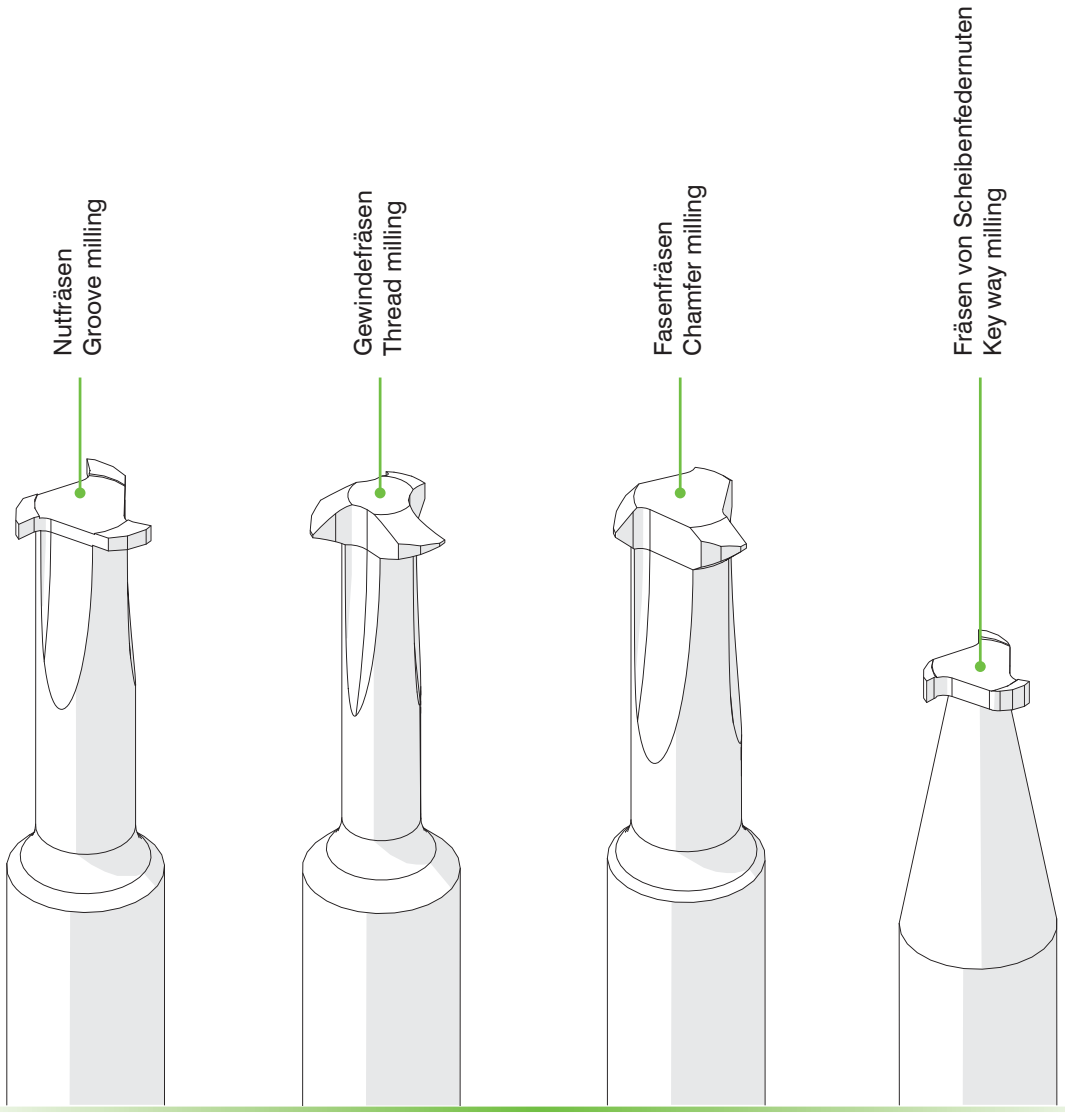
Nutfräsen, Gewindefräsen, Bohrungen fasen,
Fräsen von Scheibenfedernuten

simtek·individual- und
Individualwerkzeuge verfügbar.

Main applications

Groove milling, thread milling,
chamfering, key way milling

simtek·individual and
customized tools available.



... finden Sie ab Seite:
... can be found as of page:

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/291**

Weldon-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Wldon fixation available upon request.

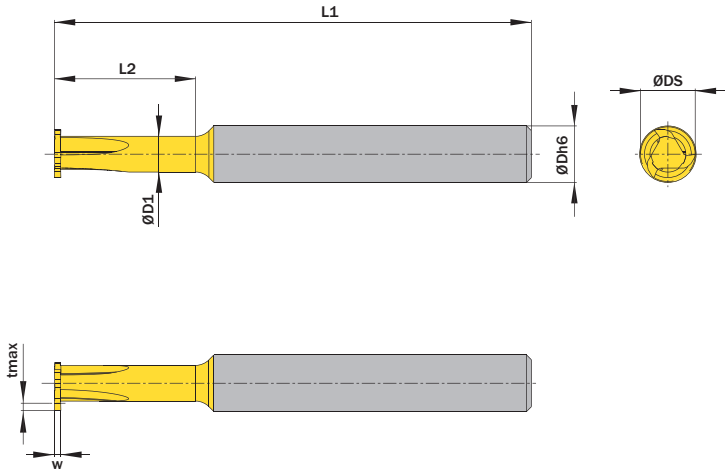


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.070.15.06.00 AG

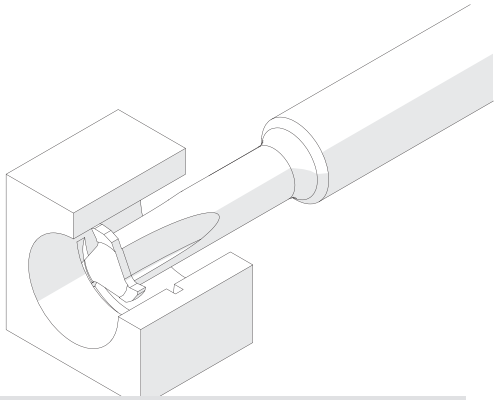


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,0 mm												
0,5	15,0	6,0	**MA3.050.15.06.00 AG**	AVT1	X800 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**	AFXY	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)

simtek individual

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .15.06. R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.15.06.030.A XG**

MA3. w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .25.08. R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .A Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **MA3.179.25.08.030.A XG**

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 4,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 598**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1244**

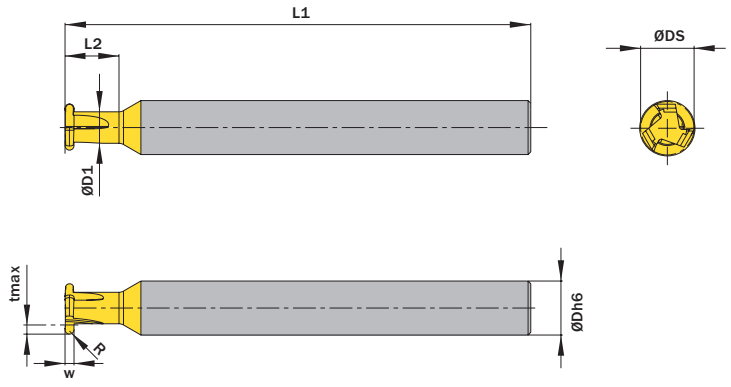


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.06.06.05 AV

w ±0,02 mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R 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 mm	ØDh6 mm	ØDS mm	L1 mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,0 mm														
1,0	4,0	4,0	0,5	**MA3.100.04.04.05 AV**	AZ19	X800 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	-	AKT UPD
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	-	AKT UPD
▼ 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	-	AKT UPD
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	-	AKT UPD
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	-	AKT UPD
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	-	AKT UPD
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	-	AKT UPD

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 **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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/294**

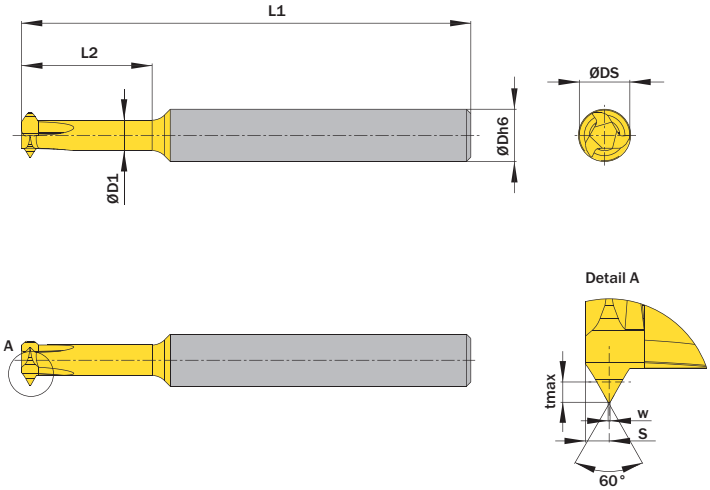


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT15.01.15.06 AM

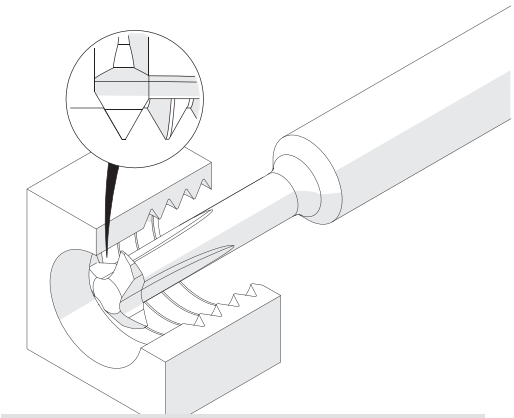


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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/ccode
	mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDh6 = 3,0 mm																
M1,6	0,35	0,35	4,0	3,0	**MA3.MT03.01.04.03 AM**	AQ0E	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1099**

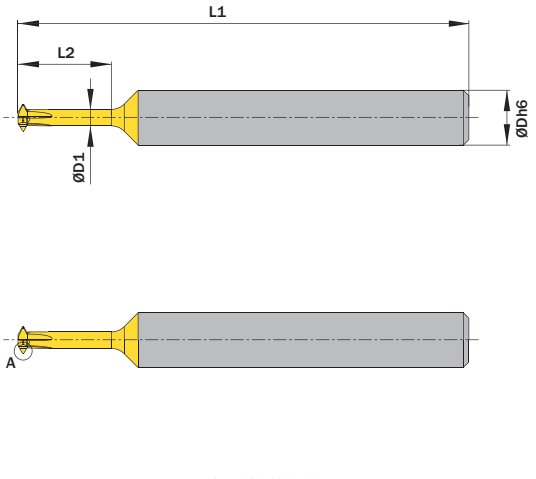


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.MT04.C.01.05.03 AM

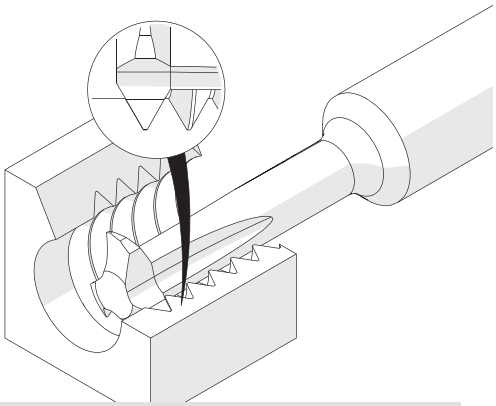


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	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/ccode
	mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ 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 **Gewinde-größeneignung** 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
SIMTEK Milling Tools Type AX

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 **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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1247**

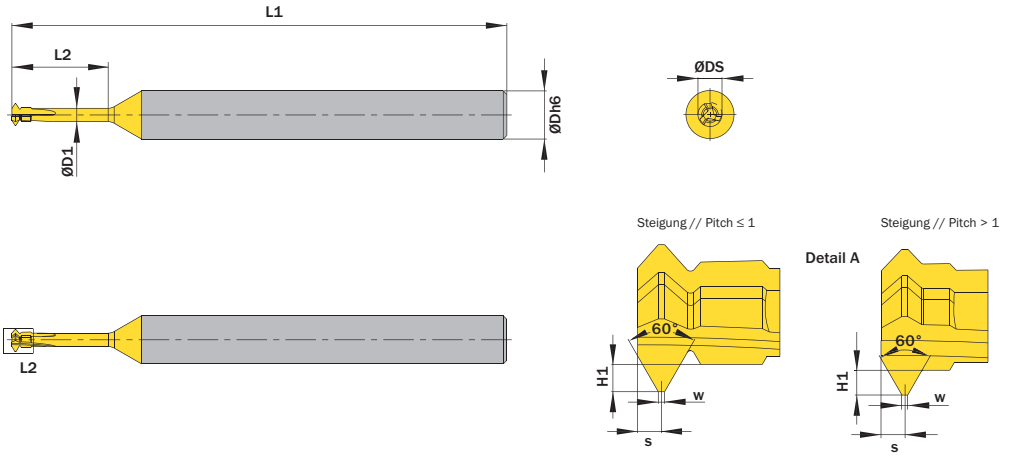


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.UN40.C.02.08.04 AM

Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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	-	AKT UPD
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	-	AKT UPD
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	-	AKT UPD

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1246**

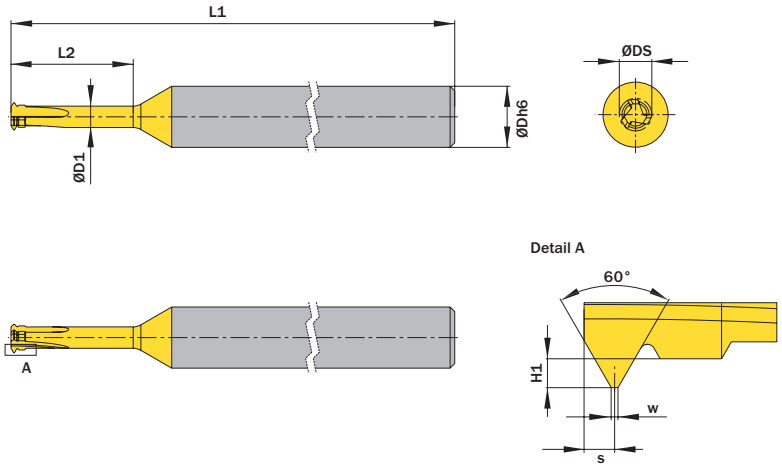


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.MT03.02.08.04 AM

Ab Gewindegröße As of thread size	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Regelgewinde Standard pitch thread	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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 **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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1245**

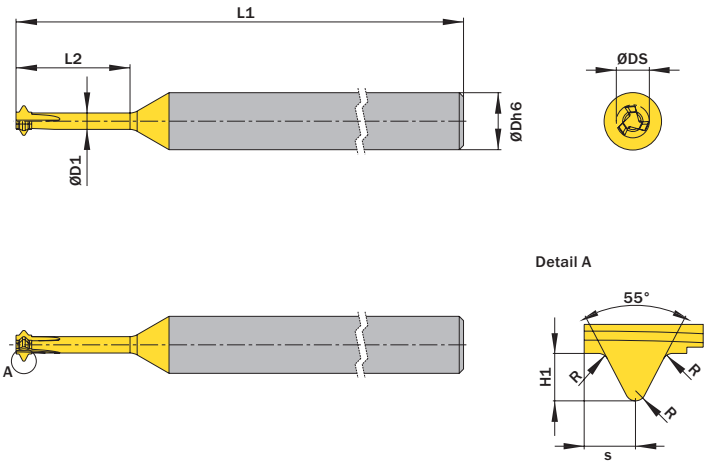


Abbildung zeigt / Drawing sh ows: MA3.BS32.C.02.08.04 AM

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) mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1248**

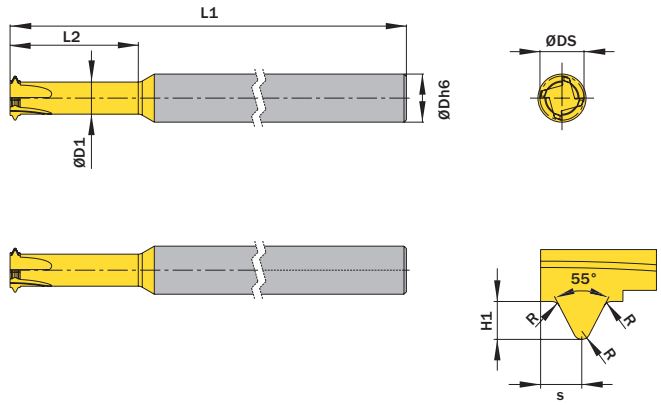


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA4.BS28.P.02.16.06 AM

Gewinde Thread	Gang/Zoll Threads/Inch	L2 mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ØDS mm	H1 mm	L1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	R mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 6,0 mm																
G 1/16“	28	16,0	6,0	**MA4.BS28.P.02.16.06 AM**	AZ3D	X800 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)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm. Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Chamfering

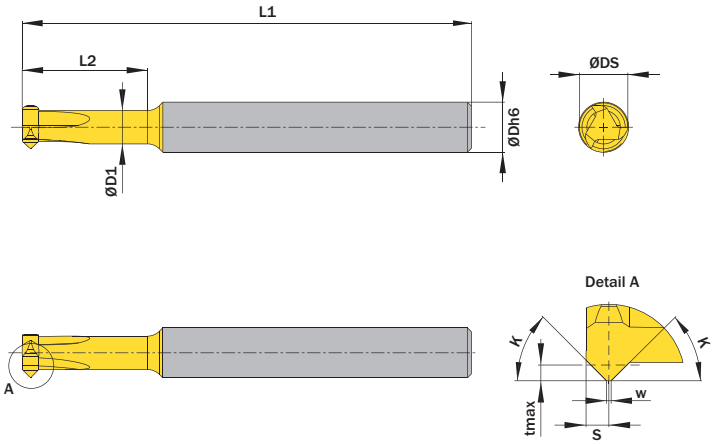
Chamfering on both sides. For use in bores as of minimum bore diameter 6,0 mm. Shank according to DIN 6535 HA.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)		
fzm **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 HM Legende / Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/293**



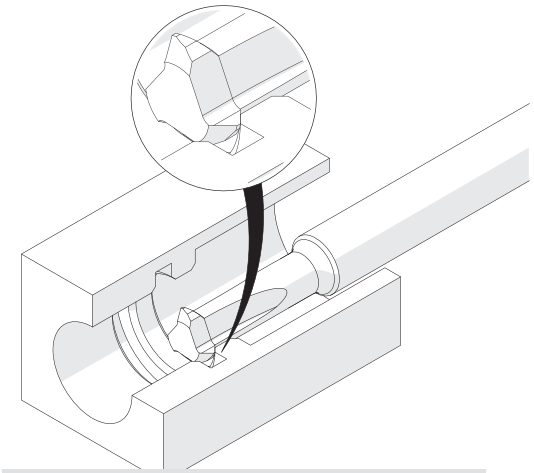


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.4545.02.15.06 AF

κ	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØD1	ØDh6	ØDS	L1	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ 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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/304**

Weldon-Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Wldon fixation available upon request.

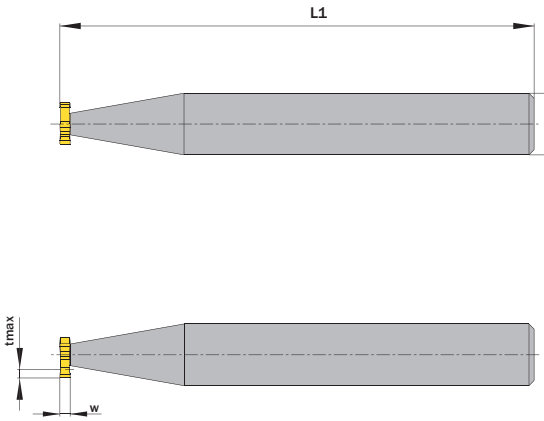


Abbildung zeigt / Drawing shows: MA3.100.09.06.00 AS

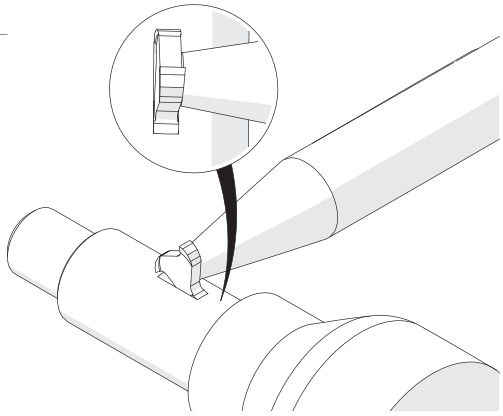


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w e8 mm	ØDS mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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/ccode
▼ ØDS = 4,5 mm										
1,0	4,5	6,0	**MA3.100.04.06.00 AS**	AK0Y	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**	AE01	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**	AGAJ	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**	AM0X	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)

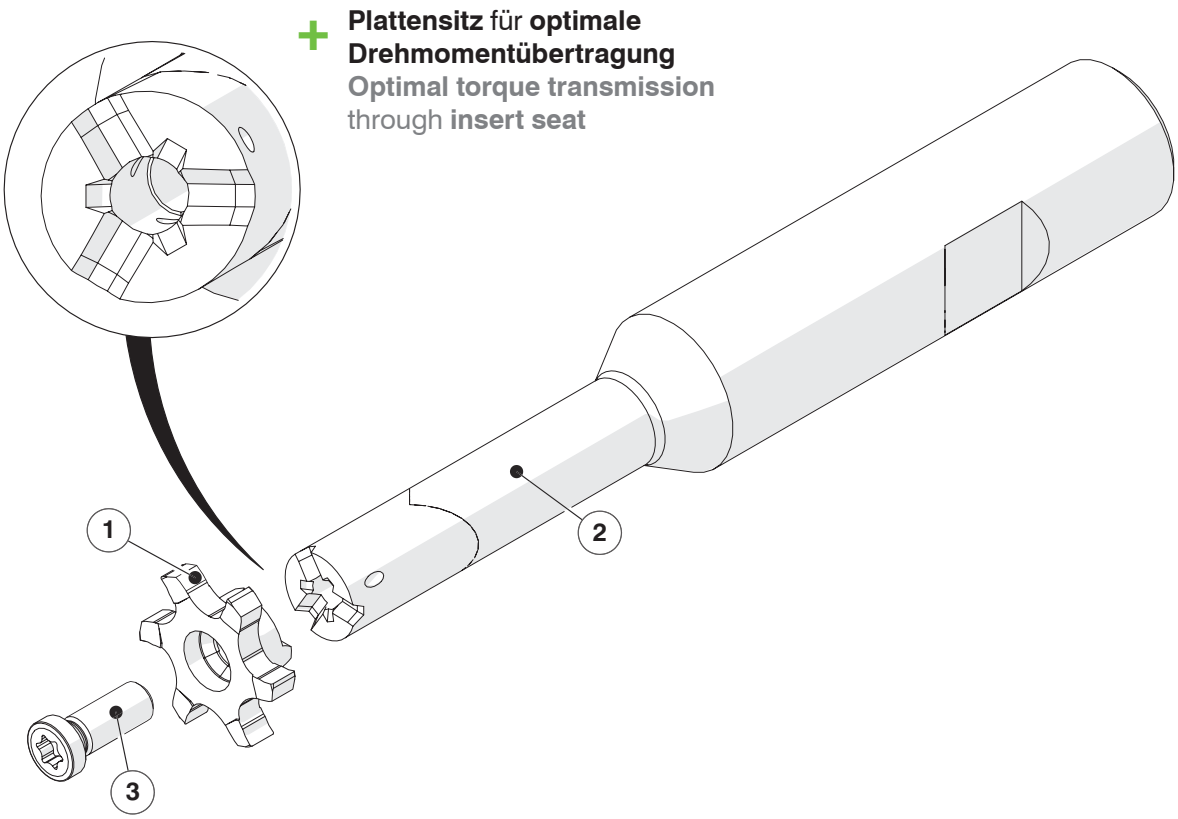
Die Werkzeugsysteme simmill PX / SX / UX / VX
The tool systems simmill PX / SX / UX / VX



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



+ **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**

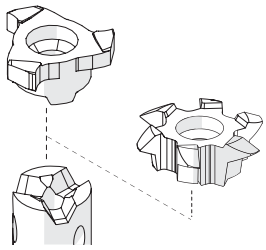
2 **Fräserschäfte** aus **Hartmetall** oder **Stahl**, überwiegend mit **innerer Kühlmittelzufuhr** und **schwingungsdämpfenden Plattensitz**.
Milling cutter shanks made of **carbide** or **steel**, mainly with **through coolant supply** and **vibration-reducing insert seat**

3 Torx-Schraube
Torx screw

Das Werkzeugsystem simmill PX
The Tool System simmill PX

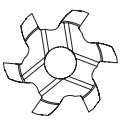
simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

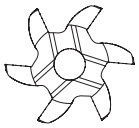
+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



+ Für Bohrungen zwischen Ø 10,0 und Ø 15,0 mm
For bores between Ø 10,0 and Ø 15,0 mm

+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 10,0 mm (P06 und P10) und Ø 12,0 mm (P12) auf einem Fräserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 10,0 mm (P06 and P10) and Ø 12,0 mm (P12) usable on one milling cutter shank


P06...10


P06...12


P10


P12

+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



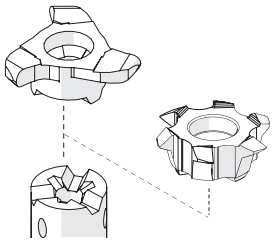
Ab Seite // As of page
433 Anwendungsübersicht
Application overview
449 Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill SX
The Tool System simmill SX

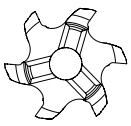
simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

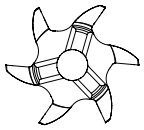
+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

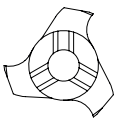


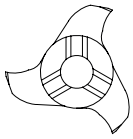
+ Für Bohrungen zwischen Ø 14,0 und Ø 19,0 mm
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) und Ø 16,0 (S16) mm auf einem Fräserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) and Ø 16,0 (S16) mm usable on one milling cutter shank


S06...14


S06...16


S14


S16

+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

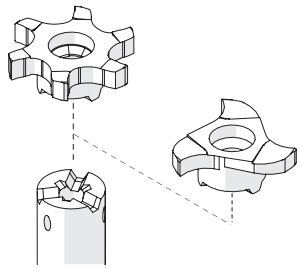


Ab Seite // As of page
433 Anwendungsübersicht
Application overview
471 Alle Werkzeuge
All tools

Das Werkzeugsystem simmill UX
The Tool System simmill UX

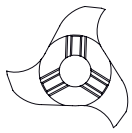
simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

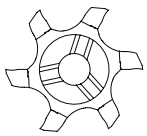


+ Für Bohrungen zwischen Ø 18,0 und Ø 23,0 mm
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm

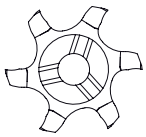
+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 18,0 und Ø 20,0 mm auf einem Fräserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 18,0 and Ø 20,0 mm usable on one milling cutter shank



U18 / U20



U06...18



U06...20

+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

433 Anwendungsübersicht
Application overview

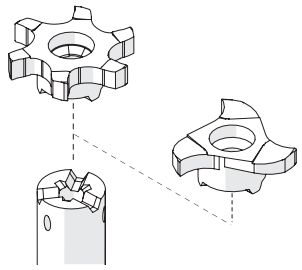
491 Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill VX
The Tool System simmill VX

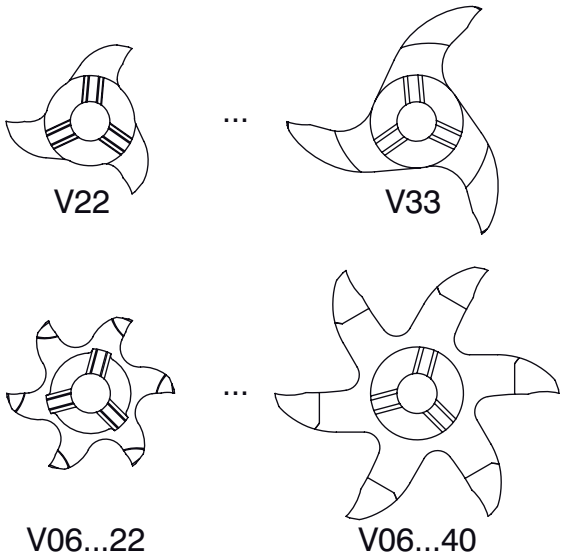
simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

+ System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



+ Für Bohrungen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
For bores between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm

+ Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in versch. Größen zwischen Ø 22,0 und Ø 40,0 mm
Three and six edged milling inserts in different sizes between Ø 22,0 and Ø 40,0 mm

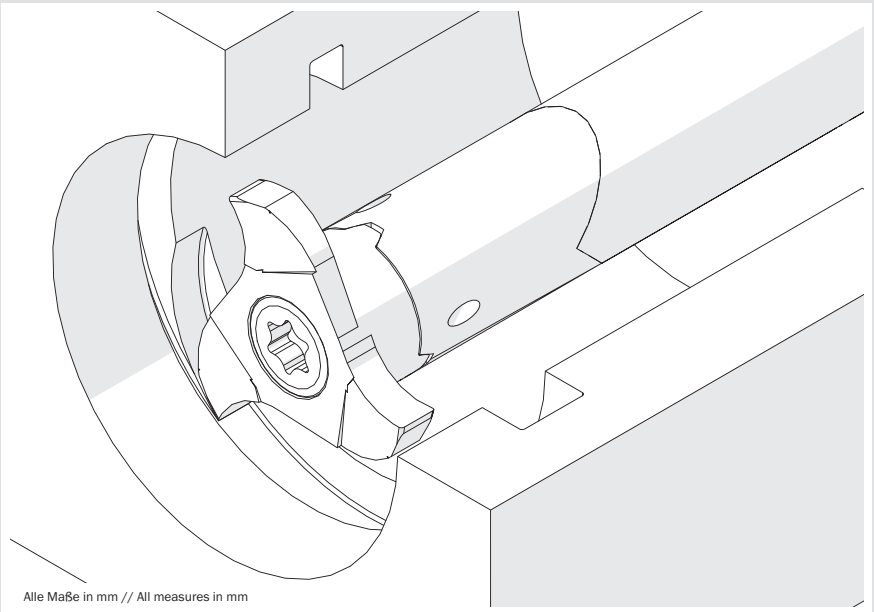


+ Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

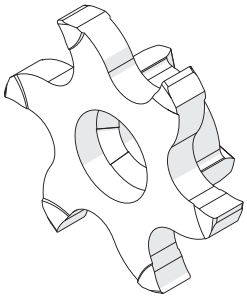


Ab Seite // As of page
433 Anwendungsübersicht
Application overview
518 Alle Werkzeuge
All tools

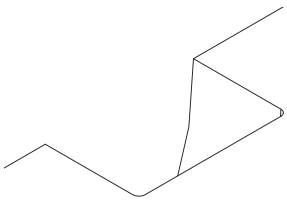
Allgemeines Nutfräsen
General Groove Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm



Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



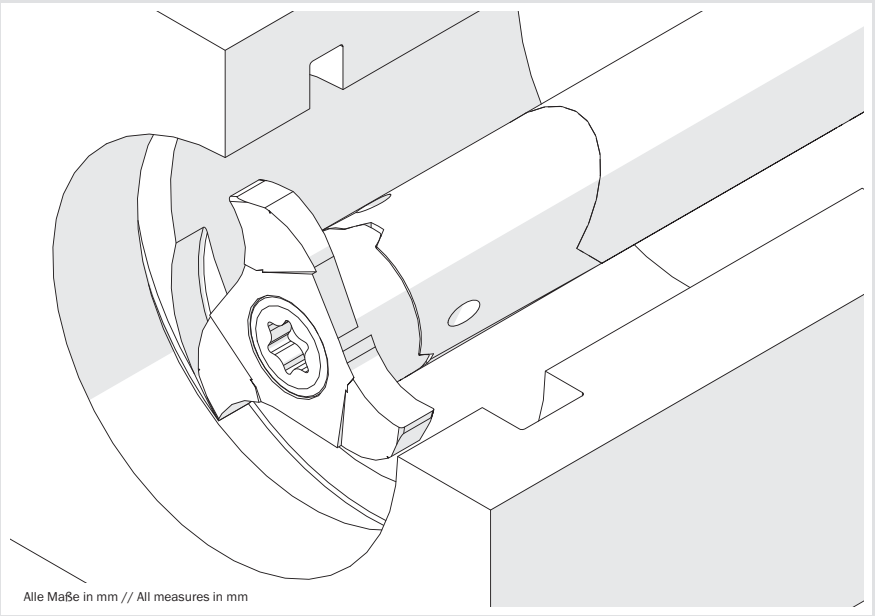
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P10.0100.01 G	10,0	1,0	3	458
P10.0150.02 G	10,0	1,5	3	458
P10.0157.00 G	10,0	1,57	3	458
P10.0200.02 G	10,0	2,0	3	458
P10.0250.02 G	10,0	2,5	3	458
P12.0150.02 G	12,0	1,5	3	459
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

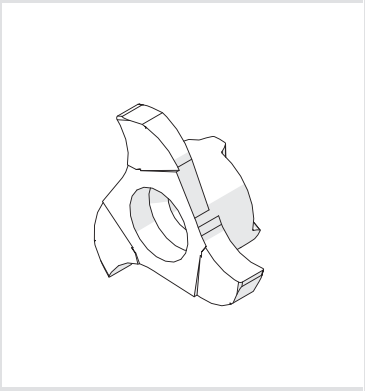
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V22.0400.02 G	22,0	4,0	3	530
V22.0400.04 G	22,0	4,0	3	530
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	6	529
V06.0400.020.22 GY	22,0	4,0	6	531
V22.0437.02 G	22,0	4,37	3	530
V22.0437.04 G	22,0	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

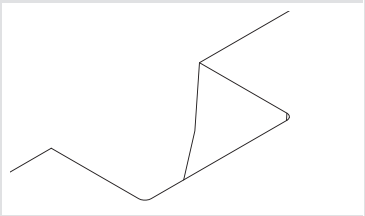
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall
General Groove Milling in light alloys



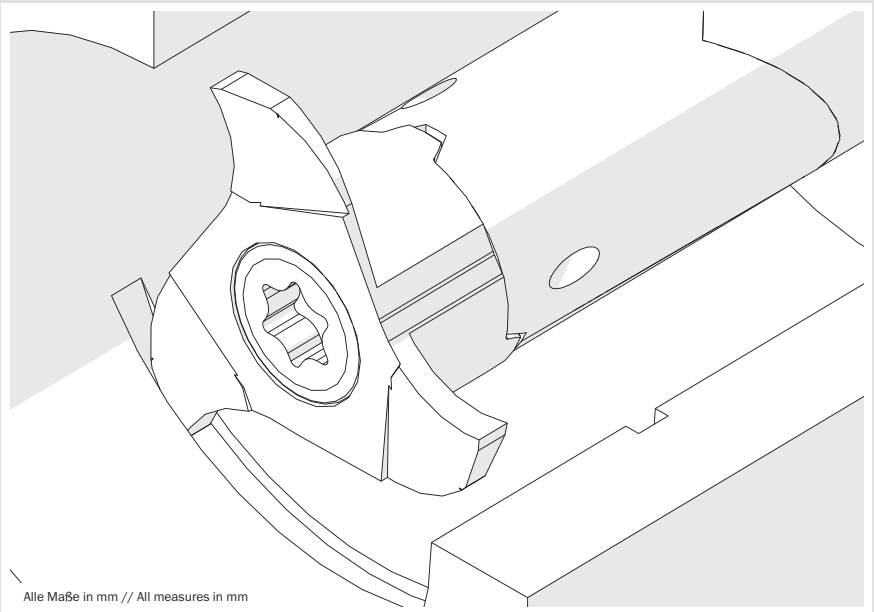
Alle Maße in mm // All measures in mm



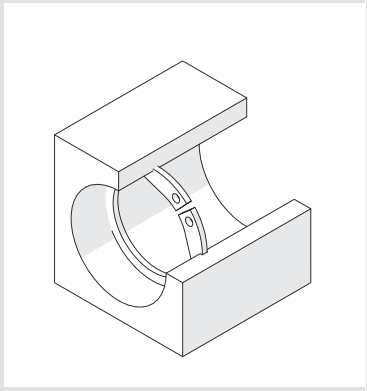


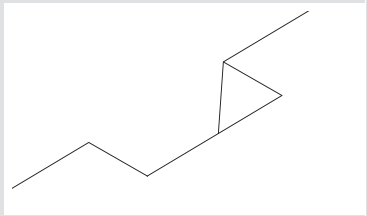
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P12.0150.42 C	12,0	1,5	3	462
P12.0200.42 C	12,0	2,0	3	462
P12.0250.42 C	12,0	2,5	3	462
S16.0100.40 C	16,0	1,04	3	482
S16.0200.42 C	16,0	2,0	3	482
S16.0250.42 C	16,0	2,5	3	482
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



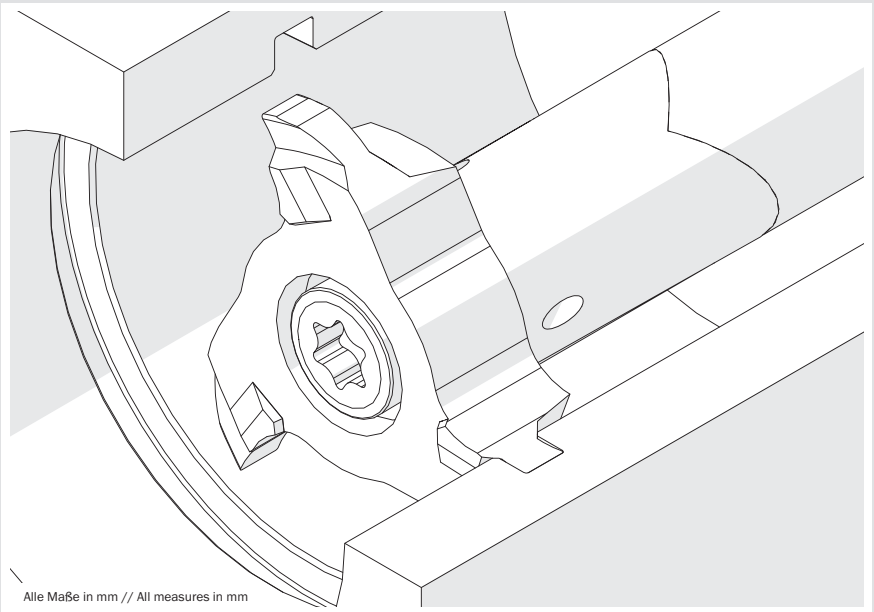


Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nutnennbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	3	455
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	3	455
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	3	455
P10.0100.00 G	10,0	1,0	3	455
P10.0110.00 G	10,0	1,1	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

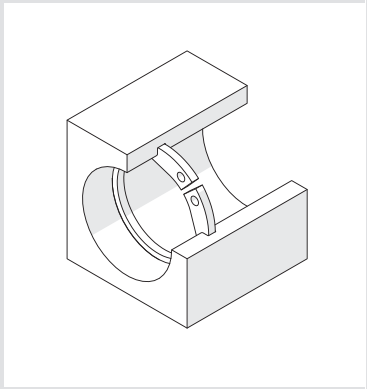
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nutnennbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V22.0315.02 G	22,0	3,15	3	527
V22.0315.42 C	22,0	3,15	3	528
V22.0415.02 G	22,0	4,15	3	527
V22.0415.42 C	22,0	4,15	3	528
V22.0515.02 G	22,0	5,15	3	527
V22.0515.04 G	22,0	5,15	3	527
V22.0515.42 C	22,0	5,15	3	528

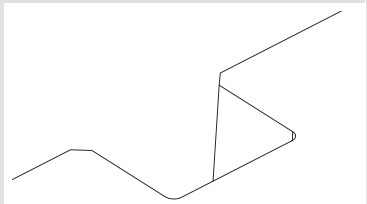
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringuten mit Nutaußenkantenfasung
Circlip Ring Groove Milling with Chamfering



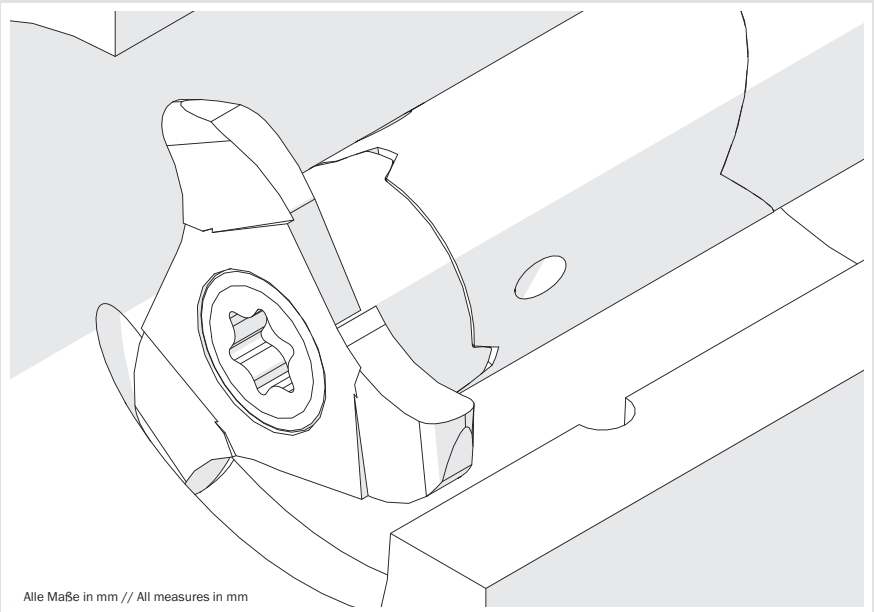
Alle Maße in mm // All measures in mm



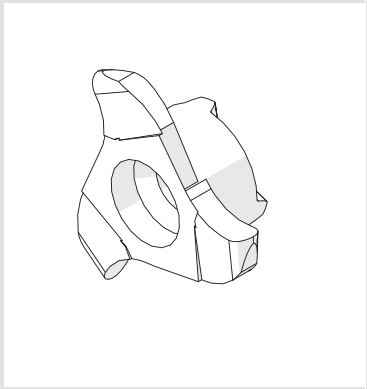


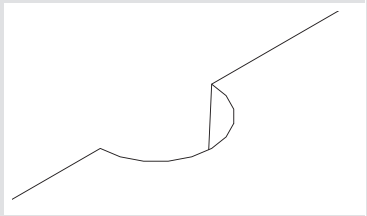
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nutnennbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	3	534
V22.1307.30 F	22,0	1,3	3	534
V22.1308.30 F	22,0	1,3	3	534
V22.1609.35 F	22,0	1,6	3	534
V22.1610.35 F	22,0	1,6	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

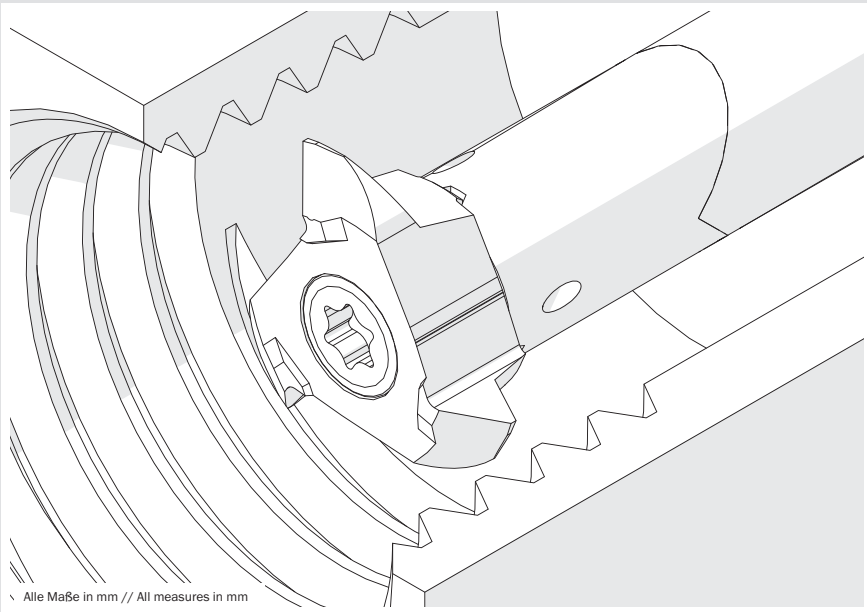




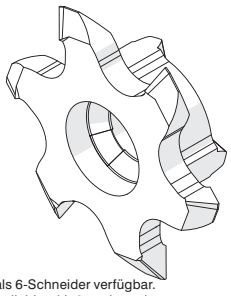
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P12.0011.22 V	12,0	1,1	3	463
S16.0011.22 V	16,0	1,1	3	483
U18.0010.20 V	18,0	1,0	3	507
U18.0011.22 V	18,0	1,1	3	507
U18.0012.24 V	18,0	1,194	3	507
U18.0015.30 V	18,0	1,5	3	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

Standardwerkzeuge // Standard Tools

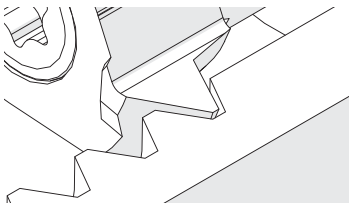
Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil
Thread Milling, Metric ISO-Thread, Partial Profile



Alle Maße in mm // All measures in mm



Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

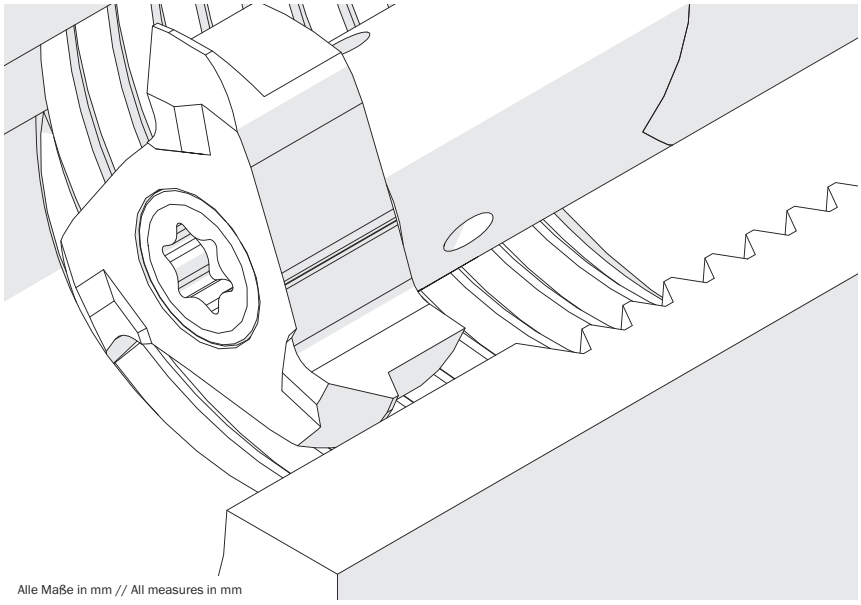


Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see page
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	464
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	465
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	464
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	464
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	465
S06.0510.01.12 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

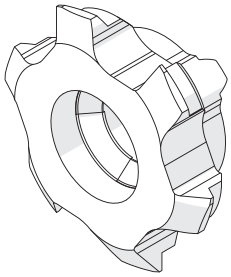
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see page
V28.5060.01 M	M39	4,0	6,0	556

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

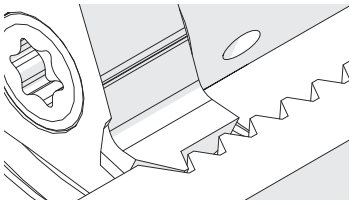
Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil
Thread Milling, Metric ISO-Thread, Full Profile



Alle Maße in mm // All measures in mm



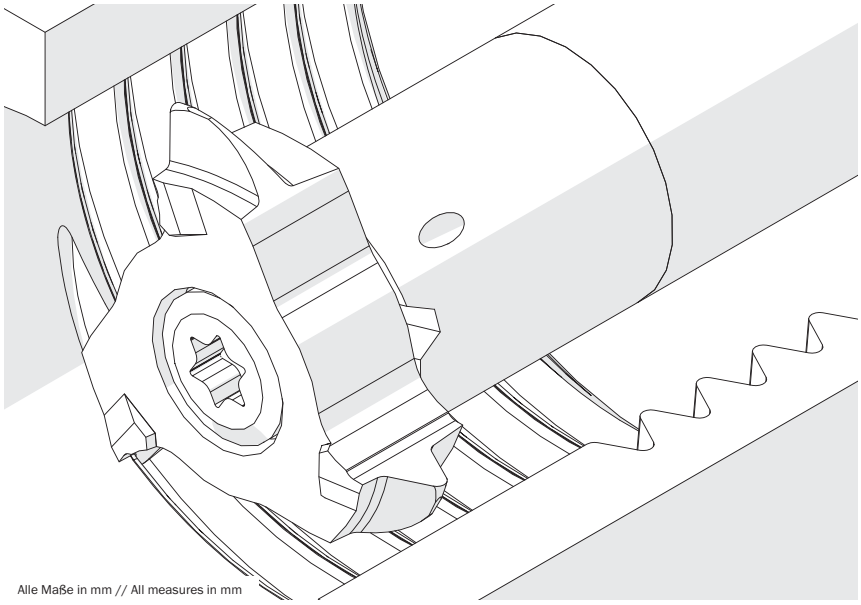
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



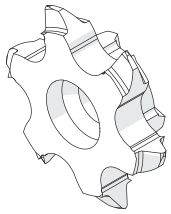
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P10.0407.02 M	M12	0,75	3	466
P10.0510.02 M	M12	1,0	3	466
P10.0815.02 M	M14	1,5	3	466
P10.0917.02 M	M14	1,75	3	466
P10.1020.02 M	M14	2,0	3	466
S14.0510.02 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

Standardwerkzeuge // Standard Tools

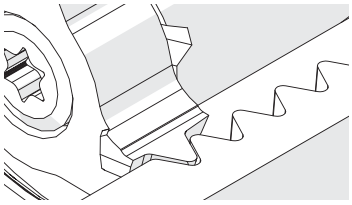
Whitworth-Gewinde, Vollprofil
Whitworth Thread, Full Profile



Alle Maße in mm // All measures in mm



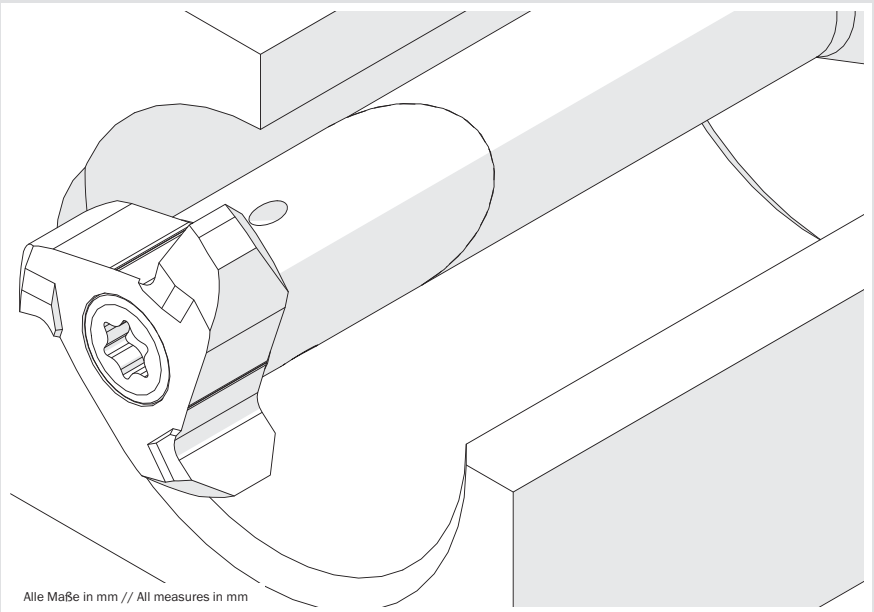
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



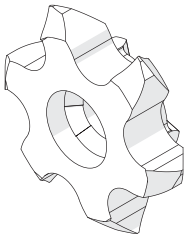
Artikelnummer Part number	Gang/Zoll Threads/Inch	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P12.1423.11 M	11	3	468
S16.1423.11 M	11	3	488
U18.BS11.02 M	11	3	514
V22.5511.02 M	11	3	543
S06.1423.11.14 M	11	6	487
V06.5511.02.22 M	11	6	542
P12.1118.14 M	14	3	468
S16.1118.14 M	14	3	488
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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

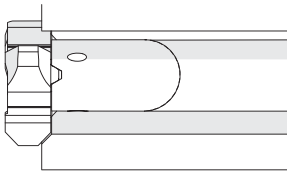
Fräsen von Fasen
Chamfering



Alle Maße in mm // All measures in mm



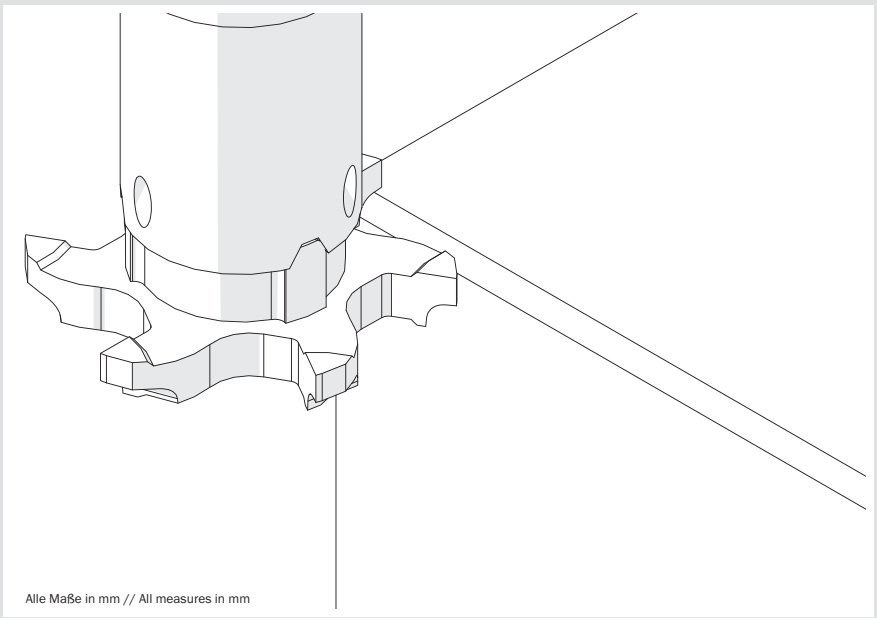
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



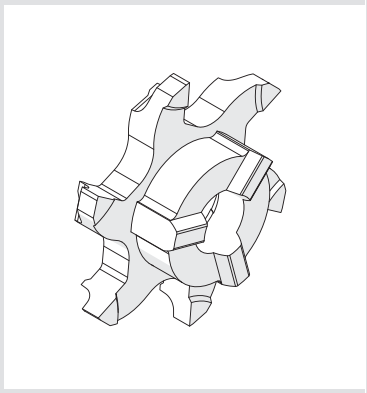
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
P09.4545.02 F	9,6	3	470
P10.4545.35 F	10,0	3	470
P06.1515.02.10 F	10,0	6	469
P06.2020.02.10 F	10,0	6	469
P06.3030.02.10 F	10,0	6	469
P06.4545.02.10 F	10,0	6	469
P12.4545.35 F	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

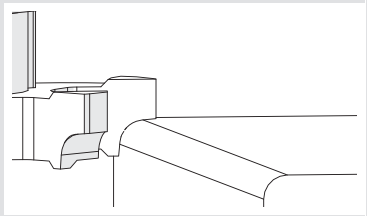
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)
Corner Rounding (Deburing)



Alle Maße in mm // All measures in mm

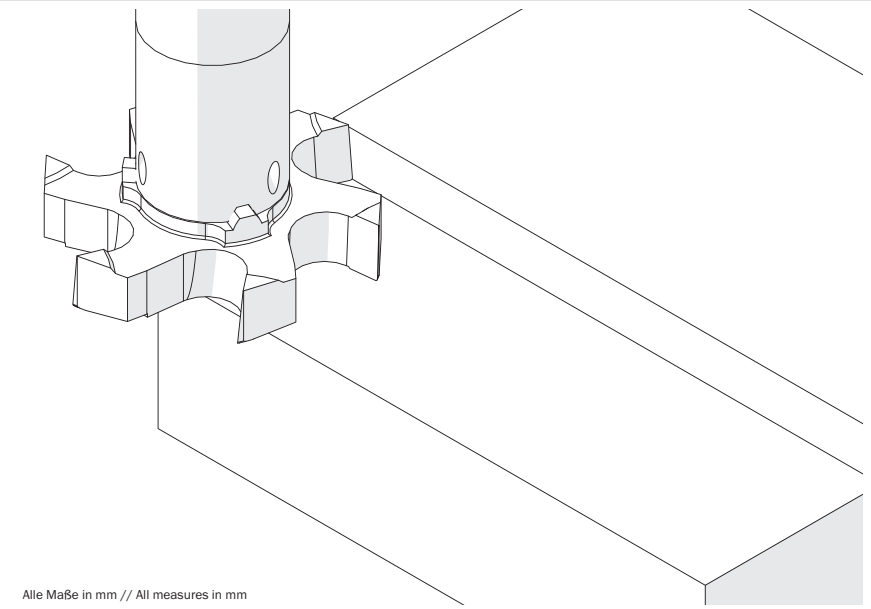




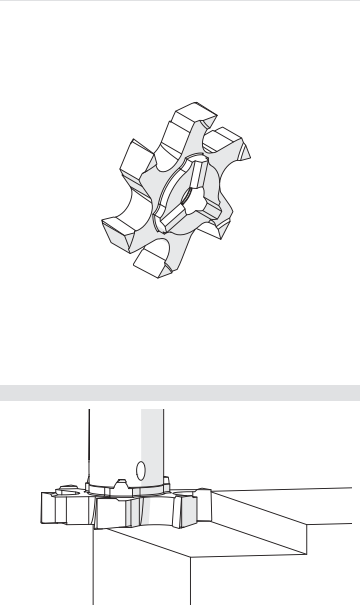
Artikelnummer Part number	R	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
V06.R020.22 F	0,2	6	546
V06.R050.22 F	0,5	6	546
V06.R060.22 F	0,6	6	546
V06.R080.22 F	0,8	6	546
V06.R100.22 F	1,0	6	546
V06.R125.22 F	1,25	6	546
V06.R150.22 F	1,5	6	546
V06.R200.22 F	2,0	6	546
V06.R225.22 F	2,25	6	546
V06.R250.22 F	2,5	6	546
V06.R300.22 F	3,0	6	546

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Stirn- und Planfräsen
Face Milling



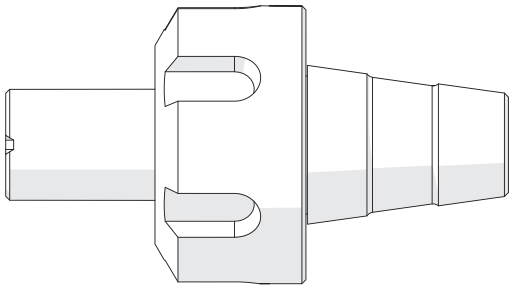
Alle Maße in mm // All measures in mm

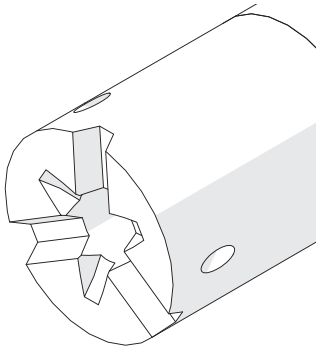


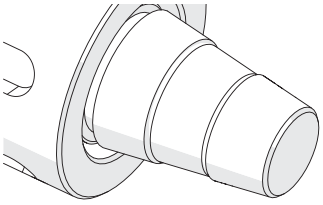
Artikelnummer Part number	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see page
U06.PL55.020.18 Y	17,7	6	517
U06.ST40.020.18 Y	17,7	6	517
V06.PL50.020.20 Y	19,7	6	547
V06.ST40.020.22 Y	21,7	6	547
V06.PL50.020.28 Y	27,7	6	547

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)
Milling Cutter Shank, for Collet Chucks (DIN 6499)



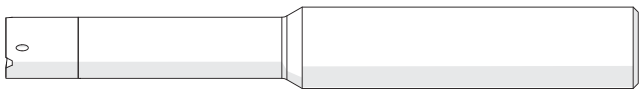


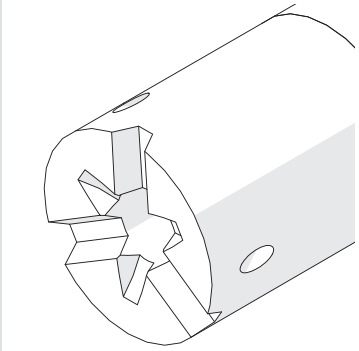


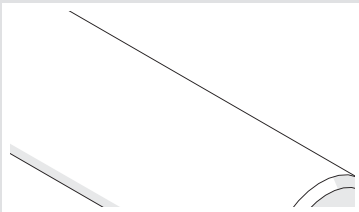
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	Für Spannzange For collet chuck	siehe Seite see page
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)





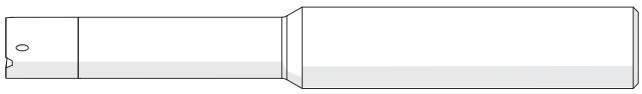


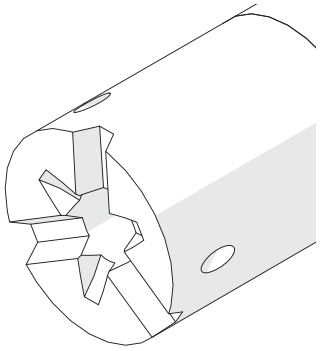
Alle Maße in mm // All measures in mm

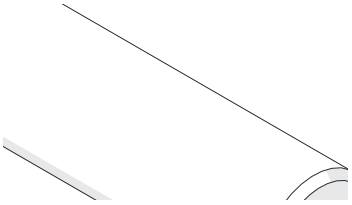
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see page
P10.1206.21 A HM	12,0	450
P10.1206.30 A HM	12,0	450
P10.1206.42 A HM	12,0	450
P10.1207.30 A HM	12,0	450
S14.1208.29 A HM	12,0	472
S14.1208.42 A HM	12,0	472
S14.1208.56 A HM	12,0	472
S14.1209.42 A HM	12,0	472
U18.1209.32 A HM	12,0	492
U18.1209.45 A HM	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

Fräserschaft aus Stahl, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)
Steel Milling Cutter Shank, Cylindrical (DIN 1835 A)



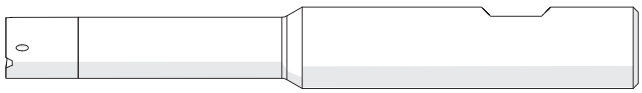


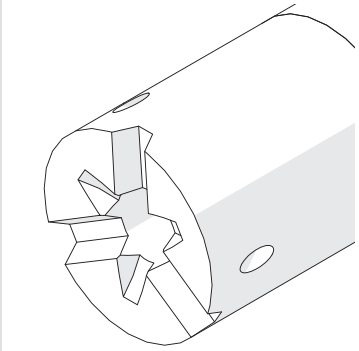


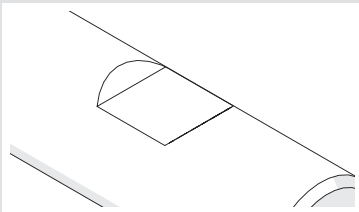
Alle Maße in mm // All measures in mm

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)







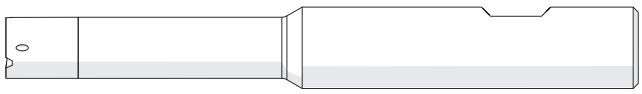
Alle Maße in mm // All measures in mm

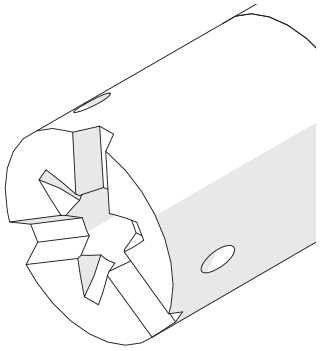
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 B HM	12,0	452
P10.1206.30 B HM	12,0	452
P10.1206.42 B HM	12,0	452
P10.1207.30 B HM	12,0	452
S14.1208.29 B HM	12,0	474
S14.1208.42 B HM	12,0	474
S14.1208.56 B HM	12,0	474
S14.1209.42 B HM	12,0	474
U18.1209.32 B HM	12,0	494
U18.1209.45 B HM	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

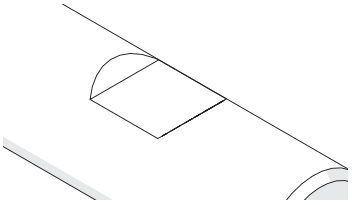
Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1607.25 B HM	16,0	452
S14.1609.33 B HM	16,0	474
U18.1609.25 B HM	16,0	494
U18.1609.32 B HM	16,0	494
U18.1609.45 B HM	16,0	494
U18.1609.64 B HM	16,0	494
U18.1612.45 B HM	16,0	494
U18.1613.64 B HM	16,0	494
U18.1613.66 B HM	16,0	494
V22.1611.30 B HM	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

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft aus Stahl, Weldon (vgl. DIN 1835 B)
Steel Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)







Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX



Ab Seite // As of page 433

Anwendungsübersicht
Application overview

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

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

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

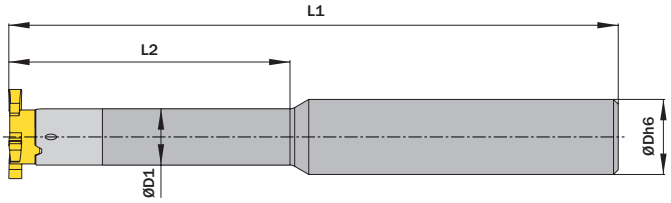
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
445

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/346**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	**P10.1206.21 A HM**	AE35	80,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	**P10.1206.30 A HM**	AG5A	90,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	**P10.1206.42 A HM**	AMEK	100,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	**P10.1207.30 A HM**	AHBF	90,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	**P10.0.500.06.21 A HM**	AE25	80,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	30,0	**P10.0.500.06.30 A HM**	AKHS	90,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
12,7	6,0	42,0	**P10.0.500.06.42 A HM**	AMMM	100,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
12,7	7,3	30,0	**P10.0.500.07.30 A HM**	APFF	90,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	**P10.0.625.07.25 A HM**	AF2B	100,0	PM2,6x8T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	**P10.1607.25 A HM**	ADVZ	100,0	PM2,6x8T8F	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

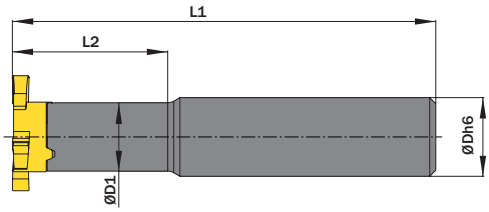
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST

Legende / Legend **610**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/388**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	6,0	15,0	**P10.1006.15 A ST**	AG7K	Nein / No	60,0	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 PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

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

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
447

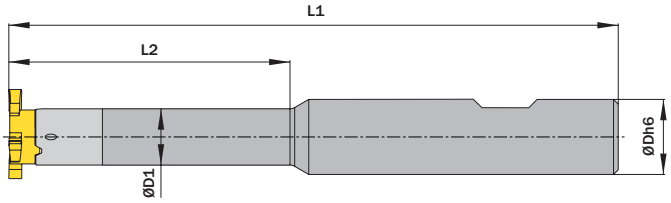
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

Legende Legend **610**

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/347**

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





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	**P10.1206.21 B HM**	AKJM	80,0	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

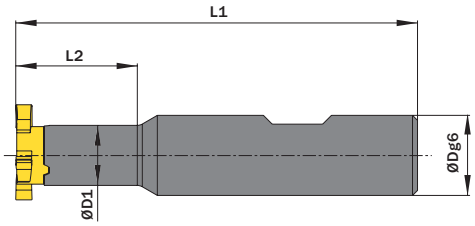
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
448

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST | 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/ccode	
▼ 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	AKT UPD
▼ 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**

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling Cutter Shank, for Collet Chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

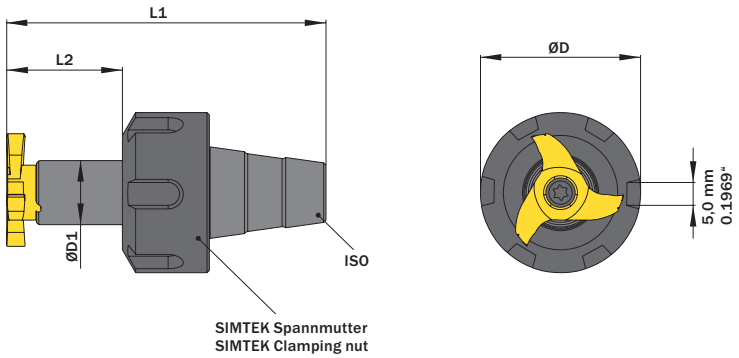
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/452**



Fräserschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping cut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
ER11	6,0	16,0	**P10.ER11.06.16**	AJFH	PER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0
ER11	6,0	16,0	**P10.ER11.06.16.B**	AVMP	PER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	PM2,6x8T8F	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.ER11.06.16.B**

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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**

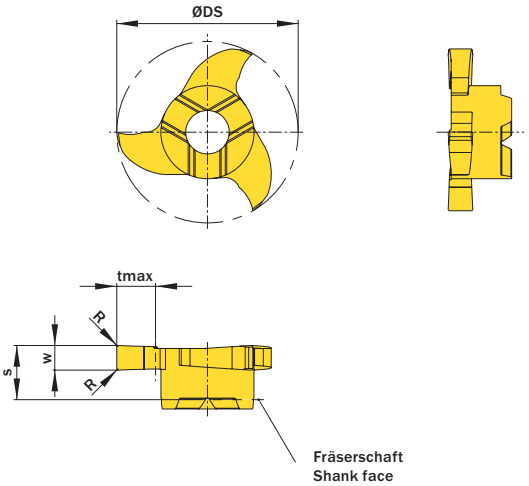
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/349**



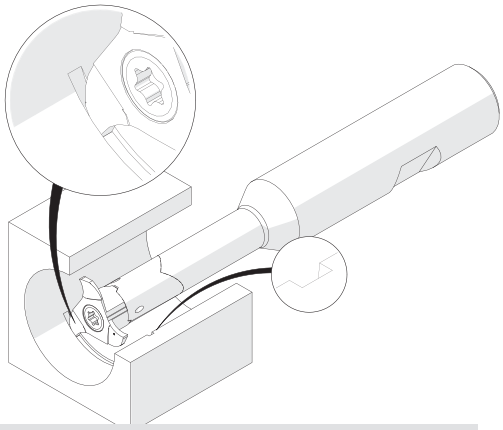


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w -0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
0,74	0,7	-	10,0	**P10.0070.00 Z**	AHB1	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
0,84	0,8	-	10,0	**P10.0080.00 Z**	AKU6	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
0,94	0,9	-	10,0	**P10.0090.00 Z**	AG93	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
1,04	1,0	-	10,0	**P10.0100.00 G**	AA4Q	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0	AKT UPD
1,21	1,1	-	10,0	**P10.0110.00 G**	AJ8Z	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	
1,41	1,3	0,1	10,0	**P10.0130.01 G**	AJVP	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0	
1,71	1,6	0,1	10,0	**P10.0160.01 G**	AGG7	X800 GT42	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 PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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**

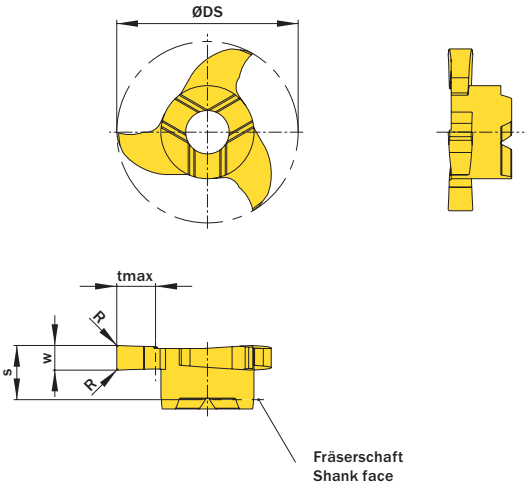
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/367**



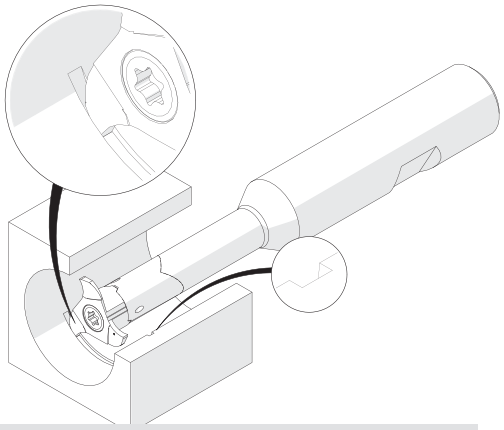


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w -0,02 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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**

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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**

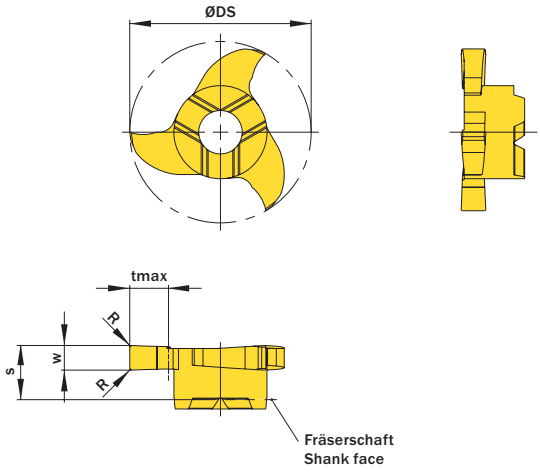
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

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)

SP HM LM Legende Legend **610**

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/353**



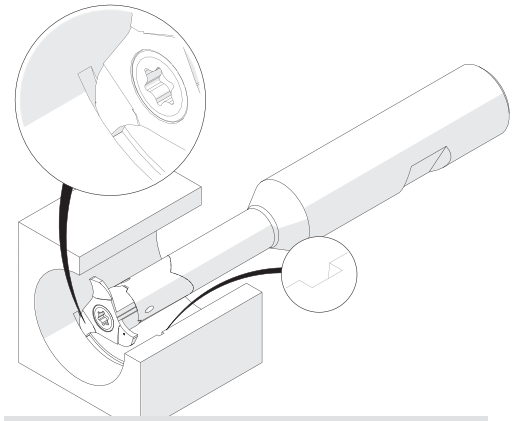


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.41 C

w -0,02 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

simtek individual | 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**

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

Allgemeines Nutfräsen

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

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,02 mm**	hmax **0,03 mm**	Vc **Seite/Page 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 HM Legende Legend **610**

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

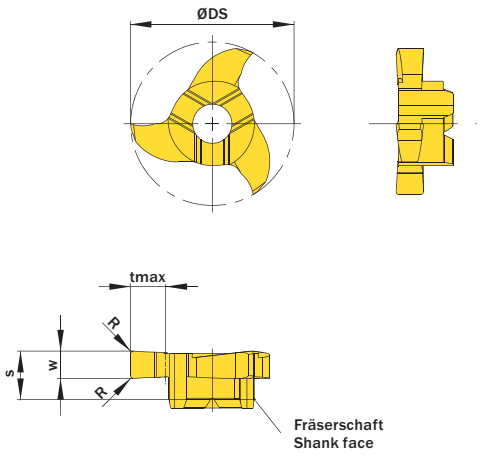


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

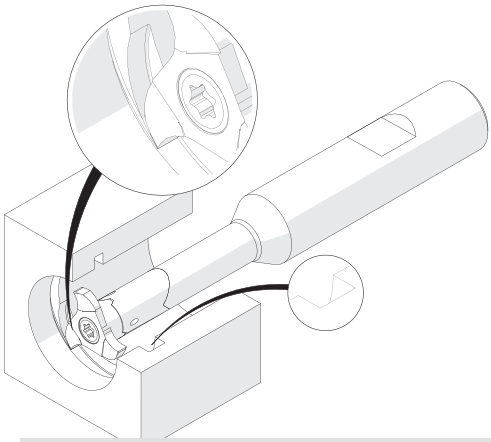


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,0	-	0,1	10,0	**P10.0100.01 G**	AVH5	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,5	-	0,2	10,0	**P10.0150.02 G**	APHM	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,57	-	-	10,0	**P10.0157.00 G**	APT8	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	10,0	**P10.0200.02 G**	ABGQ	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	10,0	**P10.0250.02 G**	AM11	X800 GT42	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**

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/366**

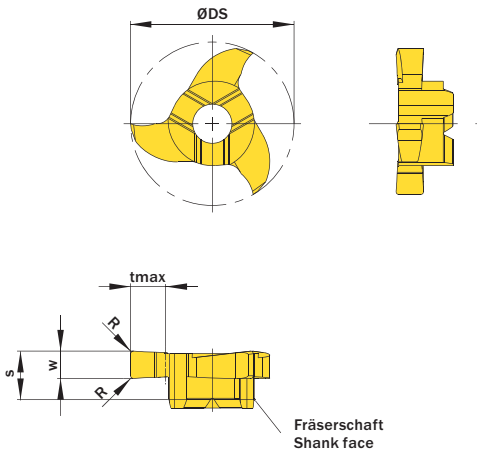


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

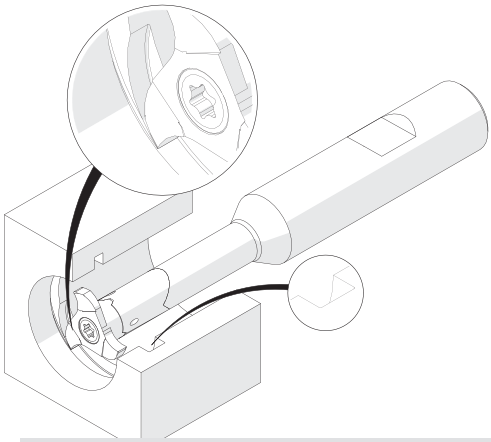


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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 NEW

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0150.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

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

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/967**

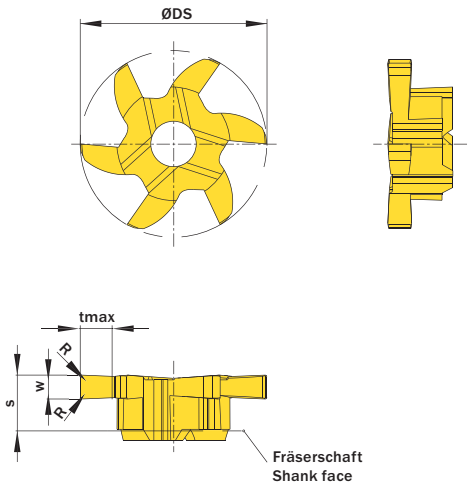


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

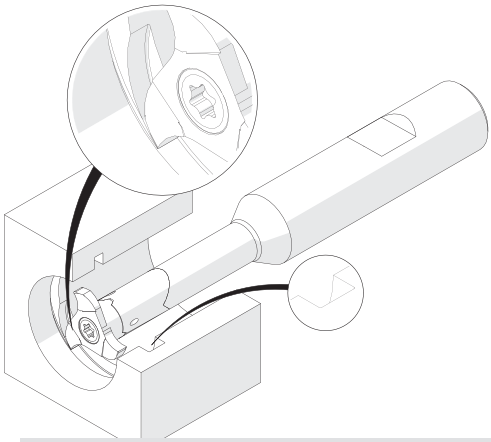


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 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 P M K N S	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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**

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1121**

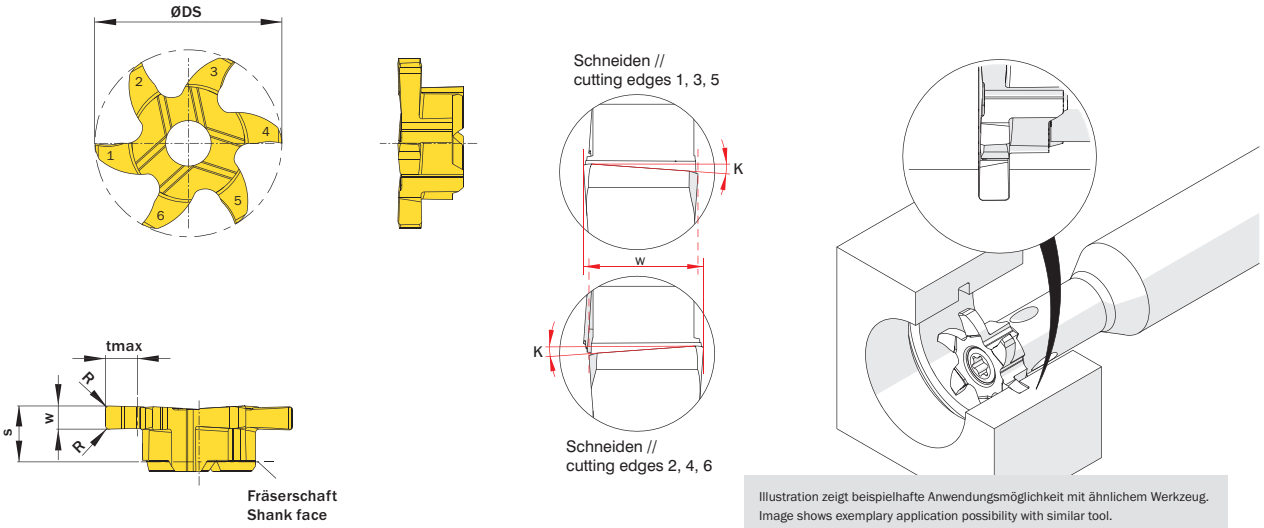


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.020.12 GY

w +0,02 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 P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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**

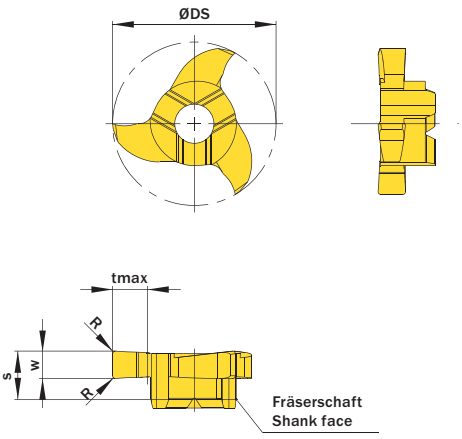
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
450, 451, 452, 453, 454

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)

SP HM LM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/354**



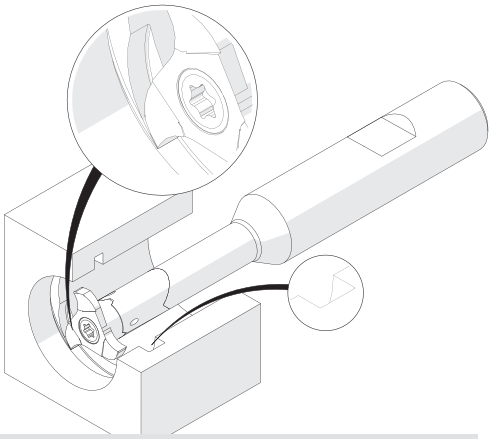


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0200.42 C

w +0,02	Nutennbreite 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		
1,5	-	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)

simtek individual | 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 PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/400**

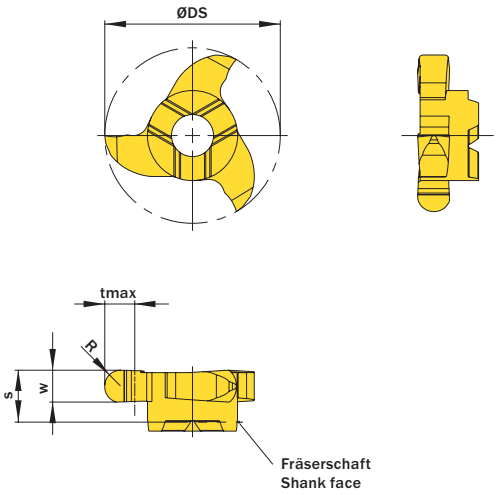


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

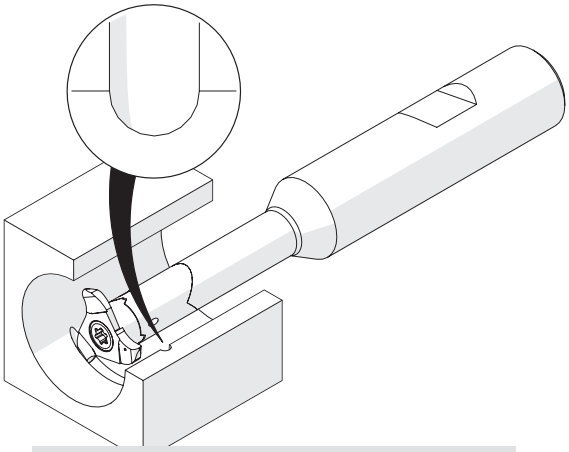


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R	w +0,03	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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		
1,1	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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread Milling, metric ISO-Thread, Partial Profile

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

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/969**

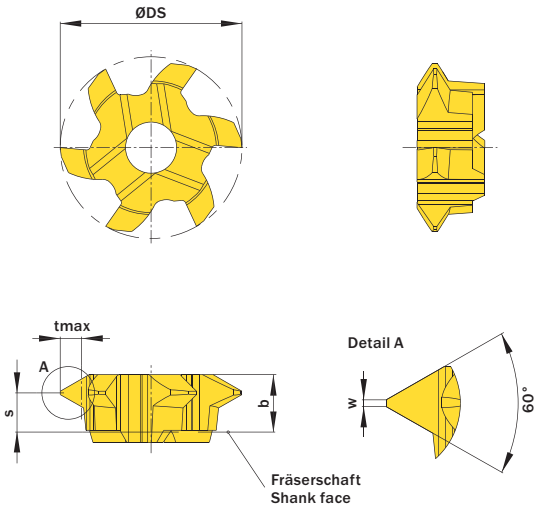


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0720.01.10 M

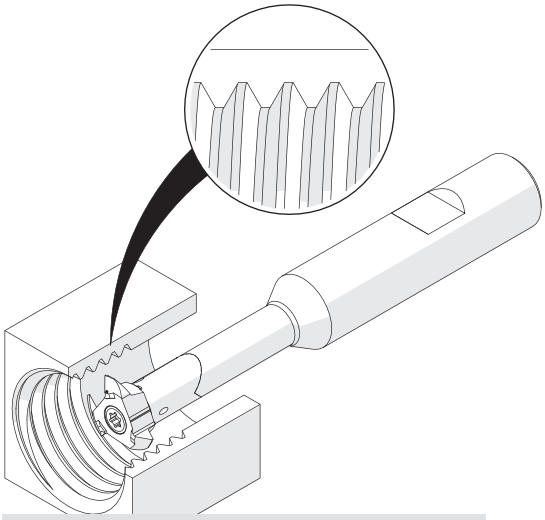


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm			
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

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/357**

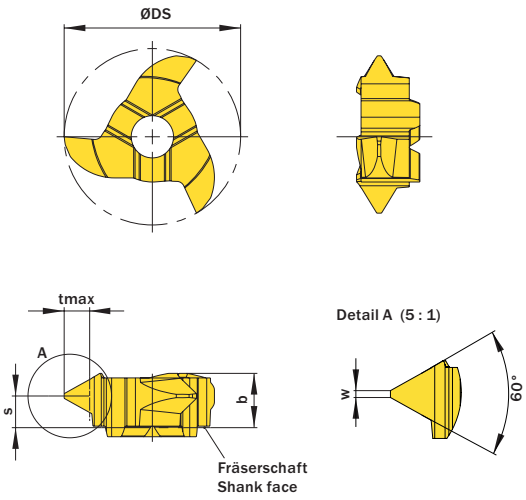


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.2530.01 M

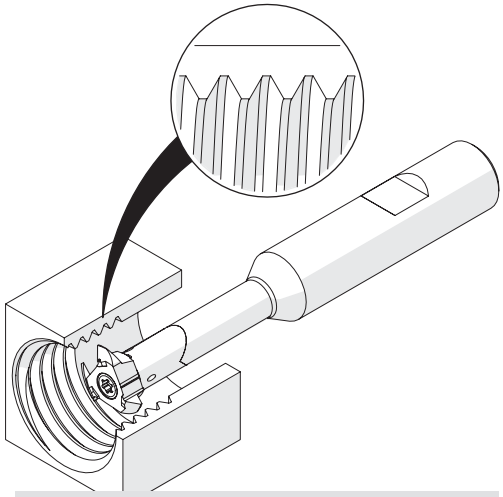


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
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

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1088**

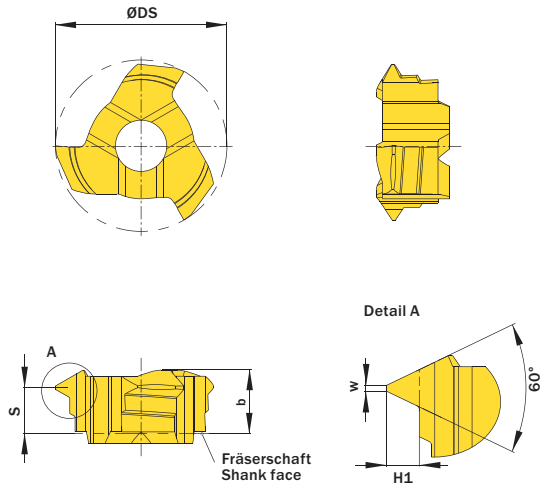


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

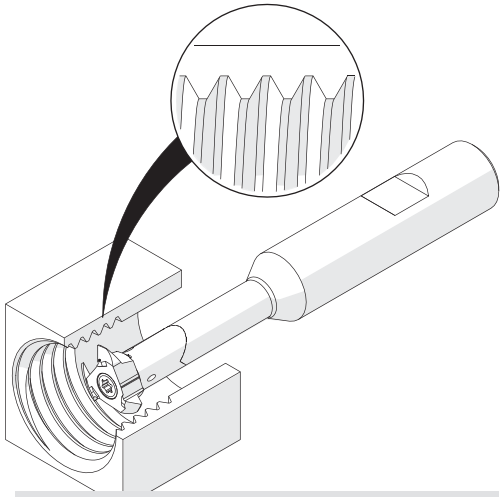


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) 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	b mm	ØDS mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1253**

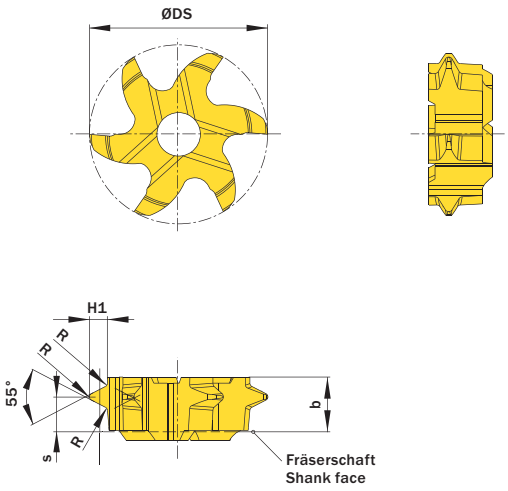


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

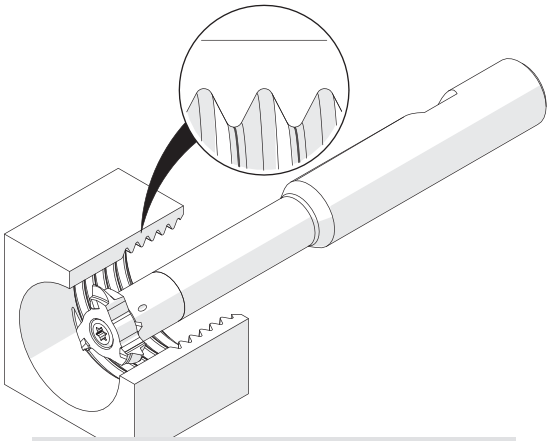


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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 NEW
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 NEW
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 NEW

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

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 tooldiameter 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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/413**

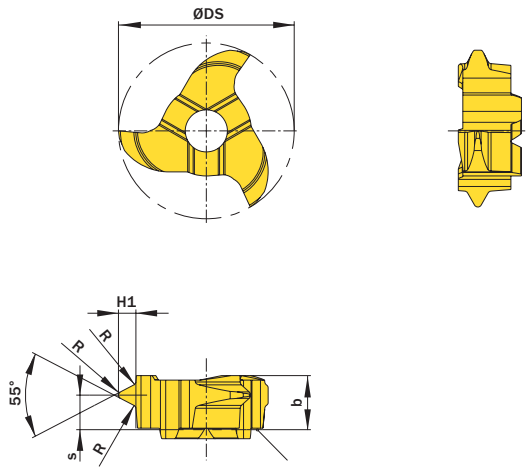


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

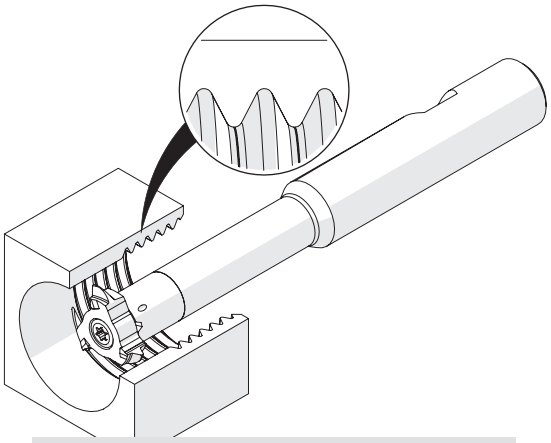


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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 NEW
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 UPD
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 UPD

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

simmill PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

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

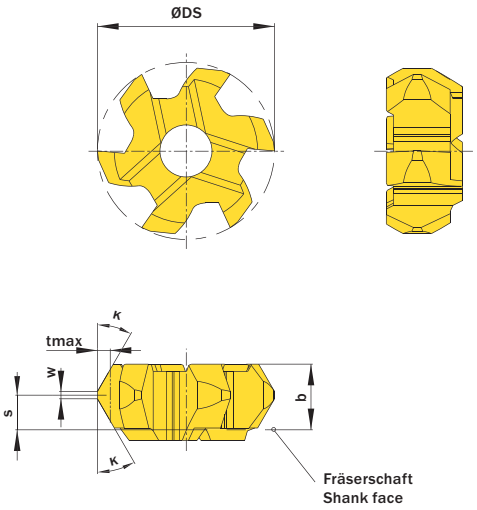


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

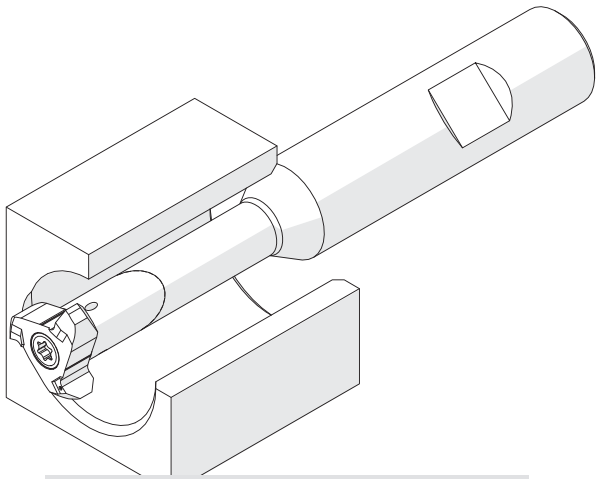


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w 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	b mm	S mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 PX
SIMTEK Milling Tools Type PX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/404**

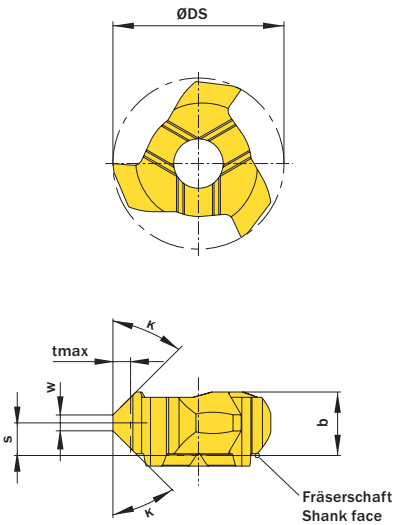


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

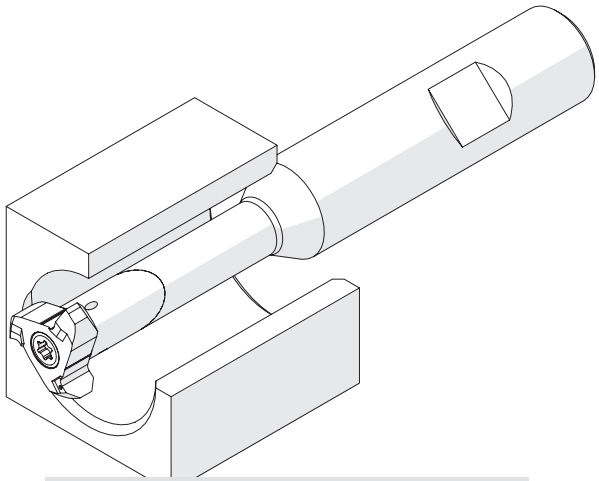


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm				mm	mm	mm	mm			
45°	0,2	9,6	**P09.4545.02 F**	AA0U	X800 GT42	3,37	1,7	1,4	9,3	3	PD06.0	AKT UPD
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**	ABG0	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)

simmillSX
SIMTEK Milling Tools Type SX



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)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
445

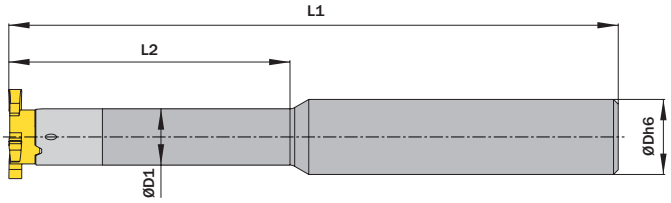
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

Legende Legend **610**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/389**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	**S14.1208.29 A HM**	AM5T	95,0	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.

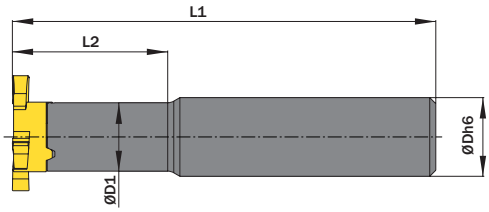
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

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-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/392**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	**S14.1008.17 A ST**	AAKP	Nein / No	60,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	**S14.1308.25 A ST**	AE8U	Nein / No	70,0	S M3,5x10 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	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	**S14.1608.16 A ST**	AABY	Ja / Yes	80,0	S M3,5x10 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

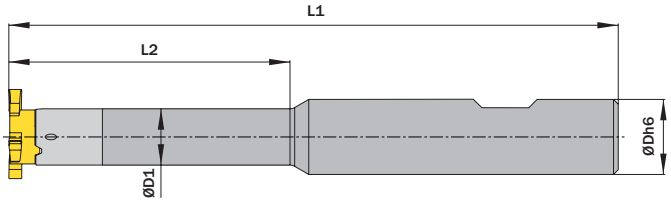
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

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 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	8,0	29,0	**S14.1208.29 B HM**	AG22	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	AKT UPD
12,0	8,0	42,0	**S14.1208.42 B HM**	ACPK	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	8,0	56,0	**S14.1208.56 B HM**	AC9E	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,0	9,5	42,0	**S14.1209.42 B HM**	AAKT	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	8,0	29,0	**S14.0.500.08.29 B HM**	AMUB	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,7	8,0	42,0	**S14.0.500.08.42 B HM**	AJSC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,7	8,0	56,0	**S14.0.500.08.56 B HM**	AMKD	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
12,7	9,5	42,0	**S14.0.500.09.42 B HM**	AB5C	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,5	33,0	**S14.0.625.09.33 B HM**	AMHU	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5	
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,5	33,0	**S14.1609.33 B HM**	AH8J	110,0	S M3,5x10 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

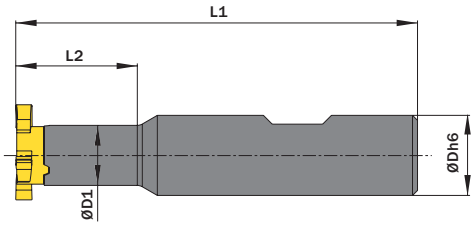
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
448

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST | 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 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	8,0	16,0	**S14.0.625.08.16 B ST**	AF5E	80,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	8,0	16,0	**S14.1608.16 B ST**	AH01	80,0	S M3,5x10 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.

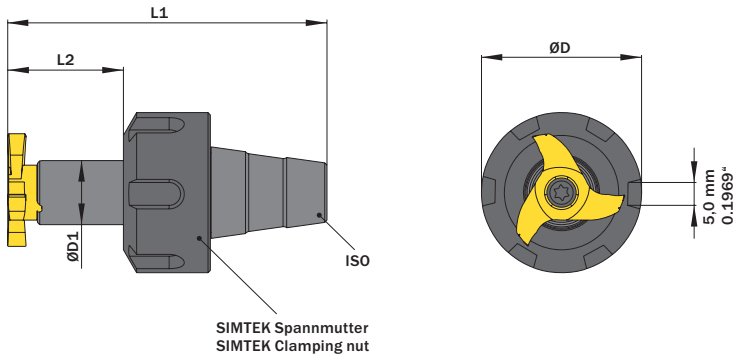
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST 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 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
ER11	8,0	16,0	**S14.ER11.08.16**	AJE5	SER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER11	8,0	16,0	**S14.ER11.08.16.B**	AVMQ	SER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	**S14.ER16.08.22**	ACTZ	SER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	**S14.ER16.08.22.B**	AVMT	SER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	**S14.ER16.08.22.C**	AVMU	SER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	**S14.ER20.08.22**	AFFE	SER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	**S14.ER20.08.22.B**	AVMZ	SER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	SM3,5x10T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.ER16.08.22.B**

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/359**

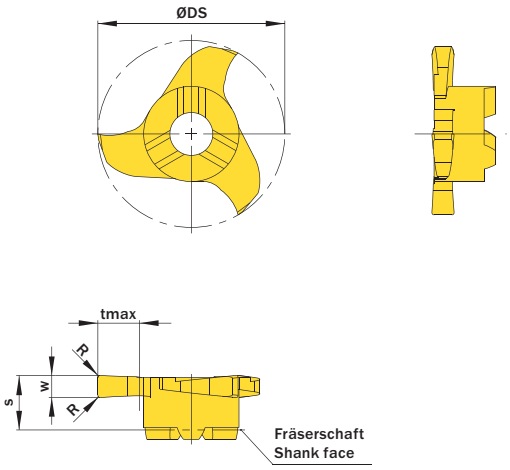


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

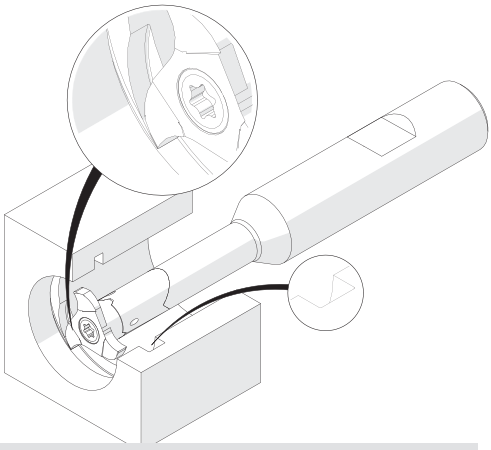


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	AKT UPD
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)

simtek individual | S14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S14.0179.030 XG**

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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**

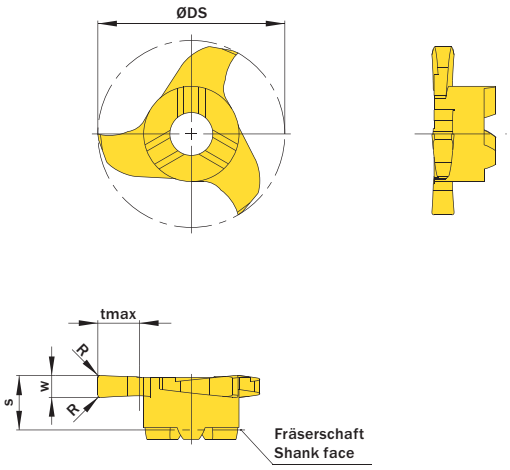
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
472, 473, 474, 475, 476

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/368**



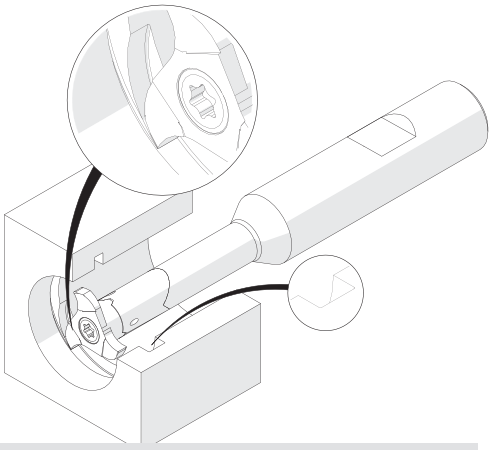


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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**

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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**

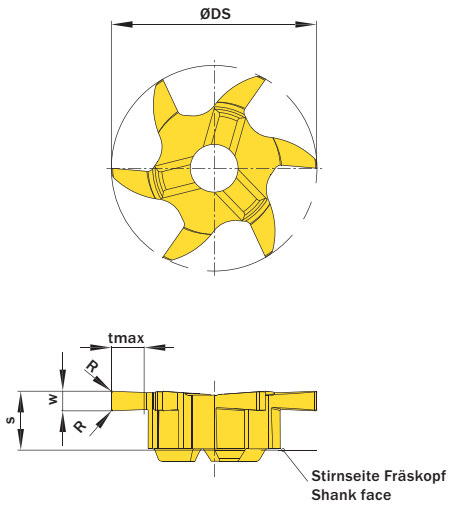


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

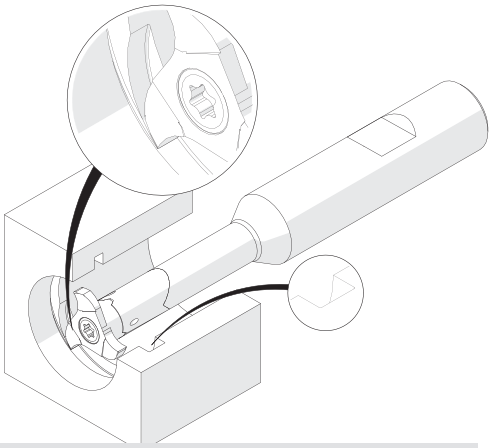


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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/ccode
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 SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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**

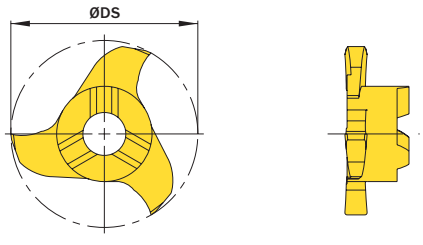
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
472, 473, 474, 475, 476

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1138**



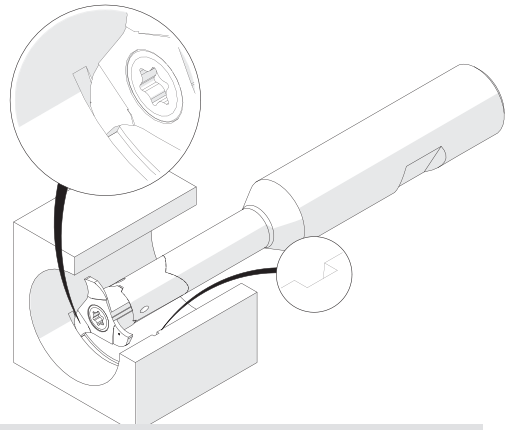


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,01	Nutennbreite 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		
1,71	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 SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1122**

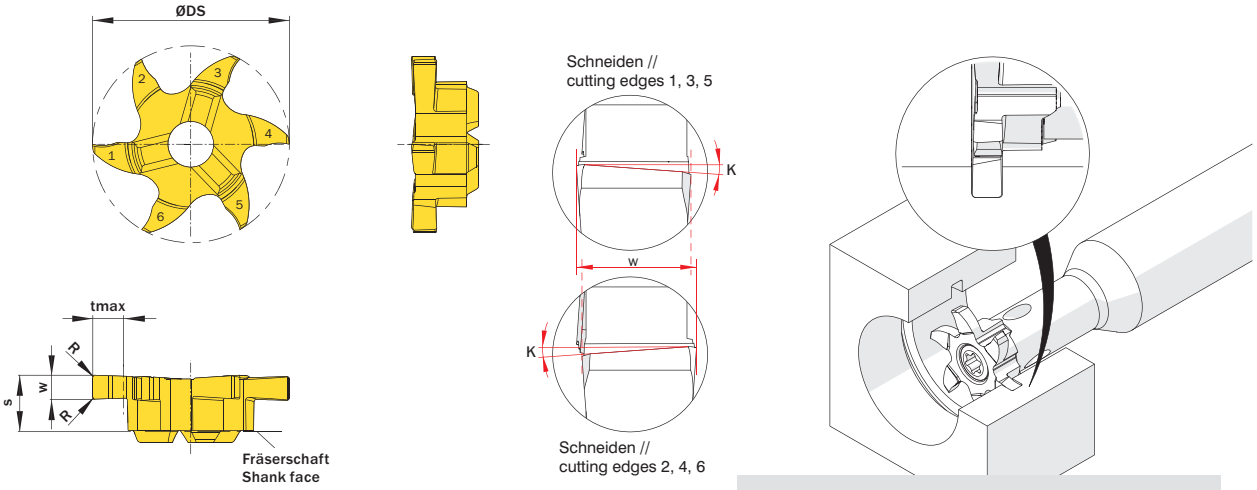


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

w +0,02	Nutennbreite 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	**S06.0150.020.16 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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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**

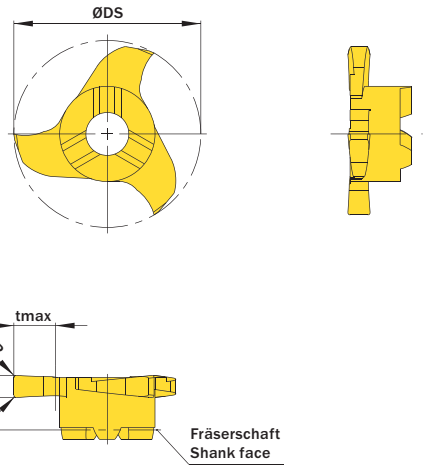


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.42 C

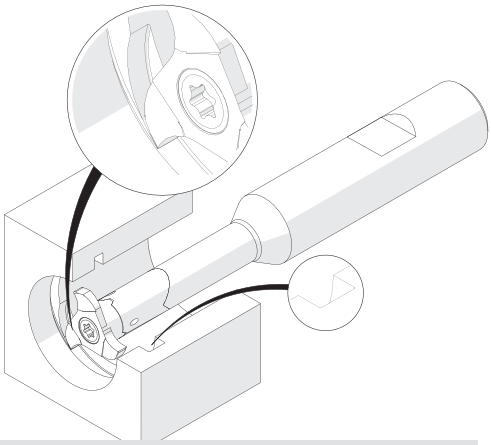


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,02	Nutennbreite 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/ccode
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**

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/401**

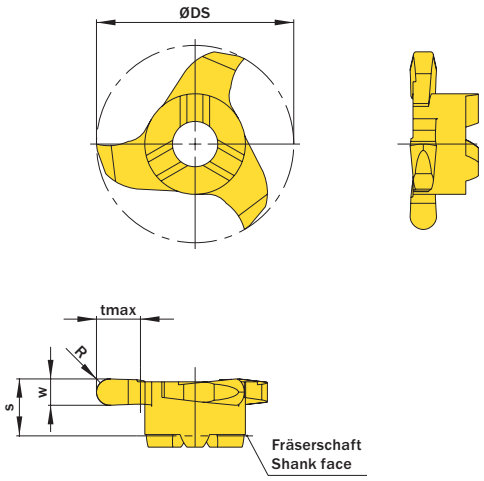


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

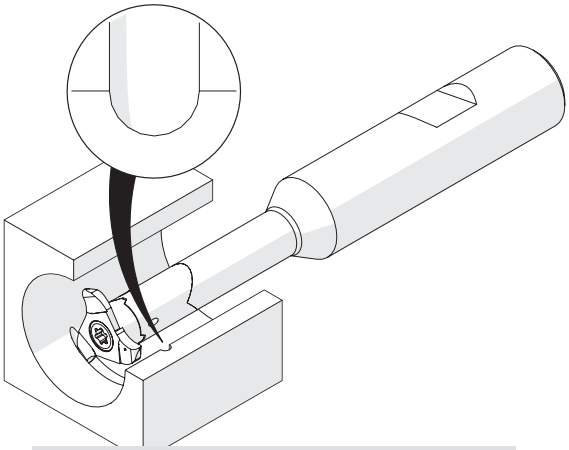


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R	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/ccode	
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	AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **S16.0011.22 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/970**

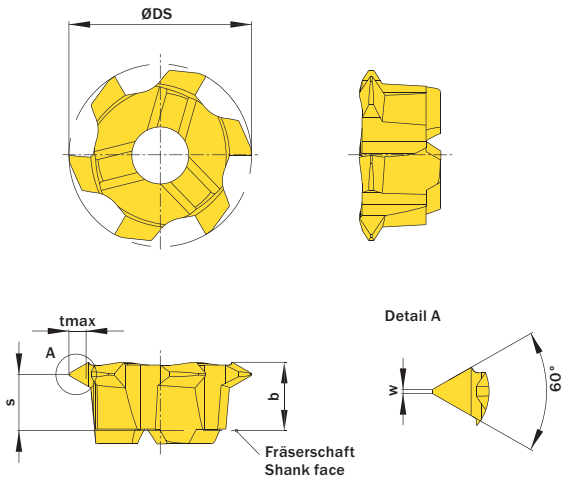


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0720.01.12 M

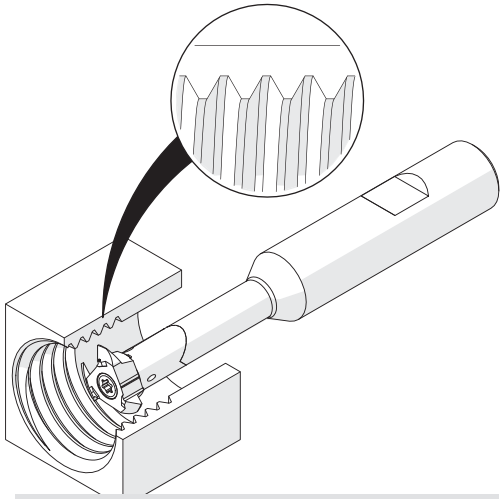


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
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 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

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread Milling, Metric ISO-Thread, Partial Profile

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

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/393**

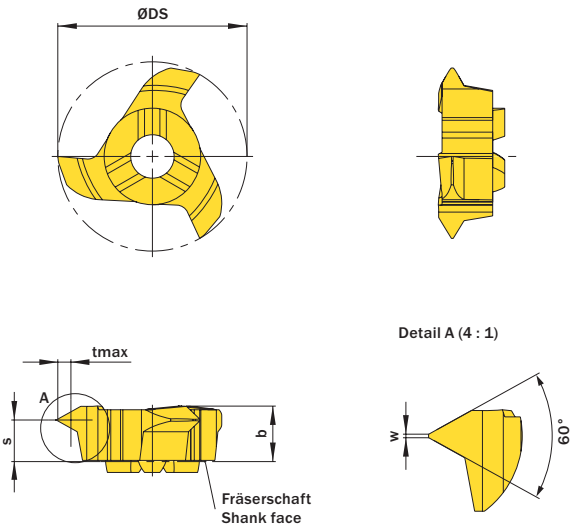


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 M

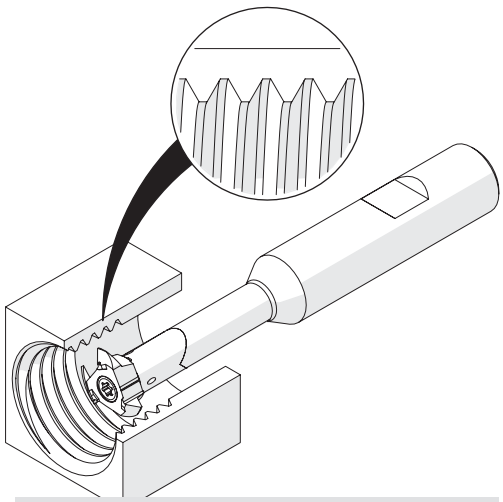


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 P M K N S	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
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**	AEES	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 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

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1087**

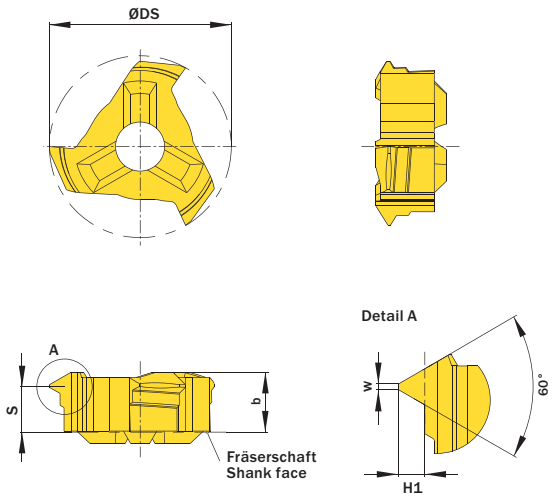


Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

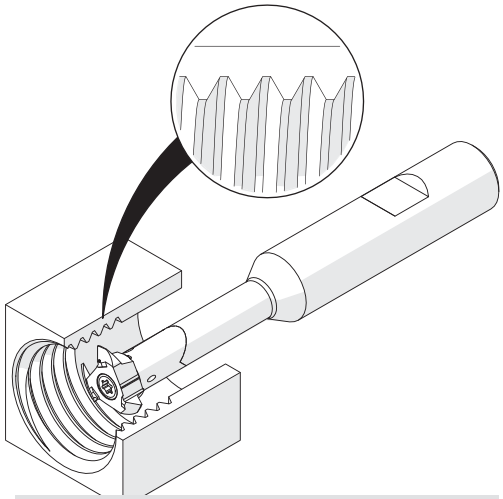


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) 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	b mm	ØDS mm	S mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	AKT UPD
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)

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/982**

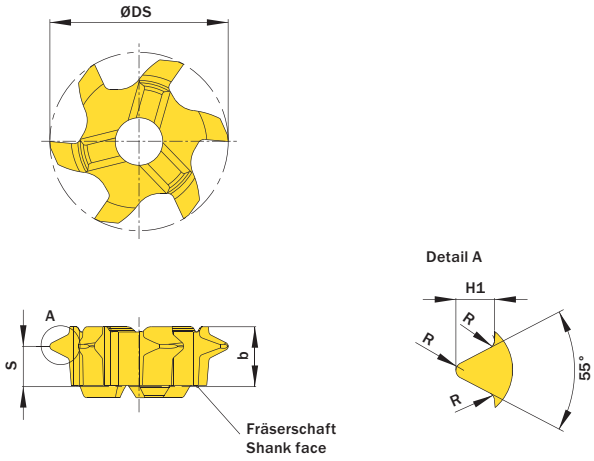


Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.1423.11.14 M

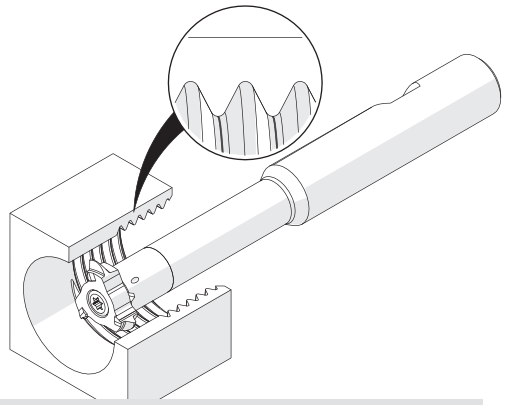


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 tooldiameter 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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/938**

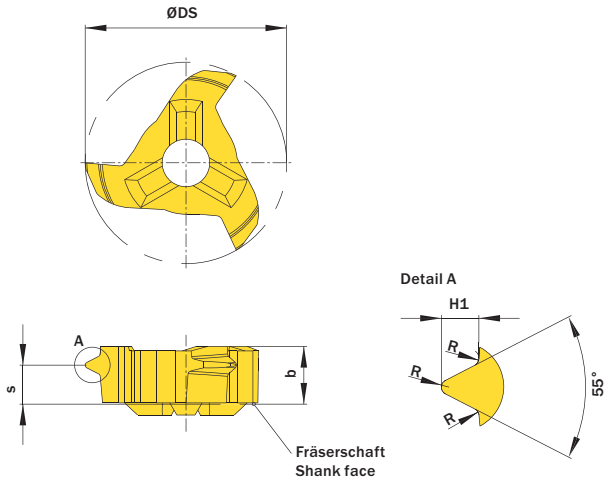


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

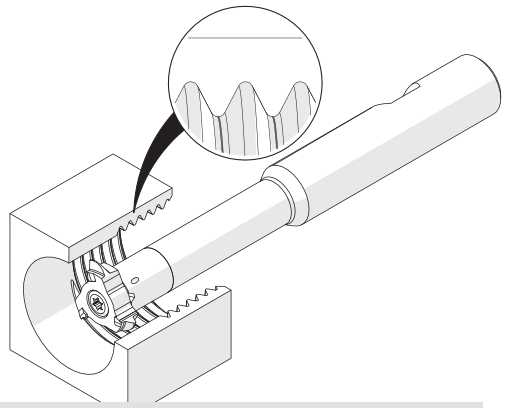


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

simmill SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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**

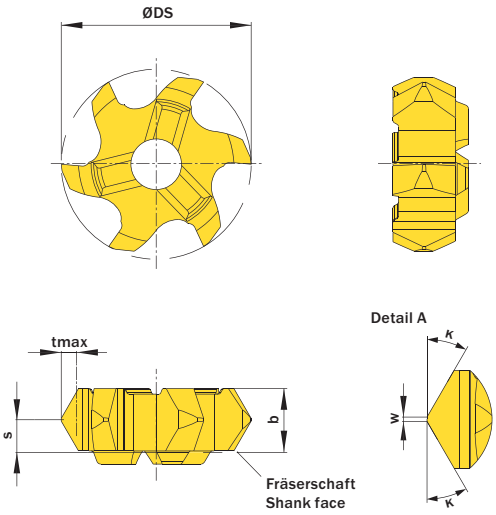
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
472, 473, 474, 475, 476

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/972**



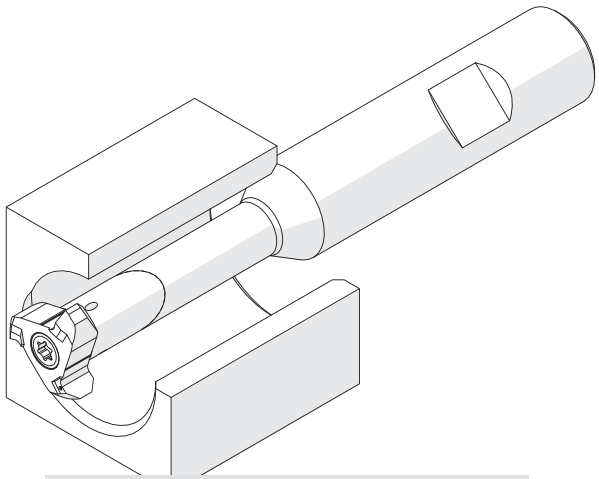


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

κ	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
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 SX
SIMTEK Milling Tools Type SX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/406**

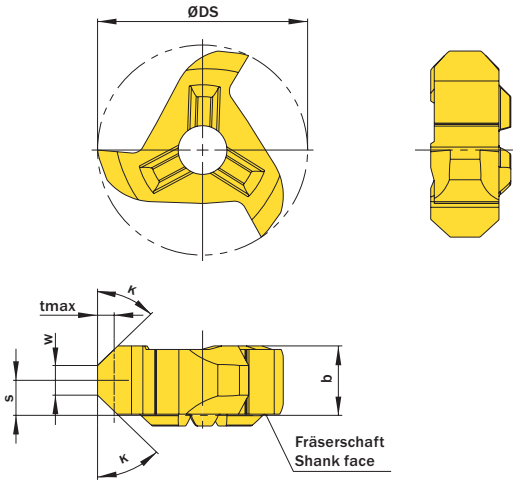


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.58 F

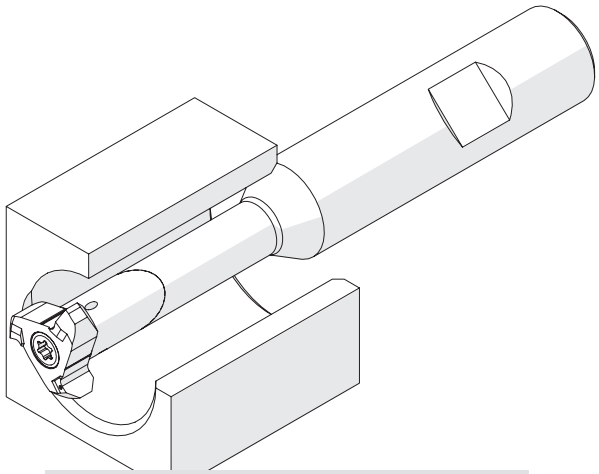


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax	b	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm				mm	mm	mm	mm			
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	AKT UPD
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)

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX



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)
4,5 Nm

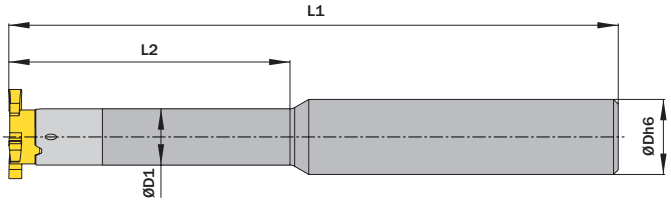
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
445

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/271**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	**U18.1209.32 A HM**	ACQC	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	**U18.1209.45 A HM**	AGK5	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	**U18.1209.64 A HM**	AGEV	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	**U18.0.500.09.32 A HM**	AK8V	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	45,0	**U18.0.500.09.45 A HM**	AH50	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	64,0	**U18.0.500.09.64 A HM**	AD8F	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	**U18.0.625.09.25 A HM**	AE8X	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	32,0	**U18.0.625.09.32 A HM**	ACQZ	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	45,0	**U18.0.625.09.45 A HM**	AH0T	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	64,0	**U18.0.625.09.64 A HM**	AK2U	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	13,0	64,0	**U18.0.625.13.64 A HM**	AHQK	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0
15,875	13,0	66,0	**U18.0.625.13.66 A HM**	ADZE	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	**U18.1609.25 A HM**	AAD3	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	**U18.1609.32 A HM**	AAKX	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	**U18.1609.45 A HM**	AMCV	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	**U18.1609.64 A HM**	ANX9	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	**U18.1613.64 A HM**	AFVT	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	**U18.1613.66 A HM**	AD9W	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.25 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)
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)

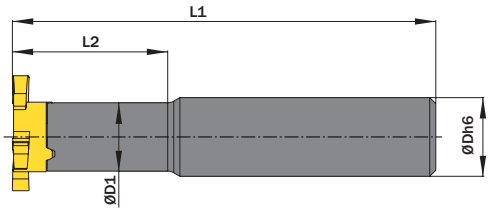
TW ST

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/ccode	
▼ ØDh6 = 10,0 mm										
10,0	9,0	17,0	**U18.1009.17 A ST**	AM1T	Nein / No	60,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
▼ ØDh6 = 12,0 mm										
12,0	9,0	18,0	**U18.1209.18 A ST**	AV6D	Ja / Yes	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	AKT UPD
▼ ØDh6 = 13,0 mm										
13,0	9,0	25,0	**U18.1309.25 A ST**	AKZ5	Nein / No	70,0	UM4x12T15F	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	UM4x12T15F	T15F	UD09.0	
▼ ØDh6 = 16,0 mm										
16,0	9,0	18,0	**U18.1609.18 A ST**	AGU5	Ja / Yes	80,0	UM4x12T15F	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

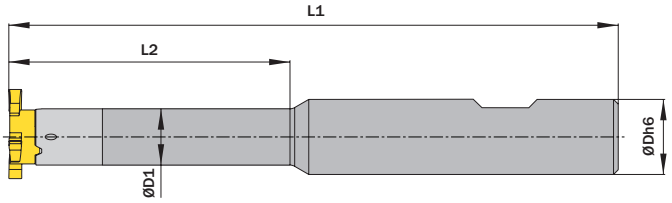
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

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 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	**U18.1209.32 B HM**	AHQG	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	**U18.1209.45 B HM**	AGXG	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	**U18.1209.64 B HM**	AC32	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	**U18.0.500.09.32 B HM**	AMW6	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	45,0	**U18.0.500.09.45 B HM**	AEW9	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
12,7	9,0	64,0	**U18.0.500.09.64 B HM**	AEYX	120,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	**U18.0.625.09.25 B HM**	AET2	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	32,0	**U18.0.625.09.32 B HM**	ACQM	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	45,0	**U18.0.625.09.45 B HM**	AD9P	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	9,0	64,0	**U18.0.625.09.64 B HM**	AE40	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
15,875	13,0	64,0	**U18.0.625.13.64 B HM**	APQG	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0
15,875	13,0	66,0	**U18.0.625.13.66 B HM**	AHS9	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	**U18.1609.25 B HM**	AJ83	93,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	**U18.1609.32 B HM**	AH75	100,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	**U18.1609.45 B HM**	AA3N	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	**U18.1609.64 B HM**	ACGX	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
16,0	12,0	45,0	**U18.1612.45 B HM**	ADG9	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD12.0
16,0	13,0	64,0	**U18.1613.64 B HM**	AMT0	110,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	**U18.1613.66 B HM**	AJK6	130,0	UM4x12T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 B HM**

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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)

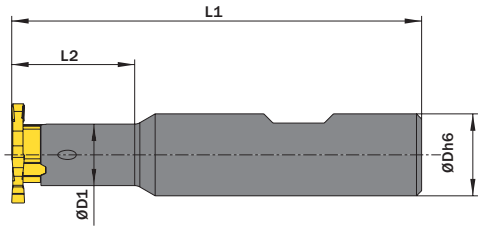
TW ST

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 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	**U18.1209.18 B ST**	AV6E	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	**U18.0.625.09.18 B ST**	AFHD	80,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	**U18.1609.18 B ST**	ABP7	80,0	UM4x12T15F	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.

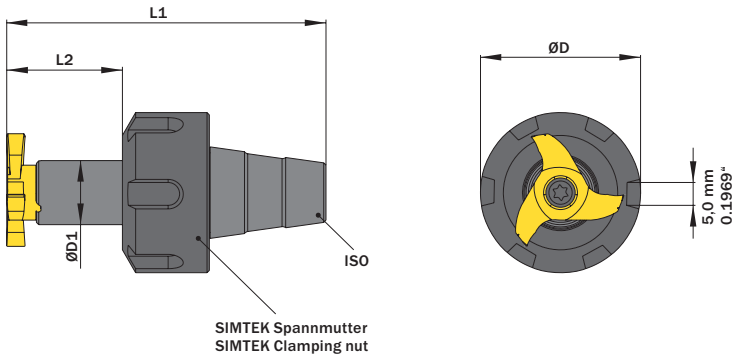
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST Legende 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 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
ER11	9,0	22,0	**U18.ER11.09.22**	AAV2	UER11.12.19	M14x0,75	19,0	42,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	**U18.ER11.09.22.B**	AVMS	UER11.12.16	M13x0,75	16,0	42,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22**	APHJ	UER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22.B**	AVMV	UER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	**U18.ER16.09.22.C**	AVMW	UER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	**U18.ER20.09.22**	AC9J	UER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	**U18.ER20.09.22.B**	AVM0	UER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	**U18.ER25.09.22**	AA1F	UER25.20.42	M25x1,5	42,0	60,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	**U18.ER25.09.22.B**	AVM3	UER25.20.35	M30x1,0	35,0	60,0	UM4x12T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.ER16.09.22.B**

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/365**

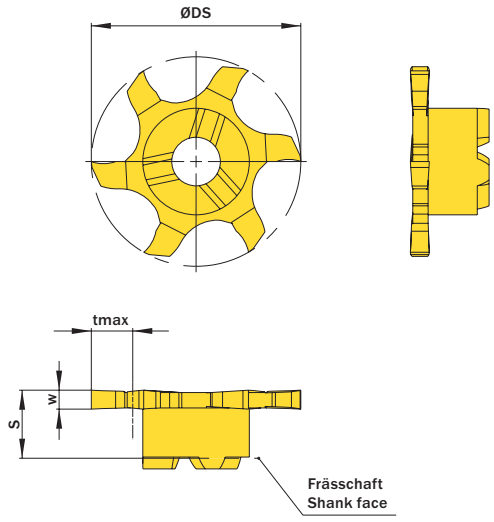


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

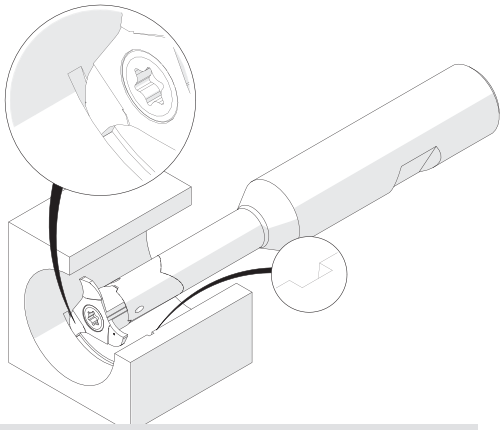


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,21	1,1	18,0	**U06.0110.000.18 G**	AFYG	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	AKT UPD
1,41	1,3	18,0	**U06.0130.000.18 G**	ACUD	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	AKT UPD
1,71	1,6	18,0	**U06.0160.000.18 G**	AG2Y	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	AKT UPD

▌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 UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

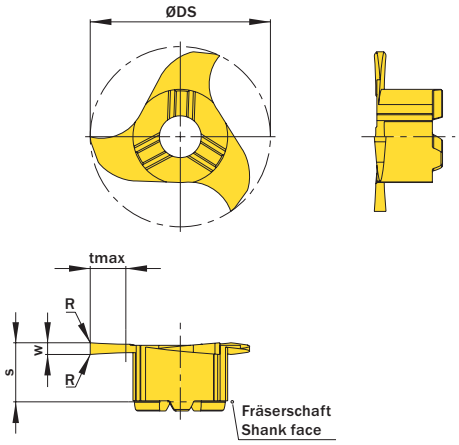
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/363**



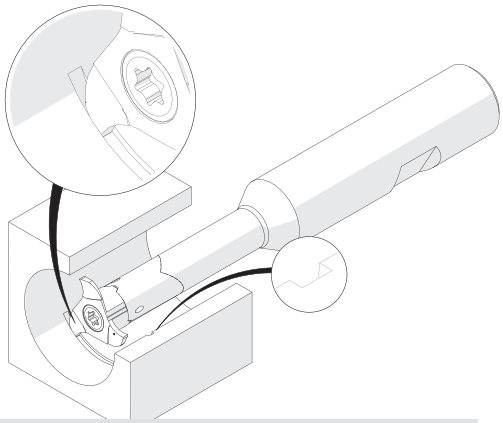


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

w -0,02 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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)

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**

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

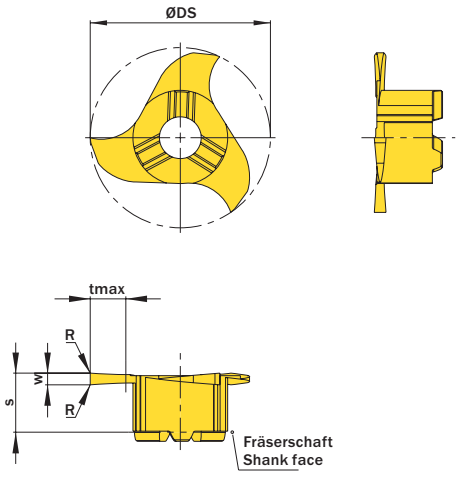


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

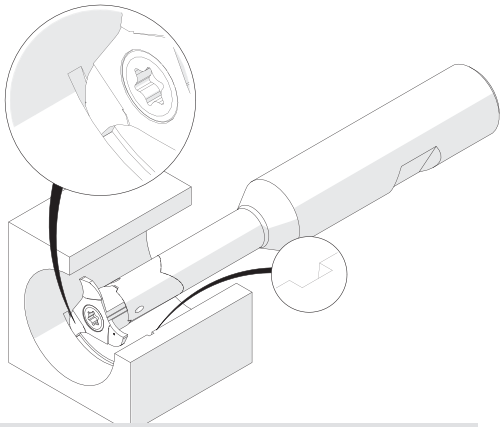


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 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 N	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

simtek individual | U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

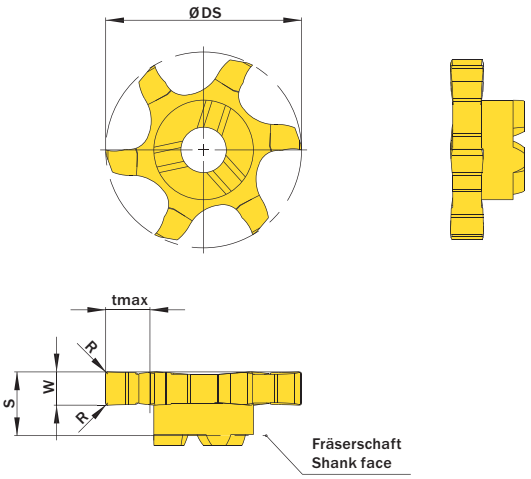
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/362**



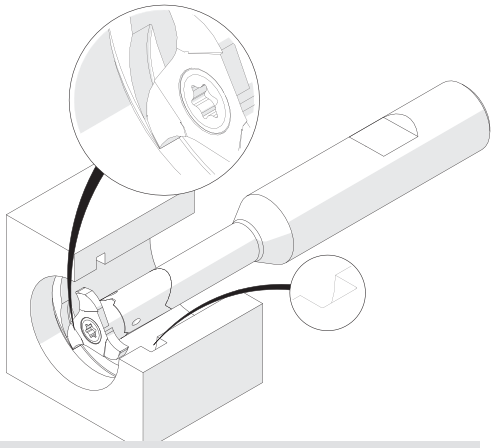


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w +0,02 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	-	0,1	18,0	**U06.0150.010.18 G**	AN3P	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	AKT UPD
2,0	-	0,2	18,0	**U06.0200.020.18 G**	AD6K	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	AKT UPD
2,5	-	0,2	18,0	**U06.0250.020.18 G**	AB6C	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	AKT UPD
3,0	-	0,2	18,0	**U06.0300.020.18 G**	AE37	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	AKT UPD

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

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

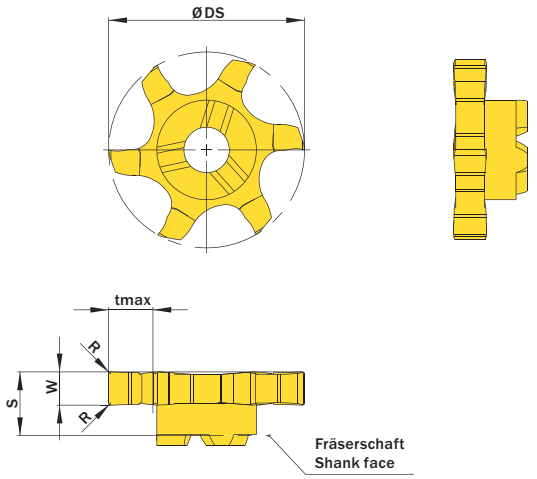
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/369**



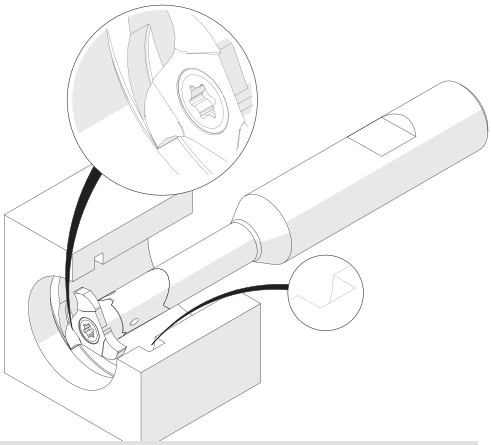


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.20 XG**

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/361**

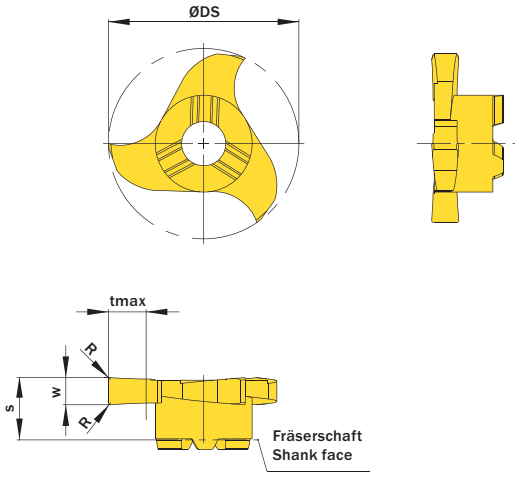


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

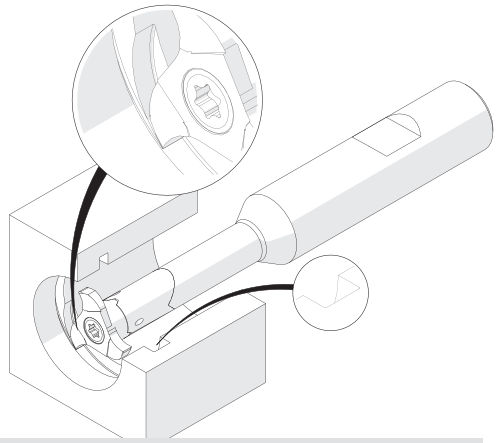


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	Nutennbreite 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		
1,17	-	-	18,0	**U18.0117.00 G**	AAU0	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,42	-	-	18,0	**U18.0142.00 G**	ANB1	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	-	0,2	18,0	**U18.0150.02 G**	AMW2	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,55	-	0,2	18,0	**U18.0157.02 G**	AJ80	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	**U18.0200.02 G**	AJXK	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,39	-	0,2	18,0	**U18.0239.02 G**	AG6E	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	**U18.0250.02 G**	ABXH	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	**U18.0300.02 G**	ADJZ	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,18	-	0,2	18,0	**U18.0318.02 G**	AJZU	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
4,0	-	0,2	18,0	**U18.0400.02 G**	AJUU	X800 GT42	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**

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1150**

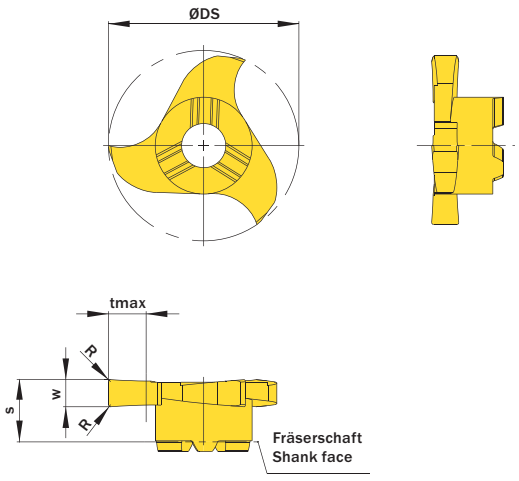


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

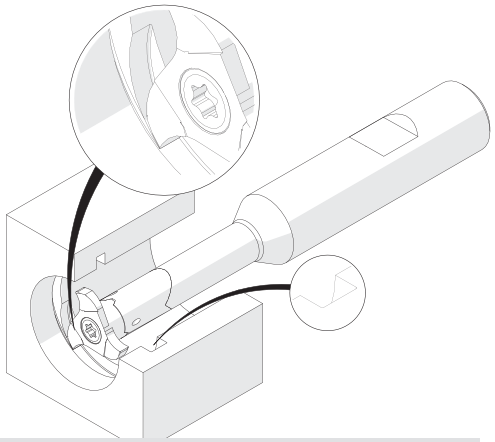


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	Nutennbreite 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	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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

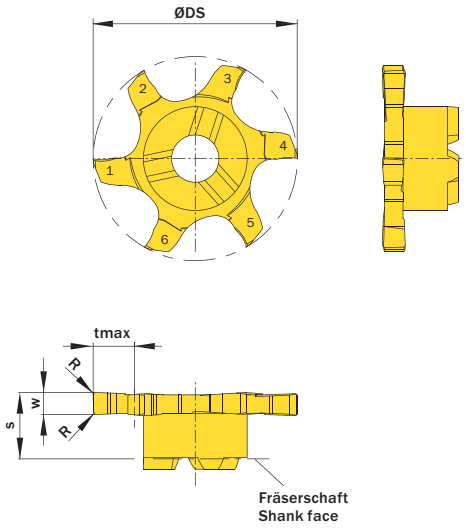
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

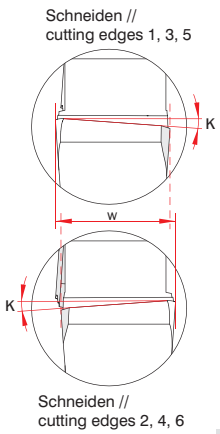
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)

SP HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1123**





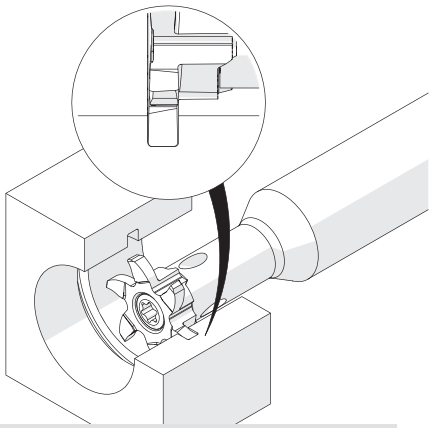


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w +0,02 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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

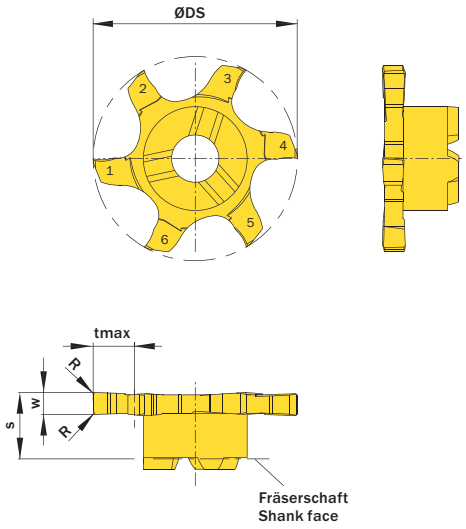
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

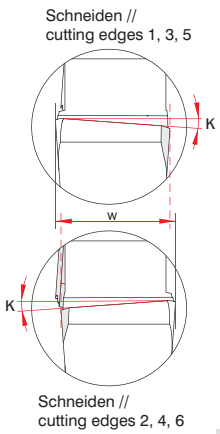
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
433

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H01 (Seite/Page 606), H05 (Seite/Page 608)

SP HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1134**





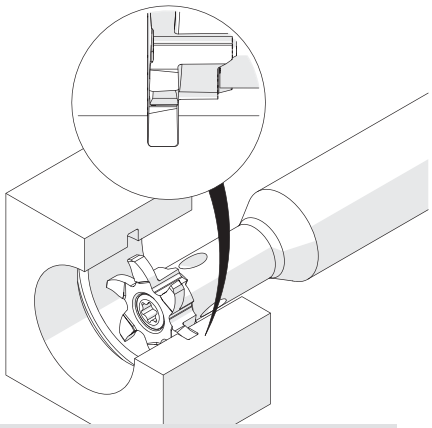


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

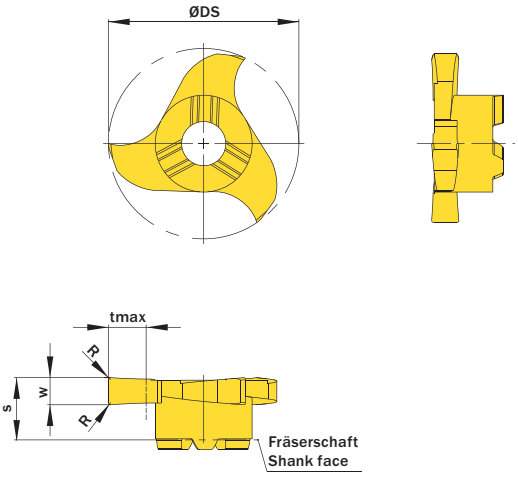


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

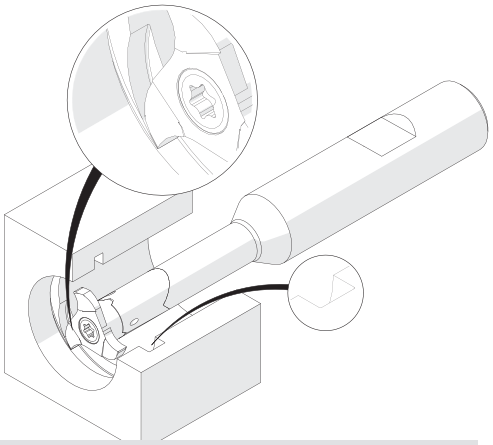


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 N	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling. For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 598**

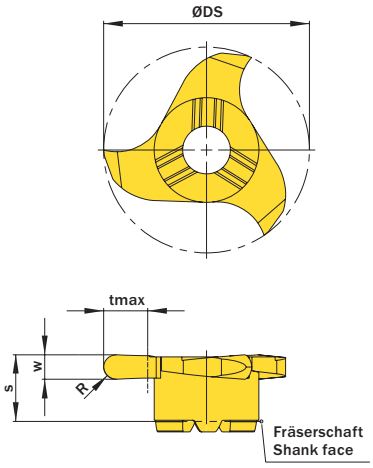
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/402**



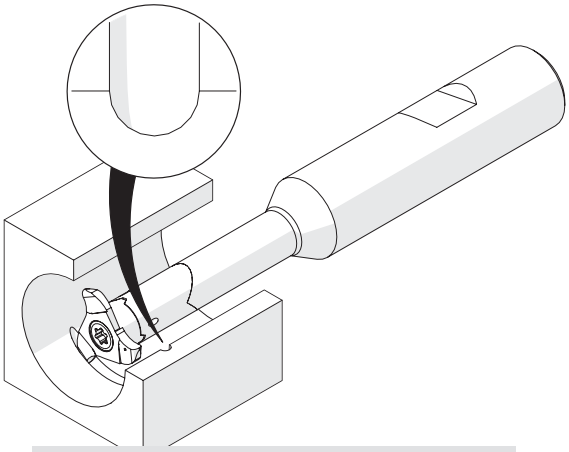


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R mm	w +0,03 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/ccode	
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	NEU NEW
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 UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

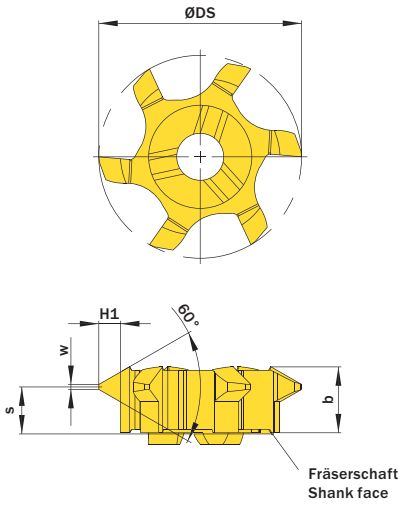
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/876**



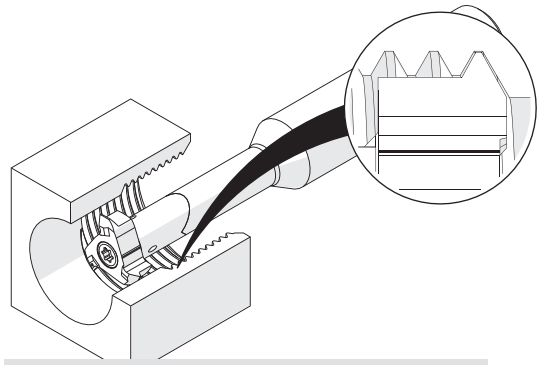


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	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
	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
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**	AS0G	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**	AS0J	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**	AS0H	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 UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/415**

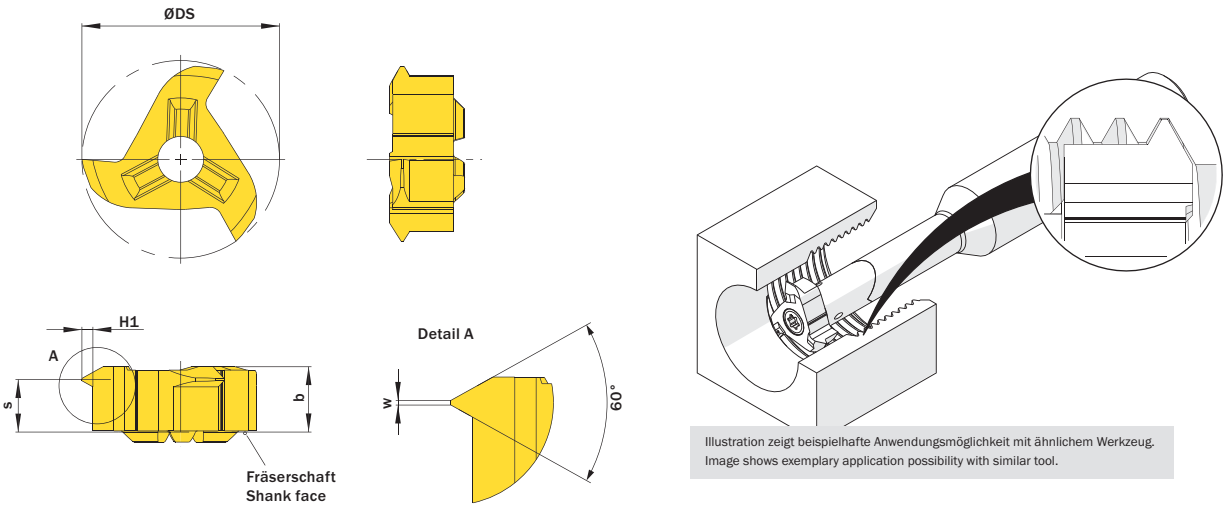


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b mm	S mm	w mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **U18.0815.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

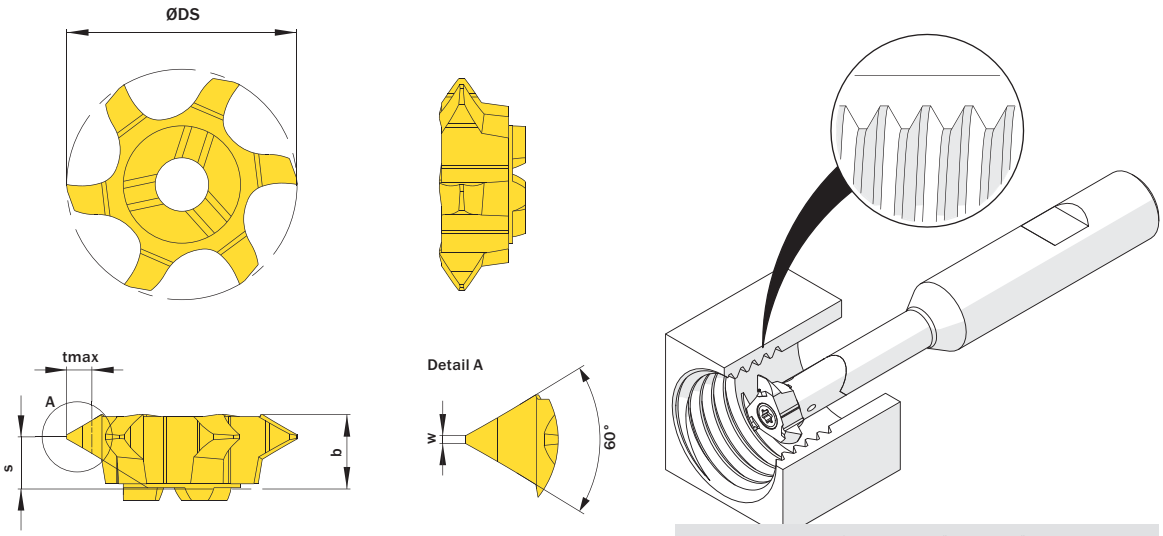


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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	
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm			
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 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

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/395**

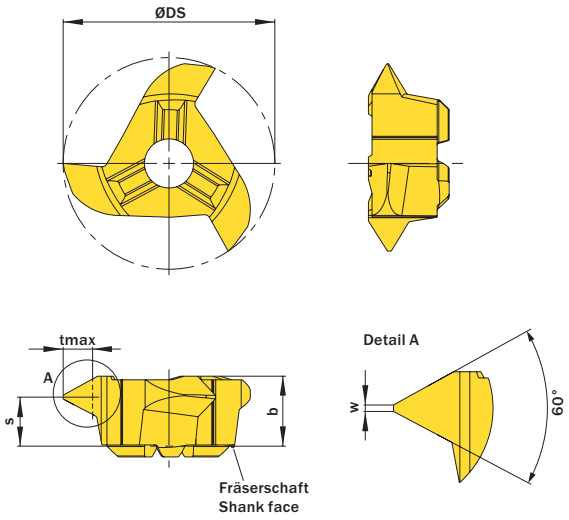


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

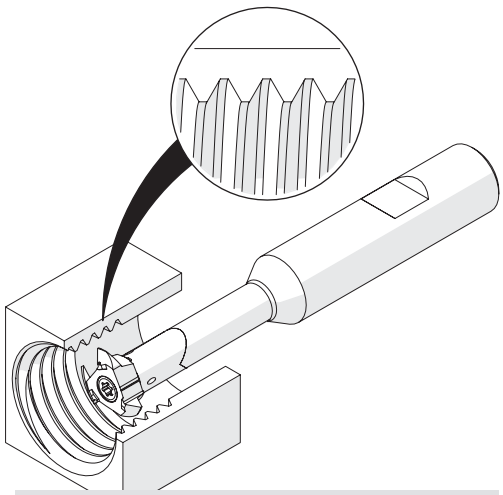


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm			
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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 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

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/877**

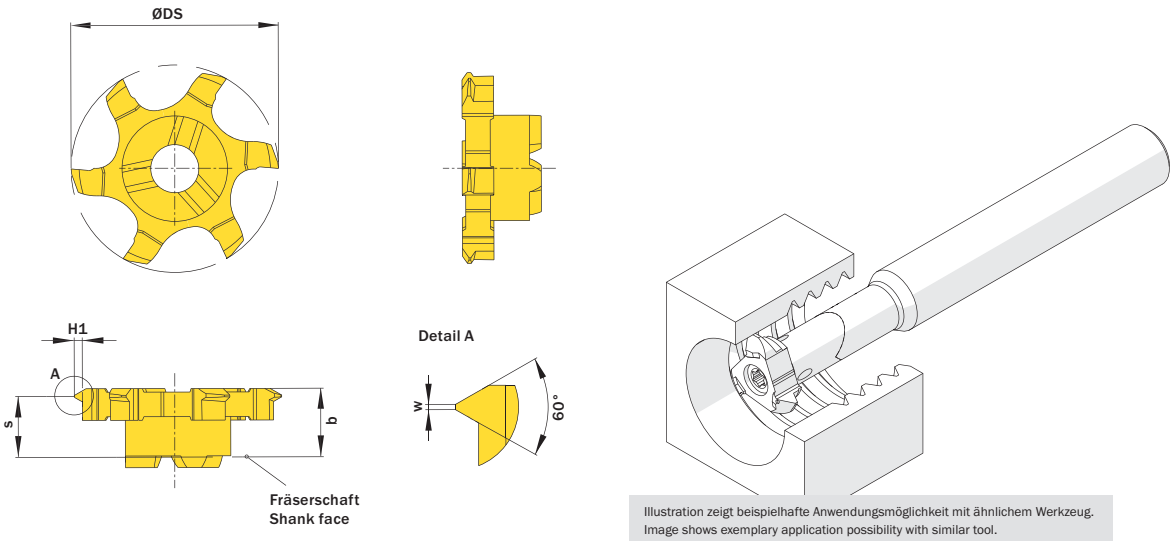


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 P M K N S	b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
8	**U06.UN08.02.18 M**	AS0V	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 **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)

SP HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/880**

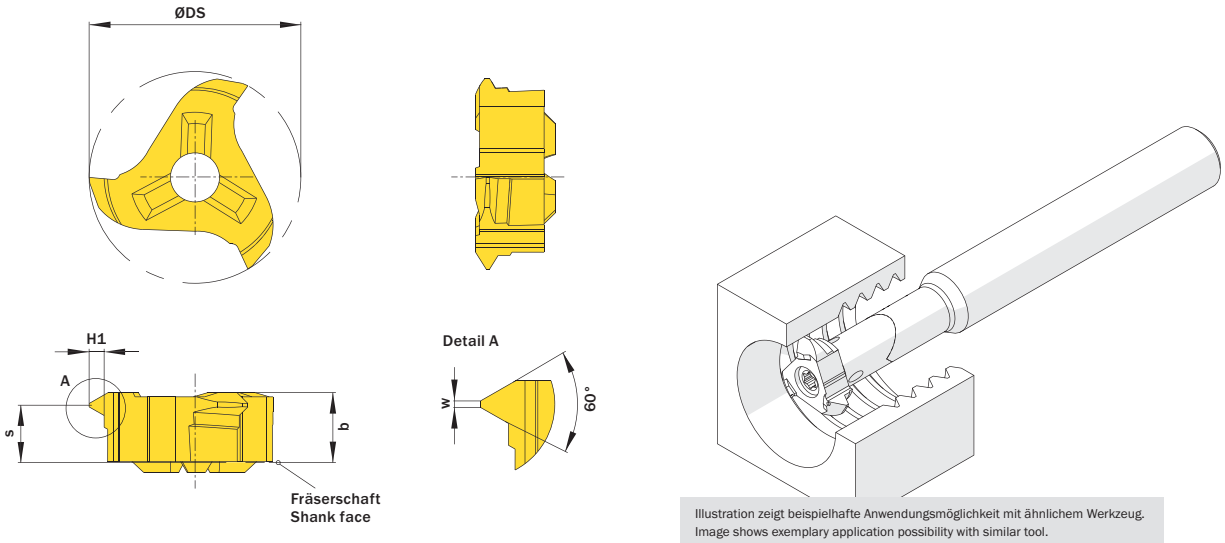


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.UN11.02 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b mm	H1 mm	S mm	ØDS mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
6	**U18.UN06.02 M**	AS7Q	X800 GT42	5,85	2,29	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
8	**U18.UN08.02 M**	AS04	X800 GT42	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
10	**U18.UN10.02 M**	AS03	X800 GT42	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
11	**U18.UN11.02 M**	AS02	X800 GT42	5,85	1,25	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
12	**U18.UN12.02 M**	AS01	X800 GT42	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
14	**U18.UN14.02 M**	AS00	X800 GT42	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
16	**U18.UN16.02 M**	AS0Z	X800 GT42	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
18	**U18.UN18.02 M**	AS0Y	X800 GT42	5,85	0,763	5,0	17,7	0,18	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
20	**U18.UN20.02 M**	AS0X	X800 GT42	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0|UD12.0|UD13.0
24	**U18.UN24.02 M**	AS0W	X800 GT42	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)

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

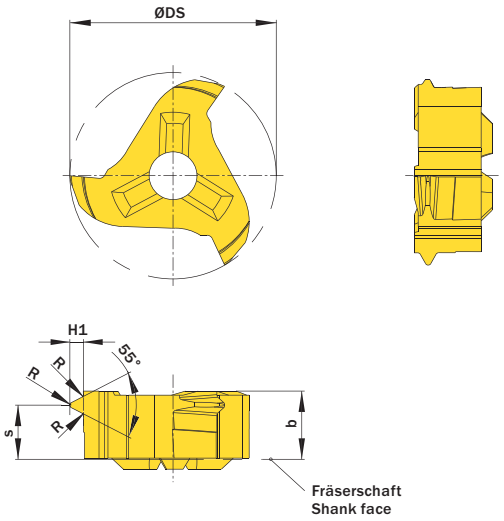
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

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**



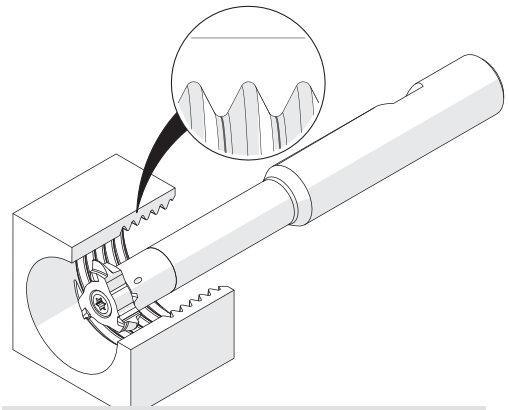


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 P M K N S	b mm	R mm	S mm	H1 mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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)

simmill UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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**

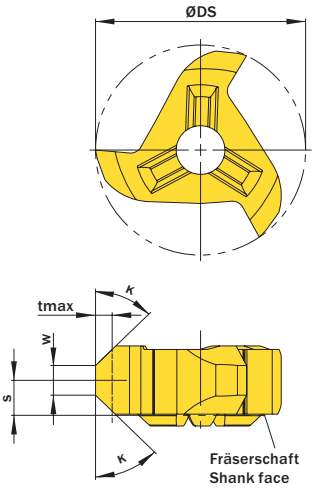
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

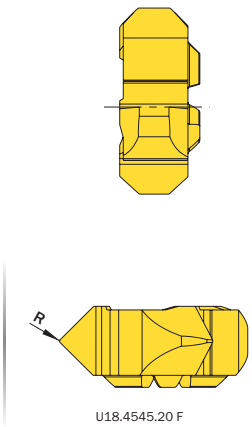
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
441

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H02 (Seite/Page 606)

SP HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/407**





U18.4545.20 F

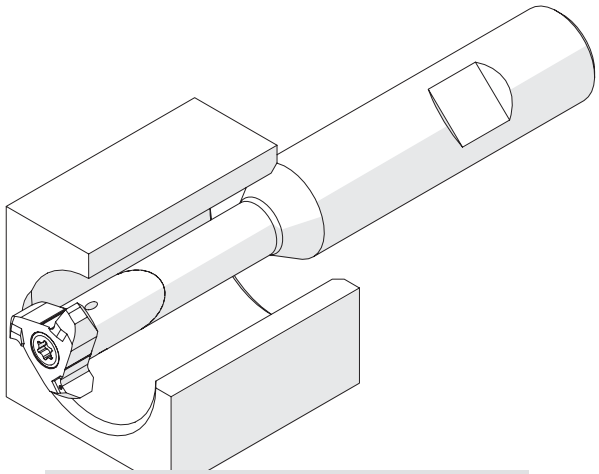


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

κ	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	w mm	R mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 UX
SIMTEK Milling Tools Type UX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/409**

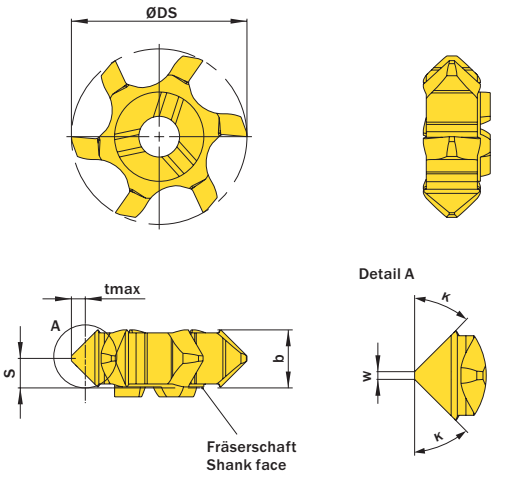


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

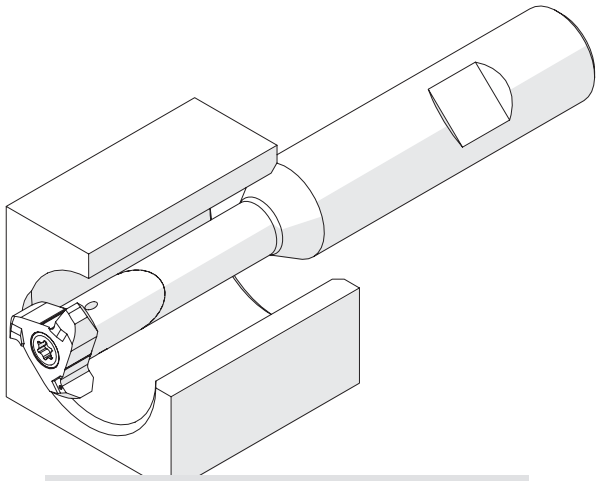


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w 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	S mm	b mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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.

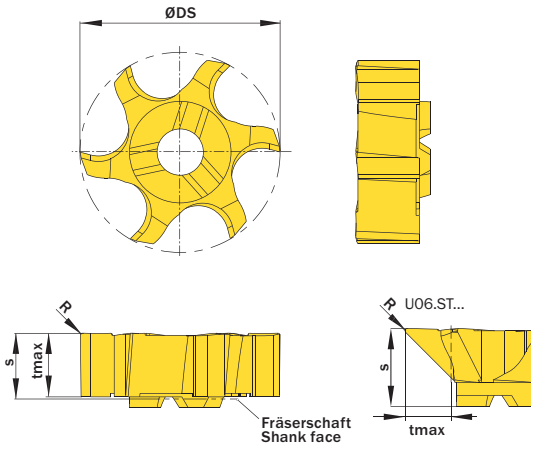
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,03 mm**	hmax **0,04 mm**	Vc **Seite/Page 598**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
492, 493, 494, 495, 496

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
443

SP HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1214**



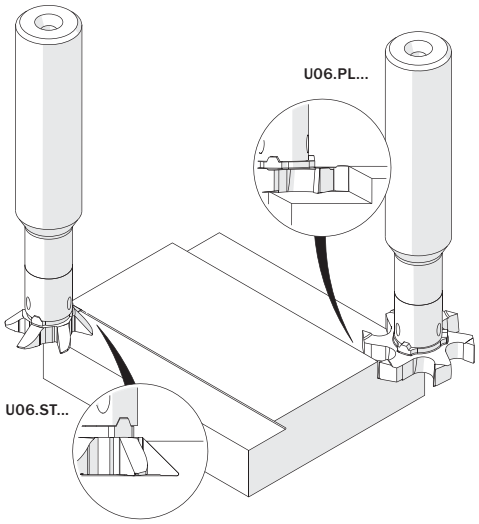


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax 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	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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 NEW

Bestellbeispiel // Order example: **U06.PL55.020.18 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill VX

SIMTEK Milling Tools Type VX



Ab Seite // As of page 433

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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.

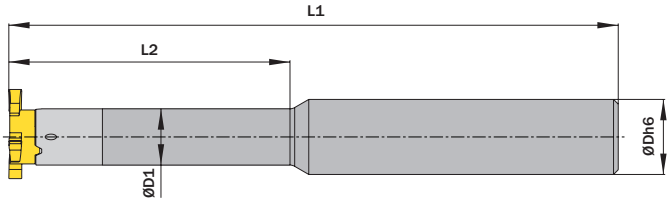
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
445

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM — Legende / Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/274**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	**V22.1212.42 A HM**	ABVM	100,0	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

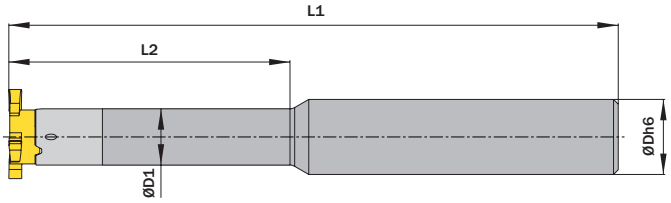
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

Legende Legend **610**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/428**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	12,7	42,0	**V22.0.500.13.42 A HM**	AHBS	100,0	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**

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.

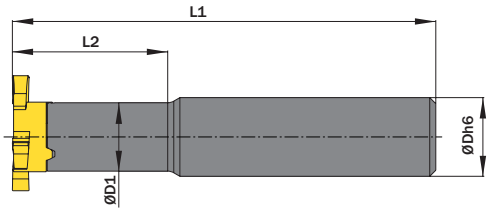
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 10,0 mm										
10,0	11,3	10,7	**V22.1011.10 A ST**	ABCX	Nein / No	60,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3	AKT UPD
▼ 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**	AHC0	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

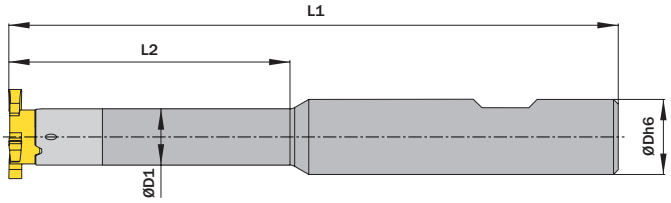
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/276**

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/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	**V22.1212.42 B HM**	APJA	100,0	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**	ACWW	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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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

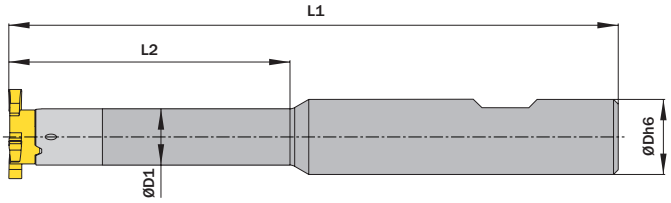
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW HM

Legende Legend **610**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/429**





ØDh6 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	12,7	42,0	**V22.0.500.13.42 B HM**	AH67	100,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.7**
12,7	12,7	60,0	**V22.0.500.13.60 B HM**	AKZA	130,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.7**
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	11,5	30,0	**V22.0.625.11.30 B HM**	AG3Z	90,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD11.5**
15,875	12,0	42,0	**V22.0.625.12.42 B HM**	AC12	100,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
15,875	12,0	60,0	**V22.0.625.12.60 B HM**	ACUX	130,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
15,875	12,0	85,0	**V22.0.625.12.85 B HM**	ABYS	160,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD12.0**
15,875	14,3	42,0	**V28.0.625.14.42 B HM**	AFE3	100,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD14.3**
15,875	14,3	60,0	**V28.0.625.14.60 B HM**	AB65	130,0	V M5x12 T20T	T20T	**VD14.3**
15,875	14,3	85,0	**V28.0.625.14.85 B HM**	AKGV	160,0	V M5x12 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

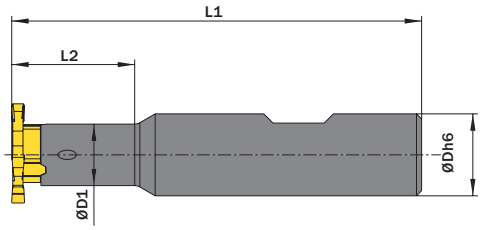
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
448

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST | 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 mm	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	**V22.0.625.12.24 B ST**	AD8N	80,0	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	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.24 B ST**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

Fräserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling Cutter Shank, for Collet Chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

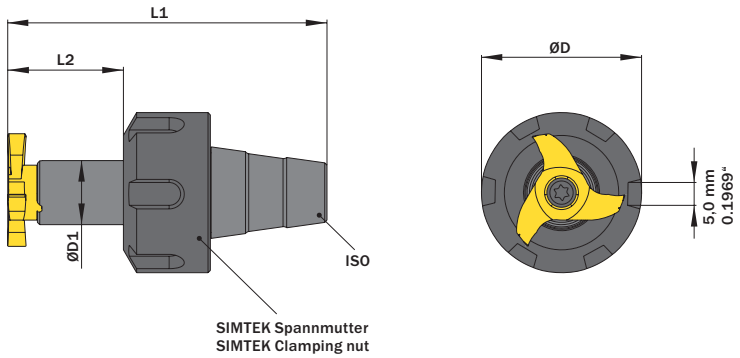
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
444

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/456**



Fräserschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER16											
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30**	AD5W	VER16.18.32	M22x1,5	32,0	60,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30.B**	AVMX	VER16.18.22	M19x1,0	22,0	60,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	**V22.ER16.12.30.C**	AVMY	VER16.18.25	M19x1,0	25,0	60,0	VM5x12T20T	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	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	**V22.ER20.12.30.B**	AVM1	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	65,65	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	**V28.ER20.14.35**	ABJC	VER20.19.35	M25x1,5	35,0	69,5	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	**V28.ER20.14.35.B**	AVM2	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	69,5	VM5x12T20T	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	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	**V22.ER25.12.30.B**	AVM4	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	68,0	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	**V22.ER25.14.19**	AMP6	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	63,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	**V22.ER25.14.19.B**	AVM5	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	63,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	**V28.ER25.14.35**	APAS	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	73,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	**V28.ER25.14.35.B**	AVM6	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	73,0	VM5x12T20T	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	VM5x12T20T	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	**V22.ER32.14.19**	AKXJ	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	63,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	**V28.ER32.14.35**	AC0B	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	79,0	VM5x12T20T	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.ER25.14.19**

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 ST Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/950**

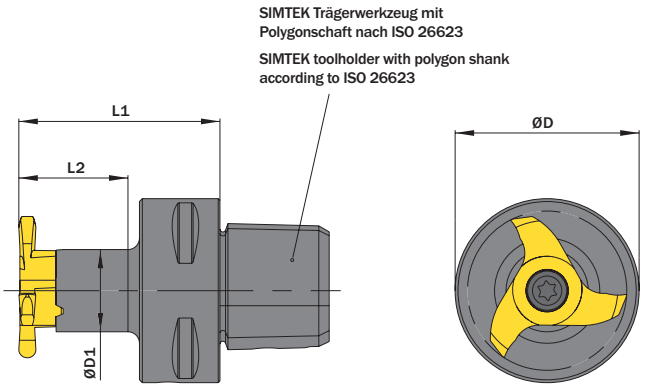


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.C312.18

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1 mm	ØD mm	ØDS mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
C3	12,0	18,5	**V22.C312.18**	AUP4	35,0	32,0	21,7	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.C312.18**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

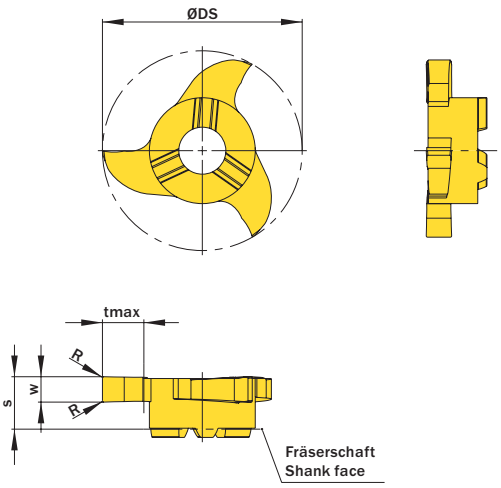


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

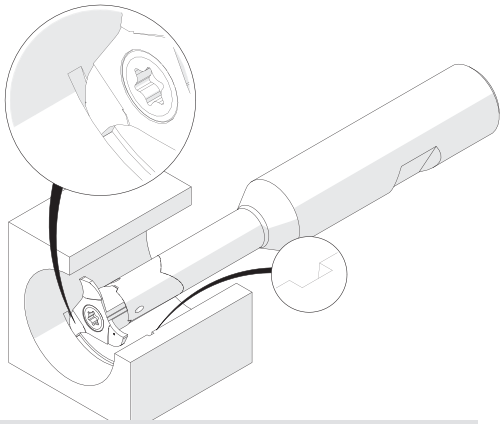


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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/ccode	
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	
1,41	1,3	0,1	22,0	**V22.0130.01 G**	ACS5	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
1,71	1,6	0,1	22,0	**V22.0160.01 G**	ABJ5	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	
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	

▌Bestellbeispiel // Order example: **V22.0100.00 Z X808** (X808 = 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**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, Internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 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**

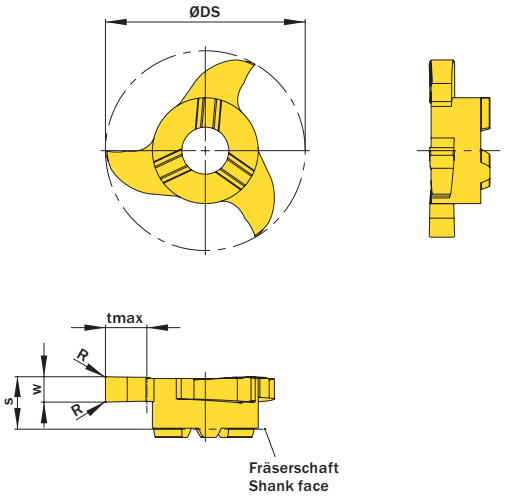


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

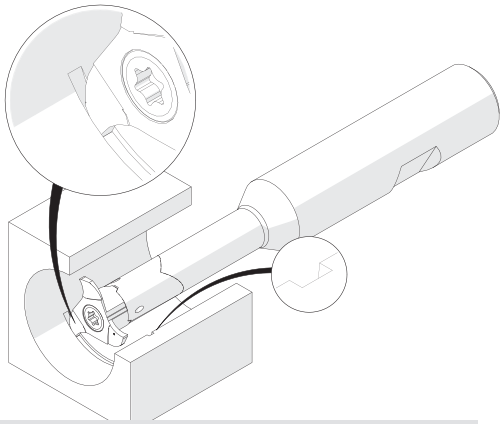


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice N	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	AKT UPD
2,26	2,15	0,2	22,0	**V22.0215.42 C**	APU4	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
2,76	2,65	0,2	22,0	**V22.0265.42 C**	AG8P	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
3,26	3,15	0,2	22,0	**V22.0315.42 C**	AHWH	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
4,26	4,15	0,2	22,0	**V22.0415.42 C**	AJYP	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
5,26	5,15	0,2	22,0	**V22.0515.42 C**	ANZF	HF25	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **V22.0130.41 C HF25** (HF25 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/380**

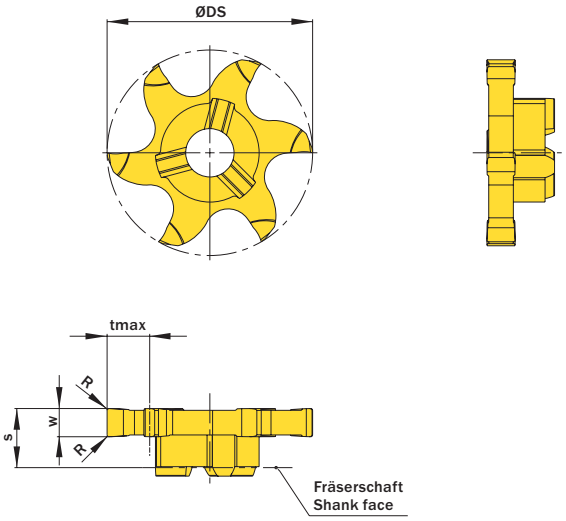


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

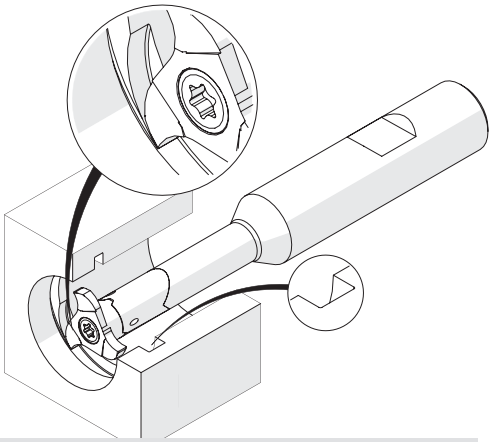


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	Nutennbreite 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			
1,0	-	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)

simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .22 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.22 XG**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/373**

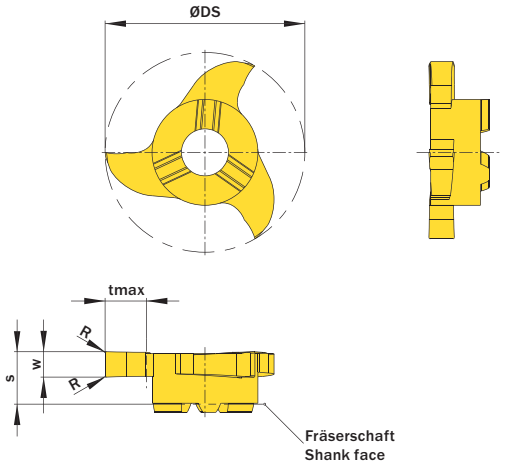


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

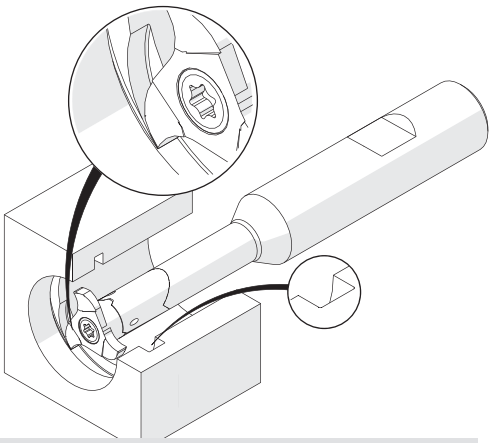


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	Nutennbreite 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			
1,0	-	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	NEU NEW

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**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 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/1124**

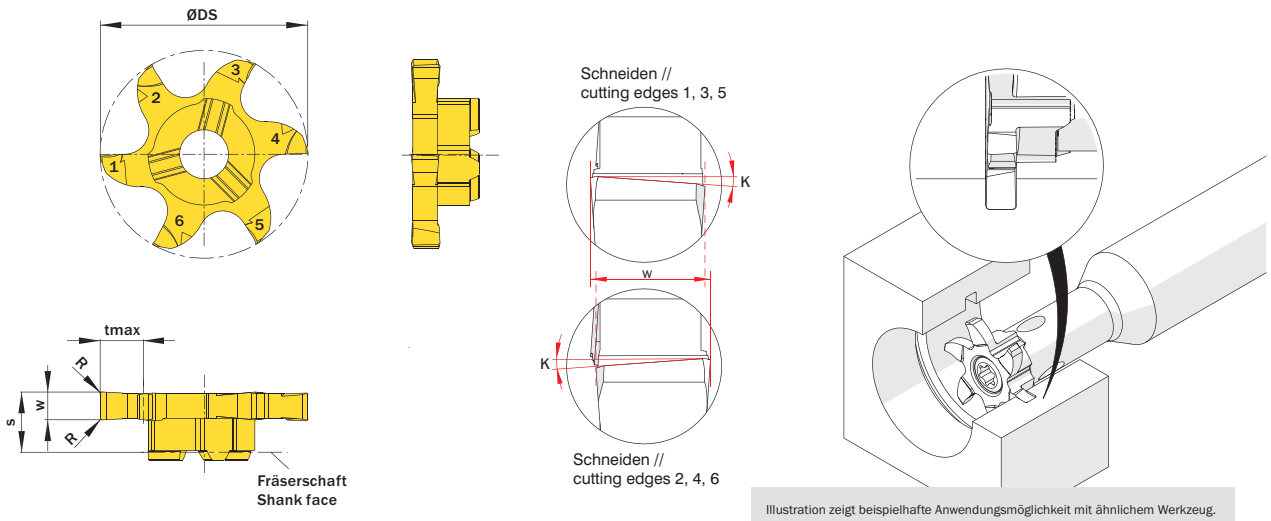


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w +0,02	Nutennbreite 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			
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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1135**

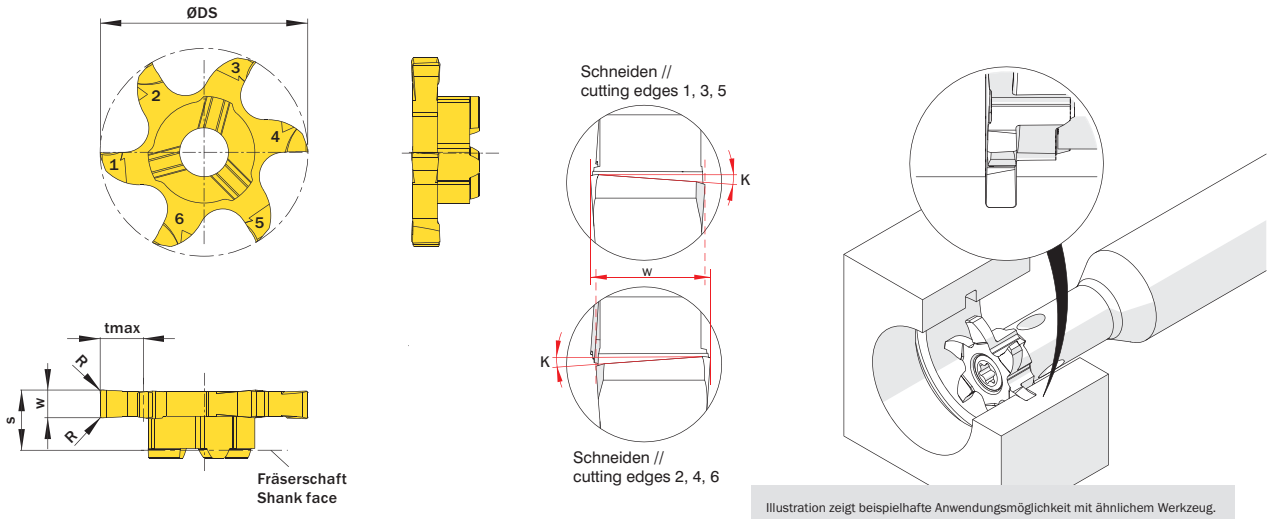


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 25,0 mm											
2,5	-	0,2	25,0	**V06.0250.020.25 GY**	AZD0	X800 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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1136**

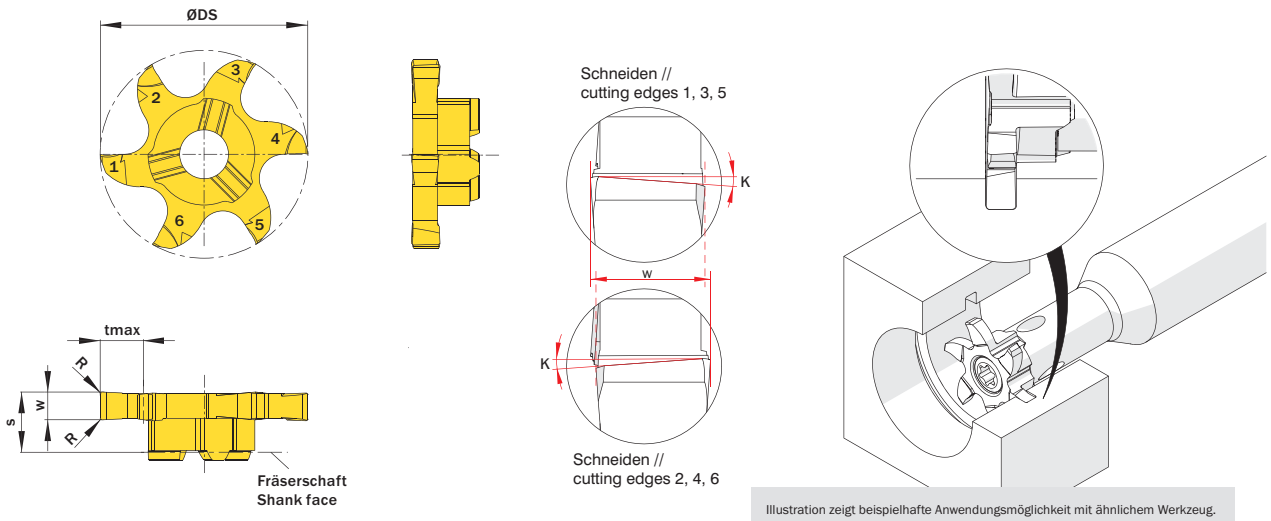


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0.02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S ±0.02 mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm											
2,0	-	0,2	35,0	**V06.0200.020.35 GY**	AYF5	X800 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)

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fasung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Circlip Ring Groove Milling with Chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering.
For use in minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/419**

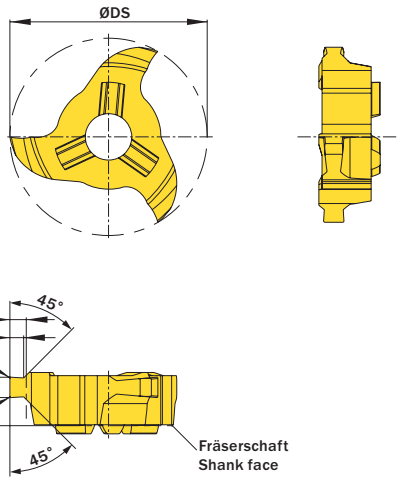


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

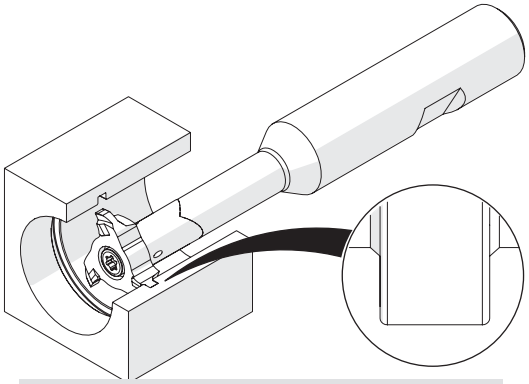


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	t mm	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
1,21	1,1	-	22,0	**V22.1105.30 F**	ADTP	X800 GT42	0,49	0,5	5,0	21,7	3	
1,41	1,3	-	22,0	**V22.1307.30 F**	AJDV	X800 GT42	0,67	0,7	5,2	21,7	3	
1,41	1,3	-	22,0	**V22.1308.30 F**	ADZF	X800 GT42	0,83	0,85	5,2	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	**V22.1609.35 F**	AKYN	X800 GT42	0,83	0,85	5,0	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	**V22.1610.35 F**	AKAE	X800 GT42	0,97	1,0	5,0	21,7	3	
1,96	1,85	0,15	22,0	**V22.1812.35 F**	AA3W	X800 GT42	1,23	1,25	5,2	21,7	3	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
2,26	2,15	0,15	22,0	**V22.2215.35 F**	APWV	X800 GT42	1,47	1,5	5,3	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
2,76	2,65	0,15	22,0	**V22.2616.45 F**	AAAZ	X800 GT42	1,47	1,5	5,0	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
2,76	2,65	0,15	22,0	**V22.2617.45 F**	AEW7	X800 GT42	1,72	1,75	5,0	21,7	3	
3,26	3,15	0,2	22,0	**V22.3118.45 F**	AFJ7	X800 GT42	1,72	1,75	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	**V22.4120.55 F**	AD5S	X800 GT42	1,97	2,0	5,3	21,7	3	
4,26	4,15	0,2	22,0	**V22.4125.55 F**	AE8V	X800 GT42	2,47	2,5	5,3	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1610.35 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

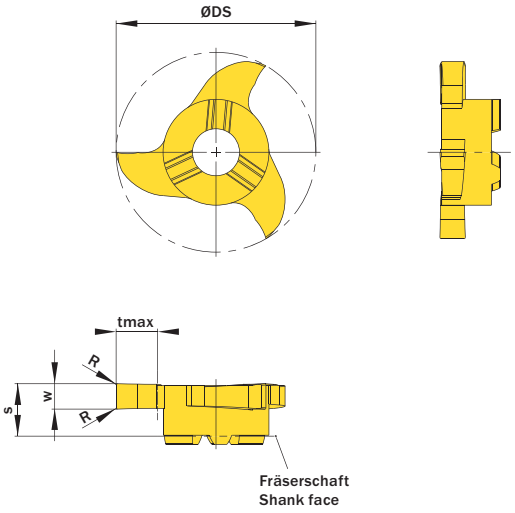


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

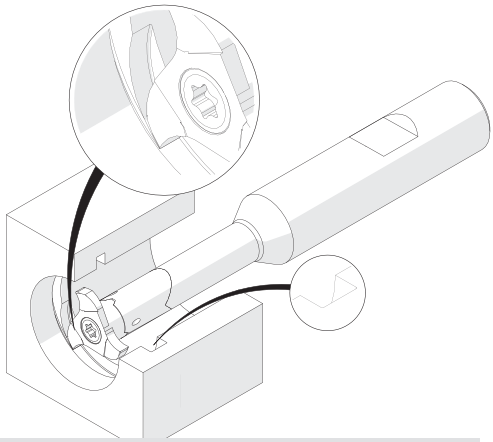


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 N	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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**	AH0W	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)

simtek individual | V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/403**

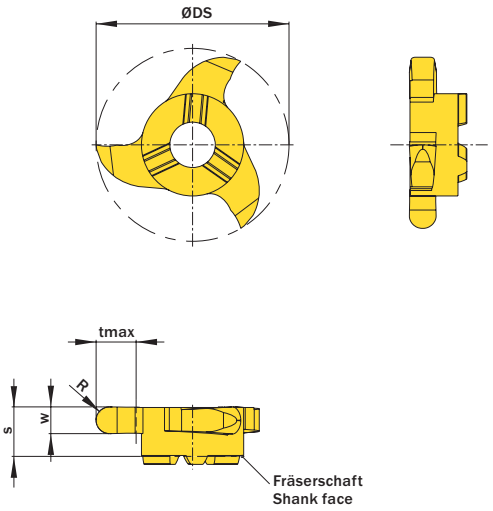


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

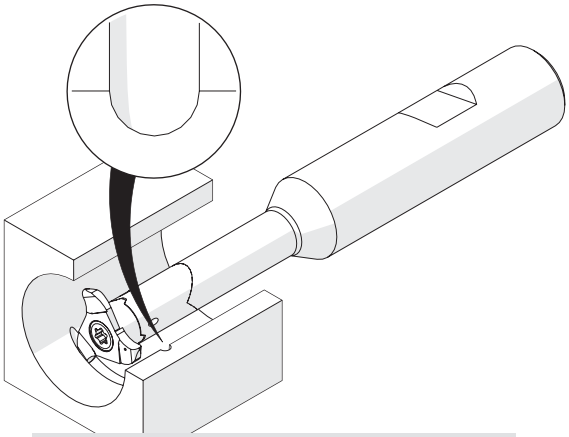


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

R mm	w +0,03 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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/ccode	
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	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0020.40 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

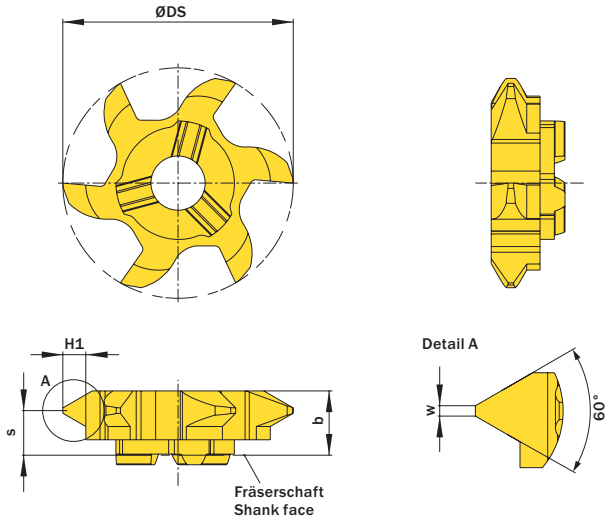
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/417**



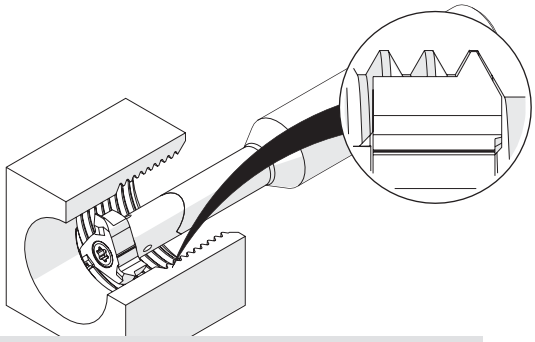


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b mm	S mm	w mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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)

SP HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/416**

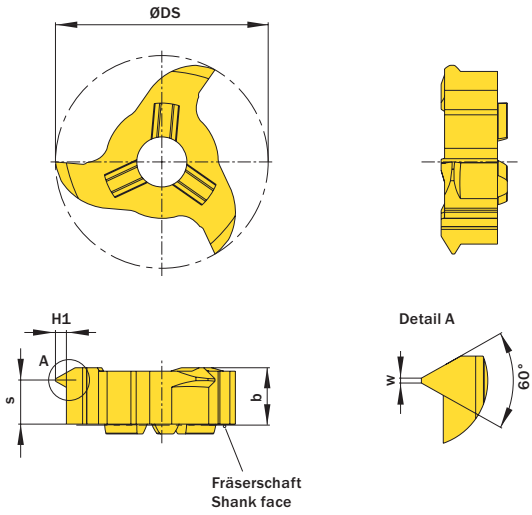


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1020.02 M

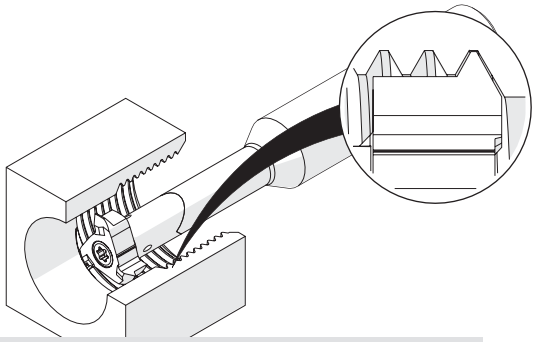


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b mm	S mm	w mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
M24	0,81	1,5	**V22.0815.02 M**	AA28	X800 GT42	5,85	4,8	0,19	21,7	3	
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	VD11.3 | VD11.5 | VD12.0
M30	1,62	3,0	**V22.1630.02 M**	ADAA	X800 GT42	5,85	4,3	0,37	21,7	3	VD12.7 | VD13.5 | VD14.0
M30	1,89	3,5	**V22.1835.02 M**	AHUY	X800 GT42	5,85	4,0	0,43	21,7	3	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0
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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread Milling, Metric ISO-Thread, Partial Profile

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

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/397**

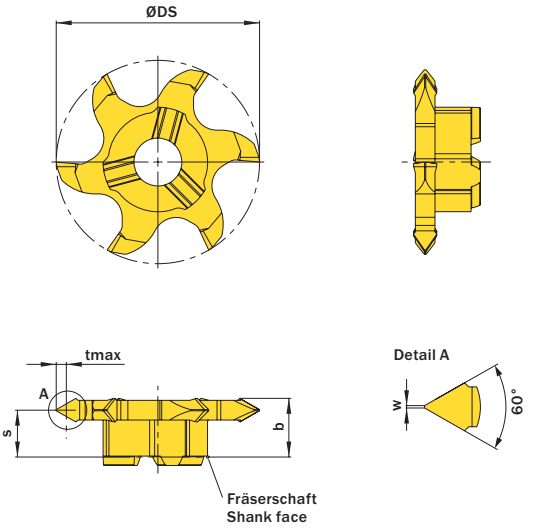


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

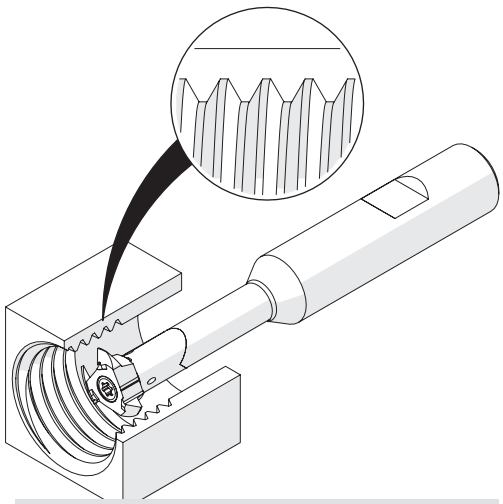


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
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
M27	2,0	4,5	**V06.2545.01.22 M**	AM1S	X800 GT42	6,05	4,2	0,25	2,7	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.2545.01.22 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.

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/396**

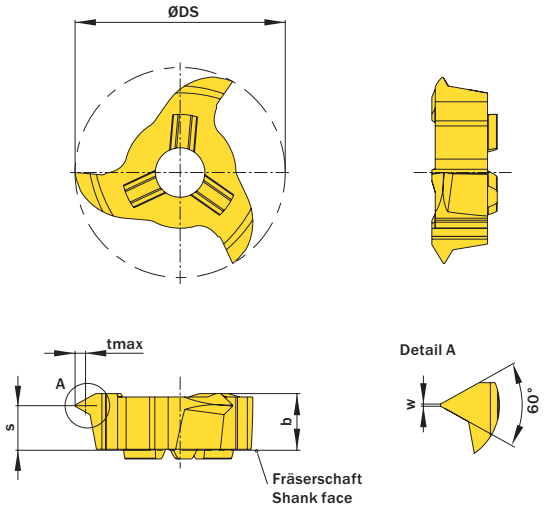


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

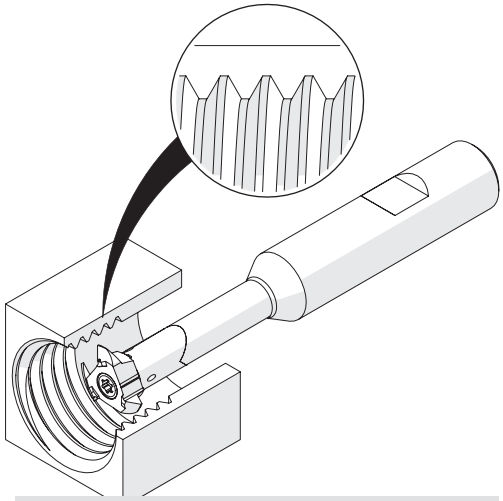


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm			
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**	AEAA	X800 GT42	5,85	3,7	0,31	2,7	21,7	3	VD12.0	AKT UPD
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 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

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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.

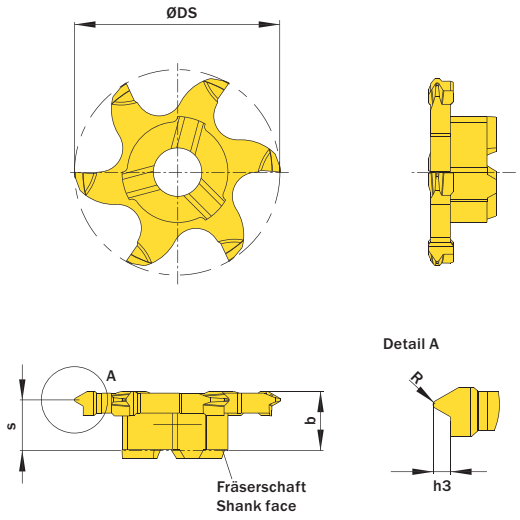
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1175**



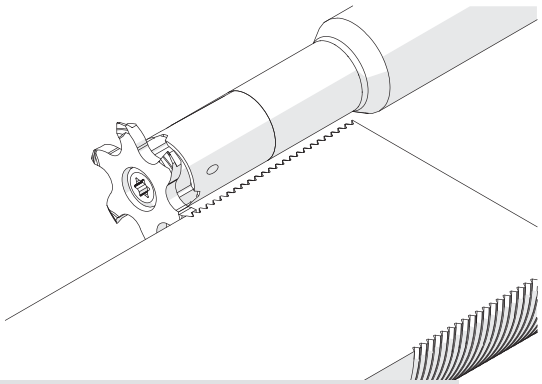


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

h3 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b mm	R mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1061**

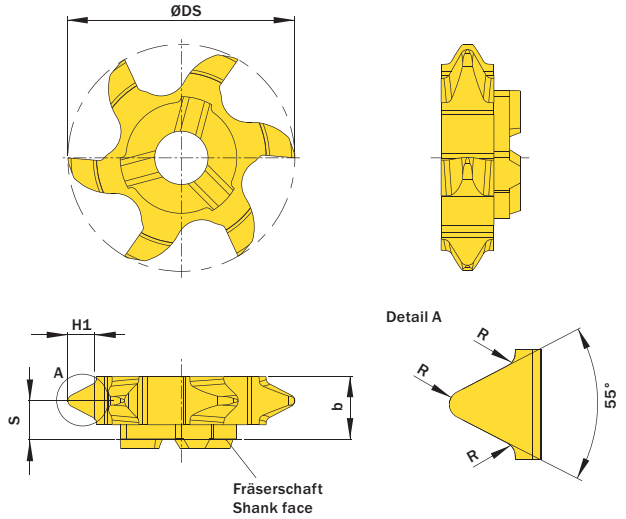


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.5506.02.22 M

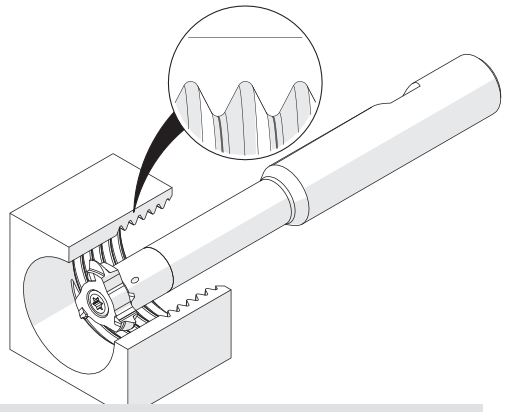


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,71	4,233	6	**V06.5506.02.22 M**	AVKN	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/414**

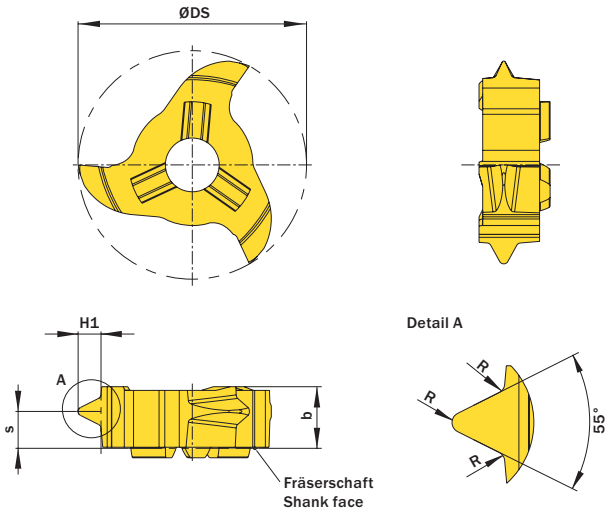


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

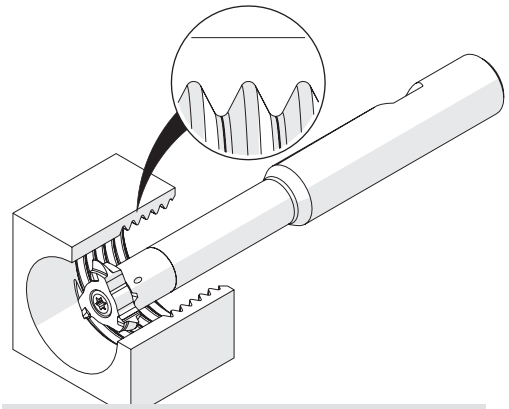


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1 mm	Steigung (von) Pitch (as of) mm	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	R mm	b mm	S mm	ØDS mm	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,71	4,233	6	**V22.5506.02 M**	AMJF	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/408**

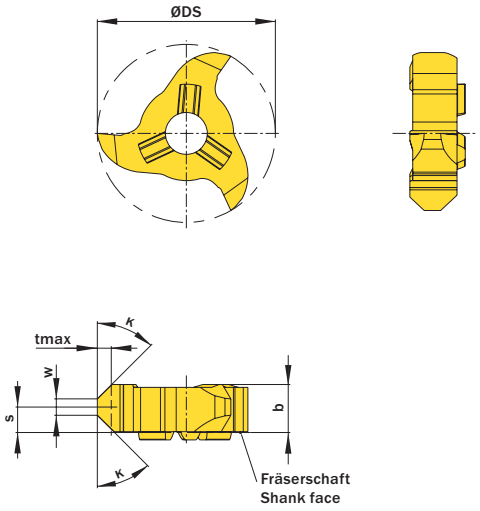


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

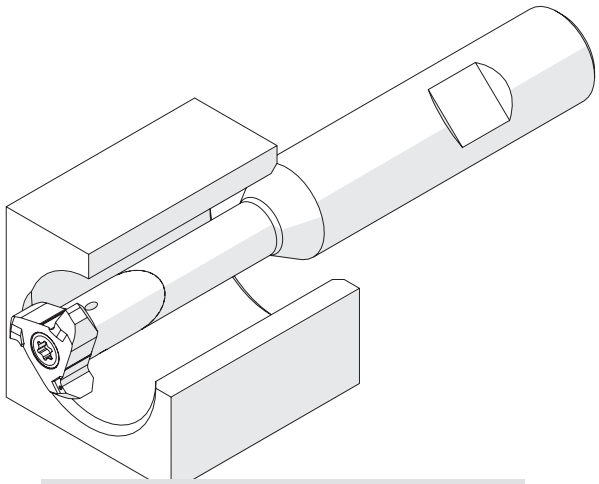


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax	b	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/410**

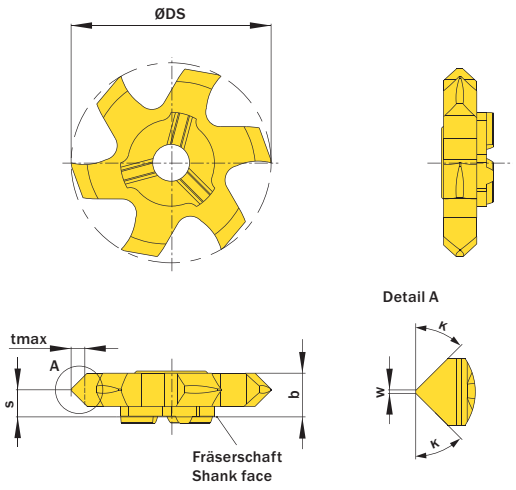


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

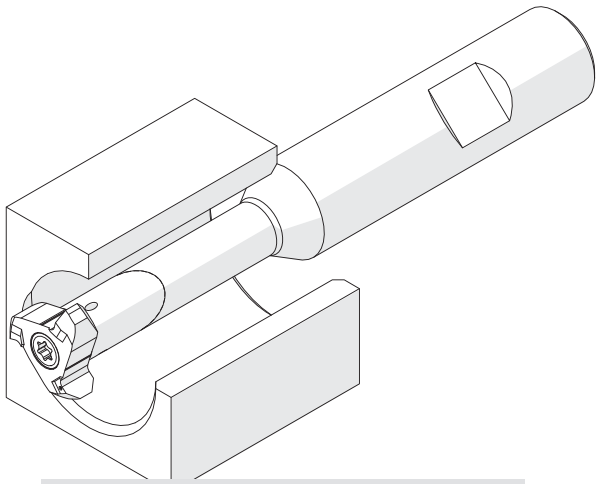


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

κ	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax	b	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm				mm	mm	mm	mm			
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	AKT UPD
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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)

Viertelkreisfräser konkav zur einfachen Verrundung von Kanten. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm bei der Verrundung von Bohrungen.

Corner Rounding (Deburing)

Quadrant milling insert for corner rounding. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm when rounding bore corners.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/411**

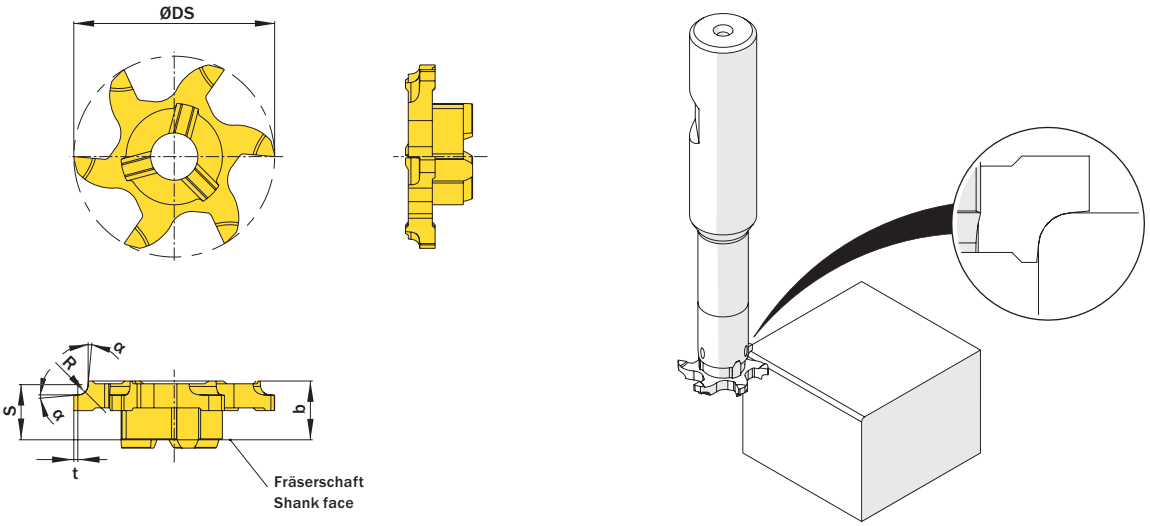


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.R100.22 F

R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b mm	S mm	t mm	α	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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)

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

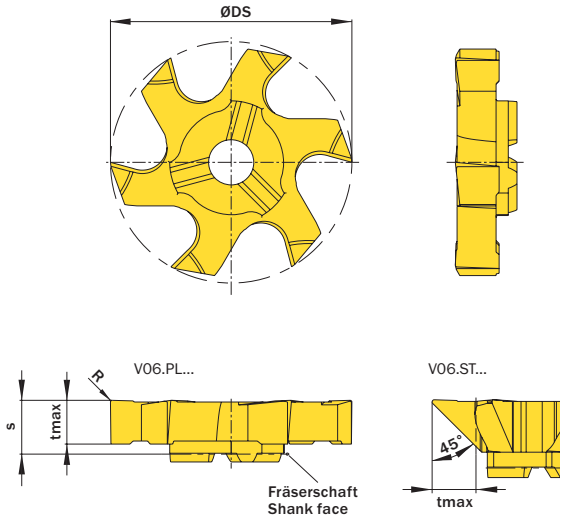
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
443

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/412**



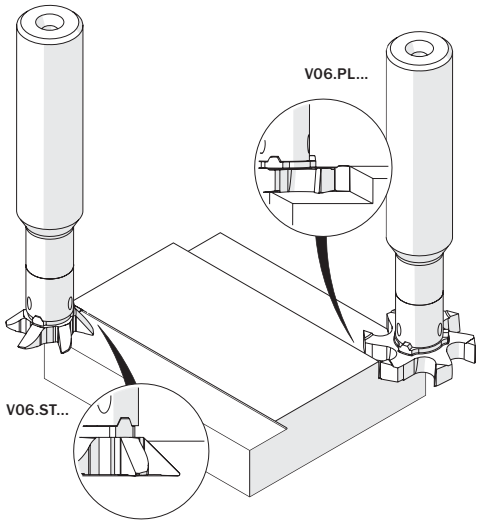


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax 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	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
5,0	0,2	20,0	**V06.PL50.020.20 Y**	AVJ0	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**	A03F	X800 GT42	6,2	21,7	6	VD14.3 | VD15.0 | VD16.0	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **V06.PL50.020.20 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/375**

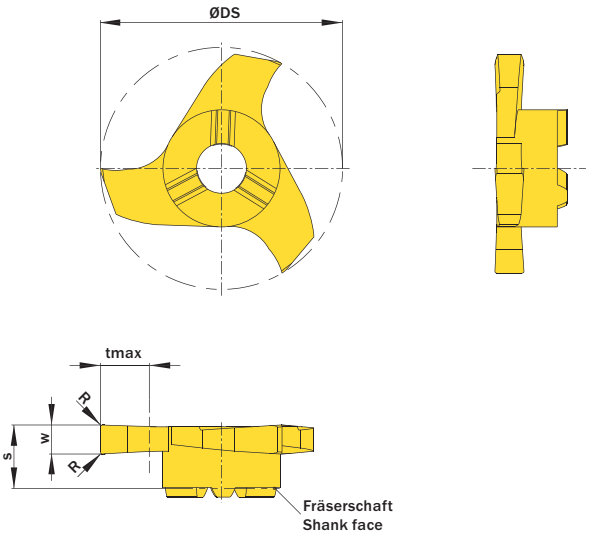


Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G

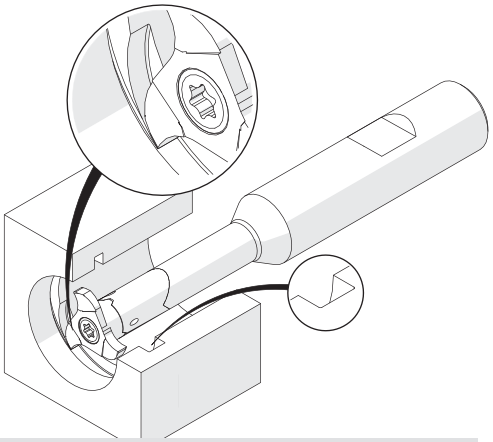


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,0	-	0,2	25,0	**V25.0200.02 G**	AHS7	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
2,39	-	0,2	25,0	**V25.0239.02 G**	APTW	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
2,5	-	0,2	25,0	**V25.0250.02 G**	ACG1	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
3,0	-	0,2	25,0	**V25.0300.02 G**	AFPB	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
3,18	-	0,2	25,0	**V25.0318.02 G**	AAZ4	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
3,5	-	0,2	25,0	**V25.0350.02 G**	AKG8	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
4,0	-	0,2	25,0	**V25.0400.02 G**	AA9X	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
4,75	-	0,2	25,0	**V25.0475.02 G**	AMMV	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
5,0	-	0,2	25,0	**V25.0500.02 G**	AZCF	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0|VD14.3	AKT UPD

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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/376**

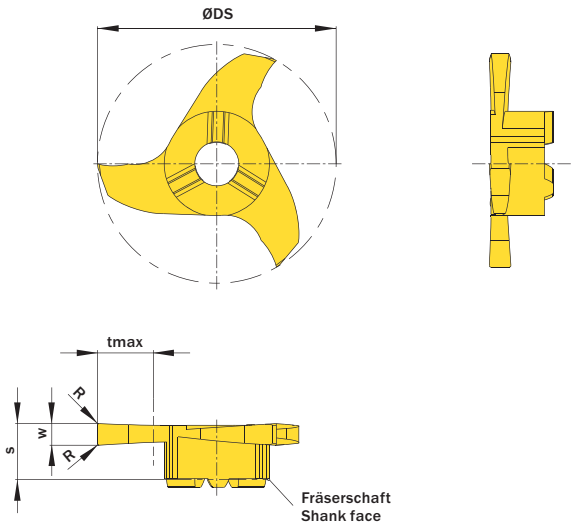


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

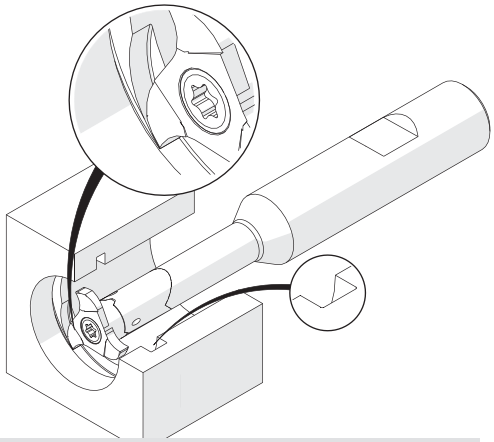


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	-	0,2	28,0	**V28.0150.02 G**	AN4A	X800 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 GT42	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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/377**

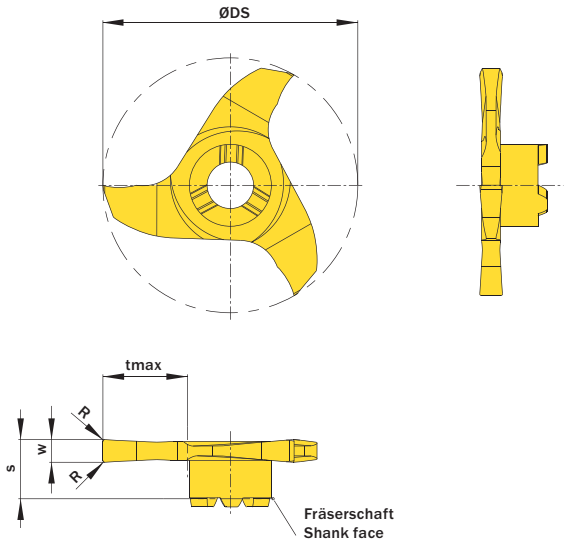


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G

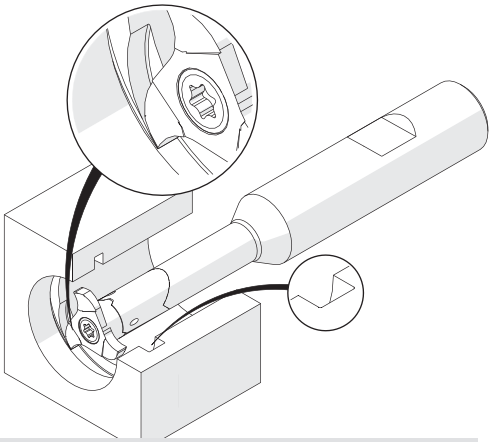


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	-	0,2	28,3	**V28.0150.02.09 G**	AC15	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0	AKT UPD
2,0	-	0,2	28,3	**V28.0200.02.09 G**	AM94	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0	AKT UPD
2,5	-	0,2	28,3	**V28.0250.02.09 G**	AD74	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0150.02.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

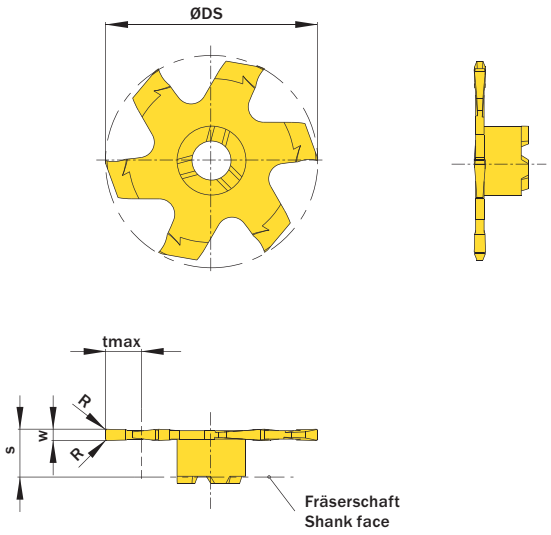


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

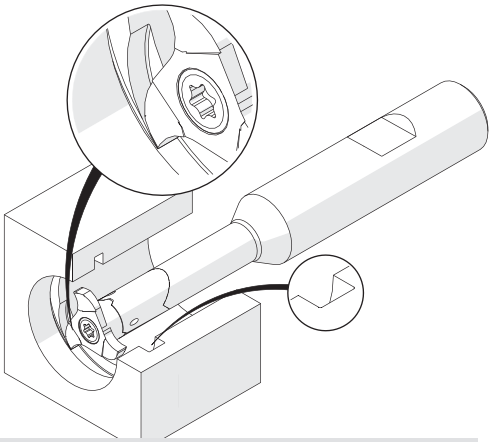


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 P M K N S	**tmax** mm	**S** mm	**ØDS** mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	**Connectcode** www.simtek.com/ccode
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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/381**

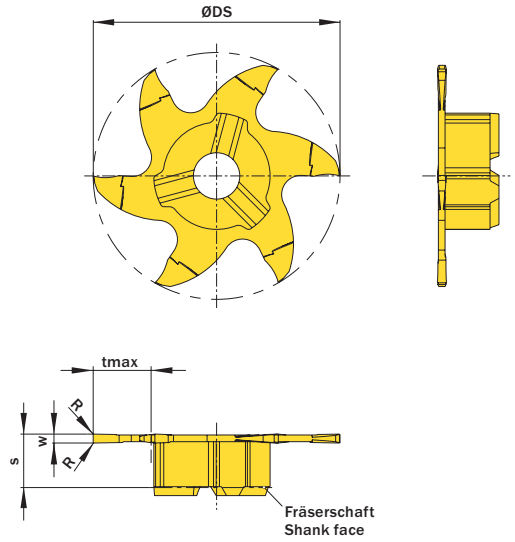


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

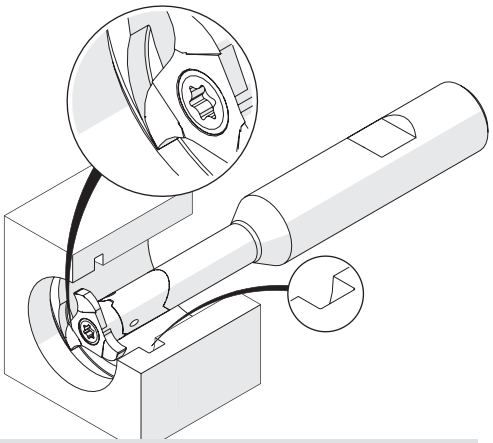


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	Nutennbreite 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			
1,0	-	0,1	28,0	**V06.0100.010.28 G**	AASZ	X800 GT42	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
1,2	-	0,1	28,0	**V06.0120.010.28 G**	AKEZ	X800 GT42	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0|VD14.3	
1,5	-	0,1	28,0	**V06.0150.010.28 G**	AD7U	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3	AKT UPD
2,0	-	0,2	28,0	**V06.0200.020.28 G**	AN7K	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3	
2,5	-	0,2	28,0	**V06.0250.020.28 G**	AH3Y	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3	
3,0	-	0,2	28,0	**V06.0300.020.28 G**	APW3	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3	
4,0	-	0,2	28,0	**V06.0400.020.28 G**	AP00	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3	
5,0	-	0,2	28,0	**V06.0500.020.28 G**	AP9Z	X800 GT42	6,5	6,4	27,7	6	VD14.0|VD14.3	
6,0	-	0,2	28,0	**V06.0600.020.28 G**	AP90	X800 GT42	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

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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	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

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/1254**

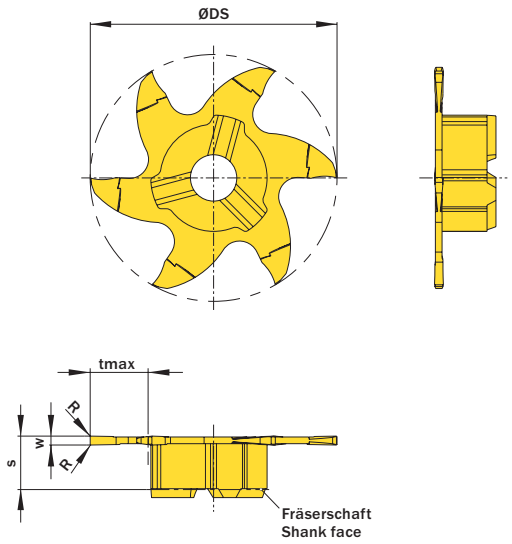


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

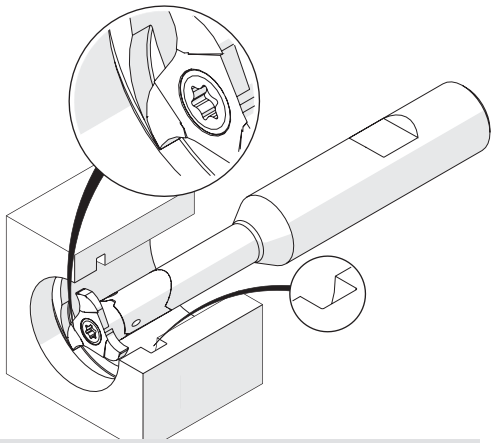


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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/ccode	
▼ 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 NEW
▼ 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 UPD
▼ 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)

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

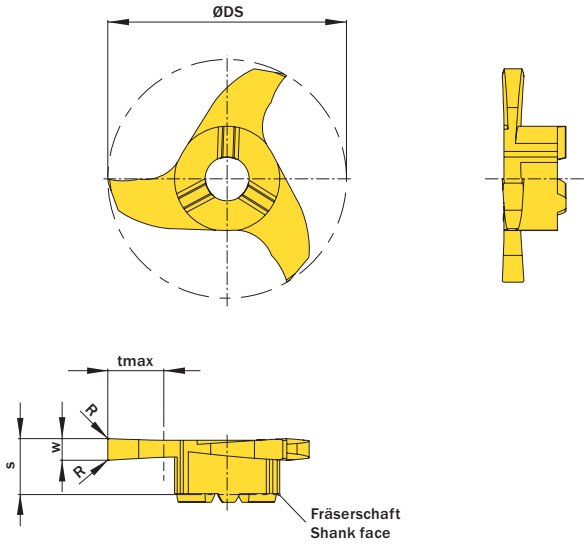


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C

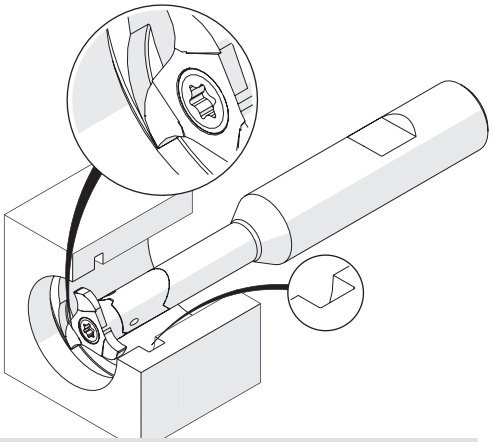


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 N	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG C**

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

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

Thread Milling, Metric ISO-Thread, Partial Profile

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

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/398**

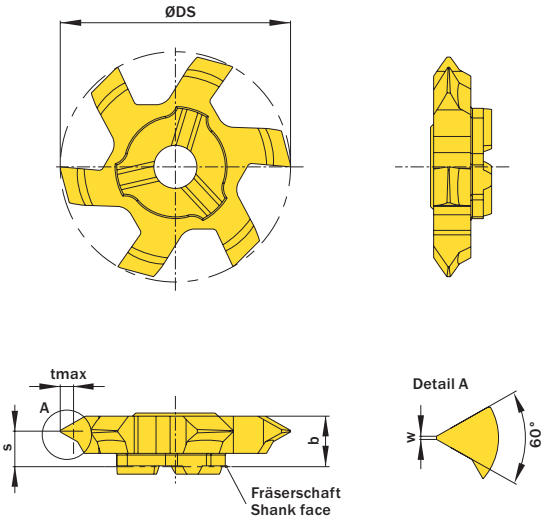


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

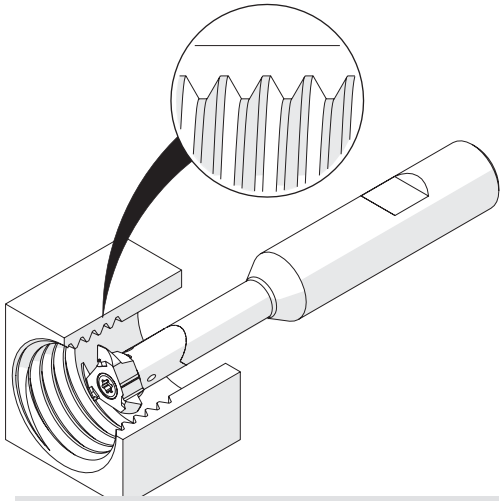


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm			
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	AKT UPD
M36	2,5	5,0	**V06.3050.01.28 M**	AN8W	X800 GT42	6,1	3,9	0,38	2,93	27,7	6	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 **Gewinde-größeneignung** 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.

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/399**

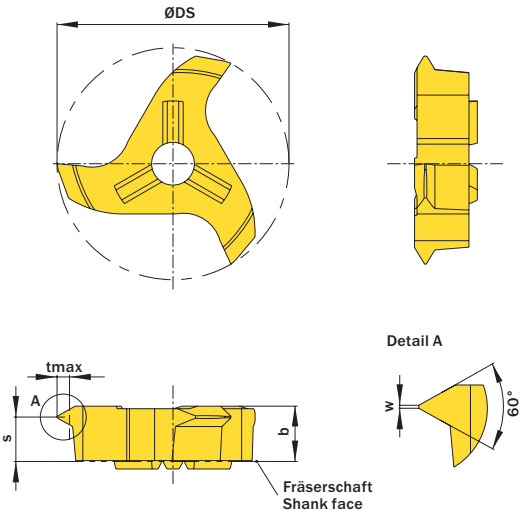


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 M

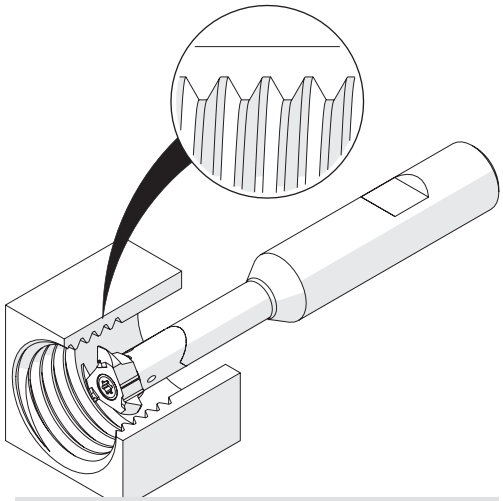


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm	mm		
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**	AJVY	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 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

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/430**

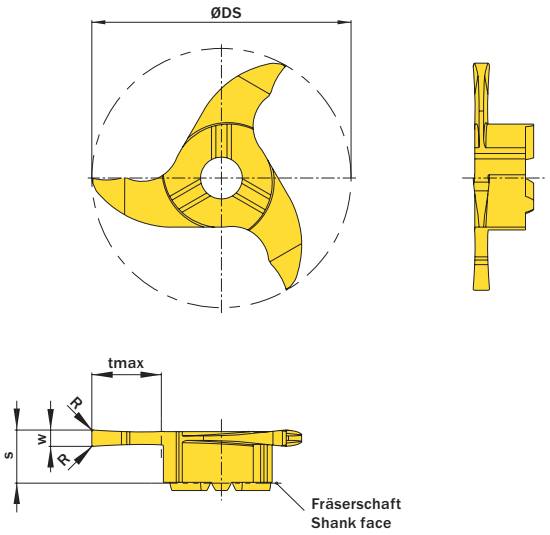


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

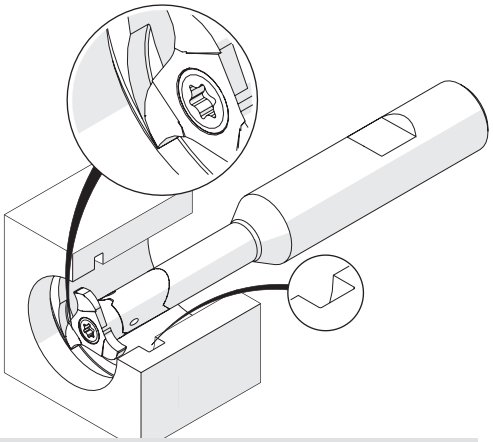


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
2,0	-	0,2	32,0	**V32.0200.02 G**	AE2X	X800 GT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
2,0	-	0,2	32,0	**V32.0200.02.11 G**	AX0G	X800 GT42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3|VD11.5
2,5	-	0,2	32,0	**V32.0250.02 G**	AAPW	X800 GT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	**V32.0300.02 G**	ACYJ	X800 GT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0|VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	**V32.0300.02.11 G**	A0ZA	X800 GT42	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

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

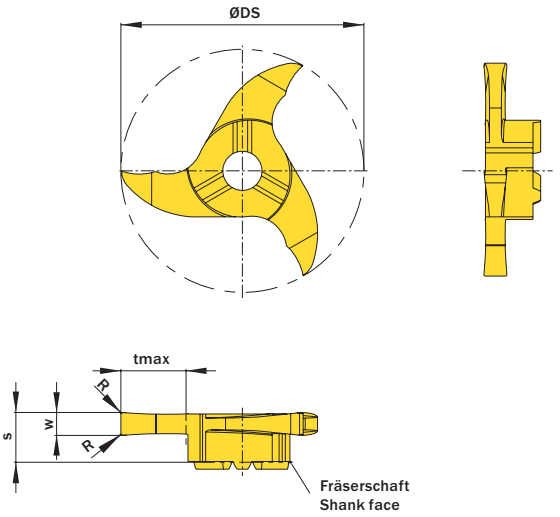


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

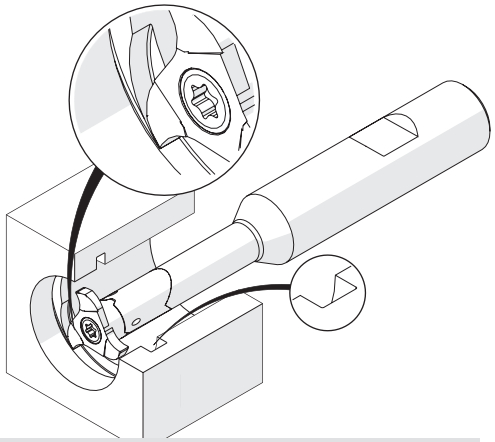


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02	Nutennbreite 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		
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)

simtek individual | V32. | w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits | . | R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits | Toleranz // Tolerance | C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

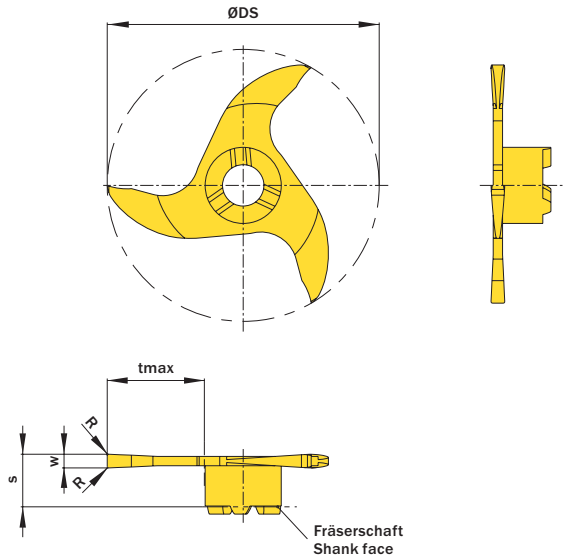


Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C

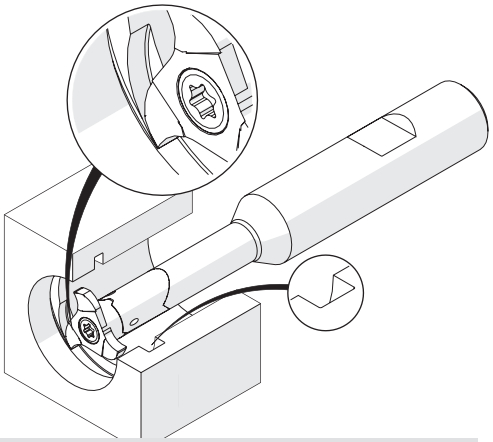


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	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 N	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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	AKT UPD
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 VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/382**

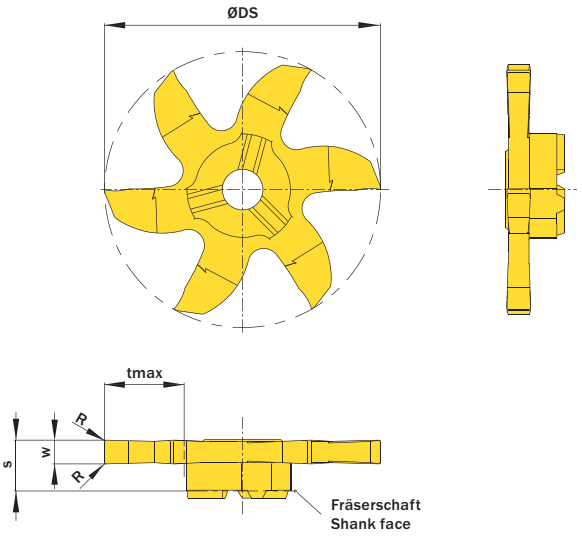


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

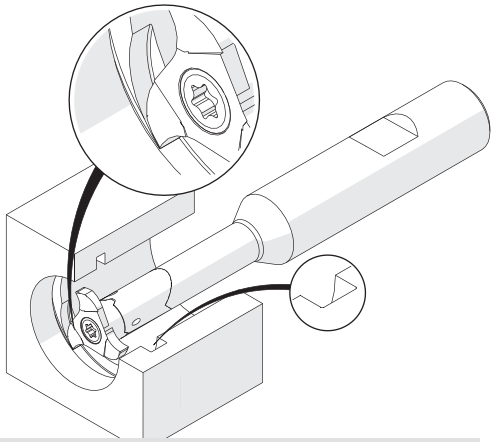


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
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

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

Zirkularfräsen // Groove Milling
simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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 HM Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/383**

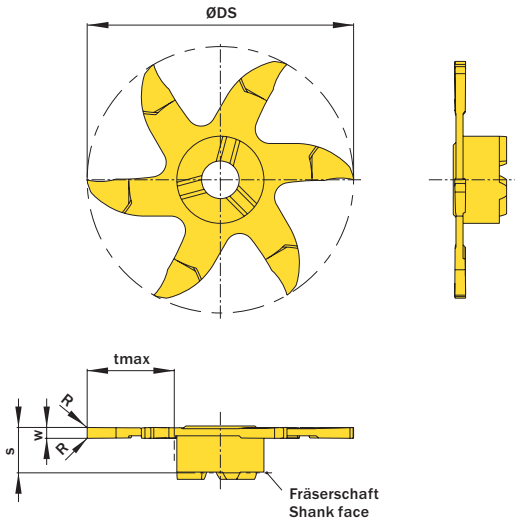


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.010.37 G

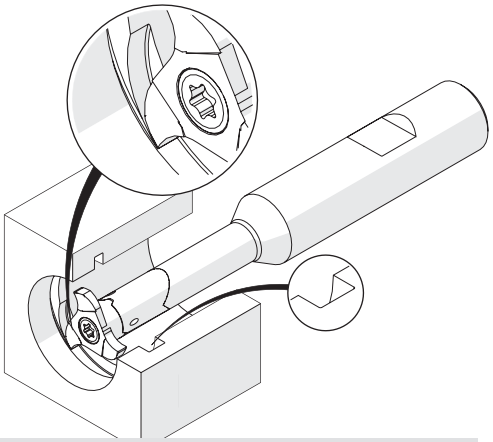


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w +0,02 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm											
1,0	-	0,1	37,0	**V06.0100.010.37 G**	AJ2K	X800 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**

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

simmill VX
SIMTEK Milling Tools Type VX

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**

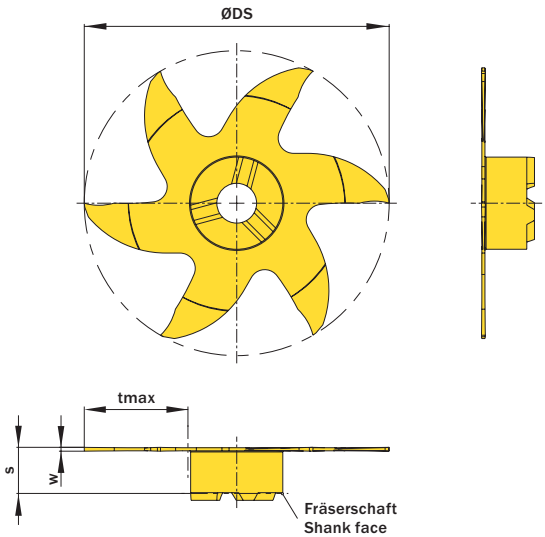
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526

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**



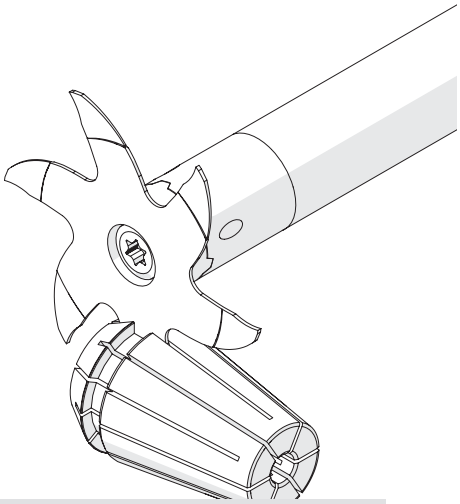


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0050.000.40 G

w +0,05 mm	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 P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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)

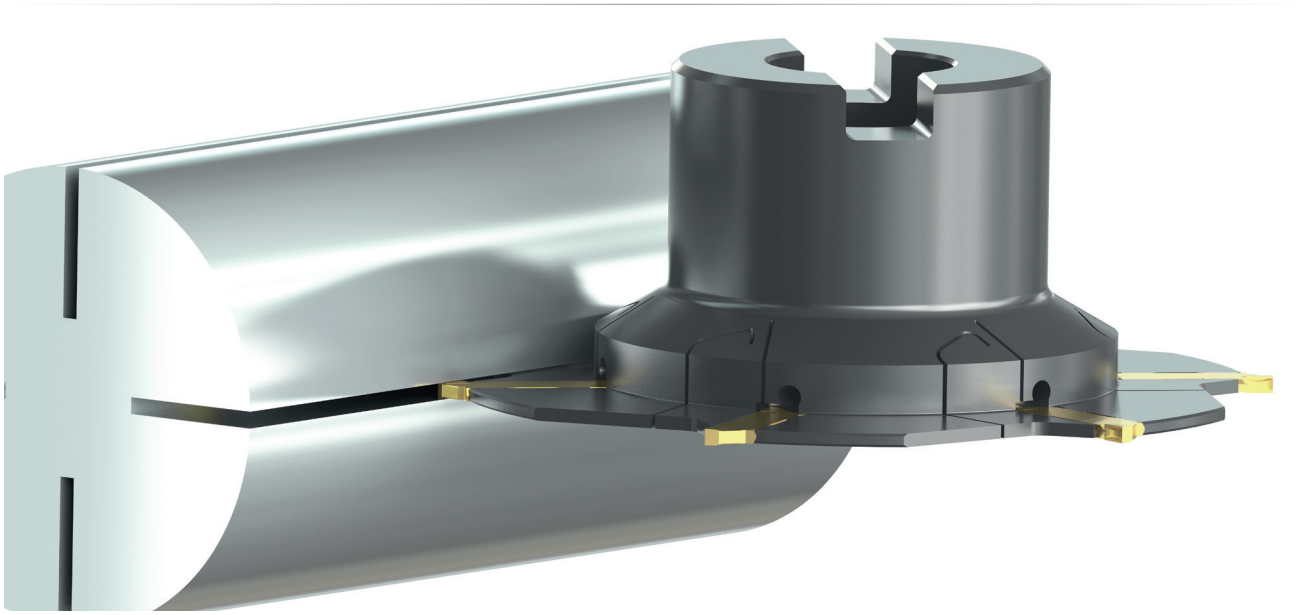
simtek individual | V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm , 3 Stellen/Digits .37 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

simmill H2
SIMTEK Milling Tools Type H2

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.



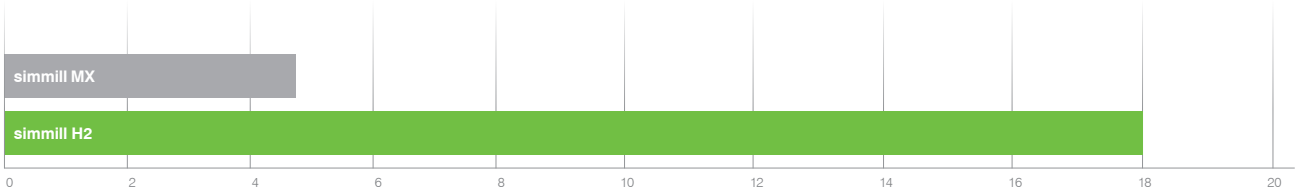
Die präzisionsgeschliffenen simmill H2 Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden bieten, in Kombination mit dem aktiven und einfach zu handhabenden Spannsystem, eine sehr hohe Prozesssicherheit und eine sehr gute Plan- und Rundlaufgenauigkeit. Das stabile Spannsystem ermöglicht bis zu 3,6-fache Frästiefen*, 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

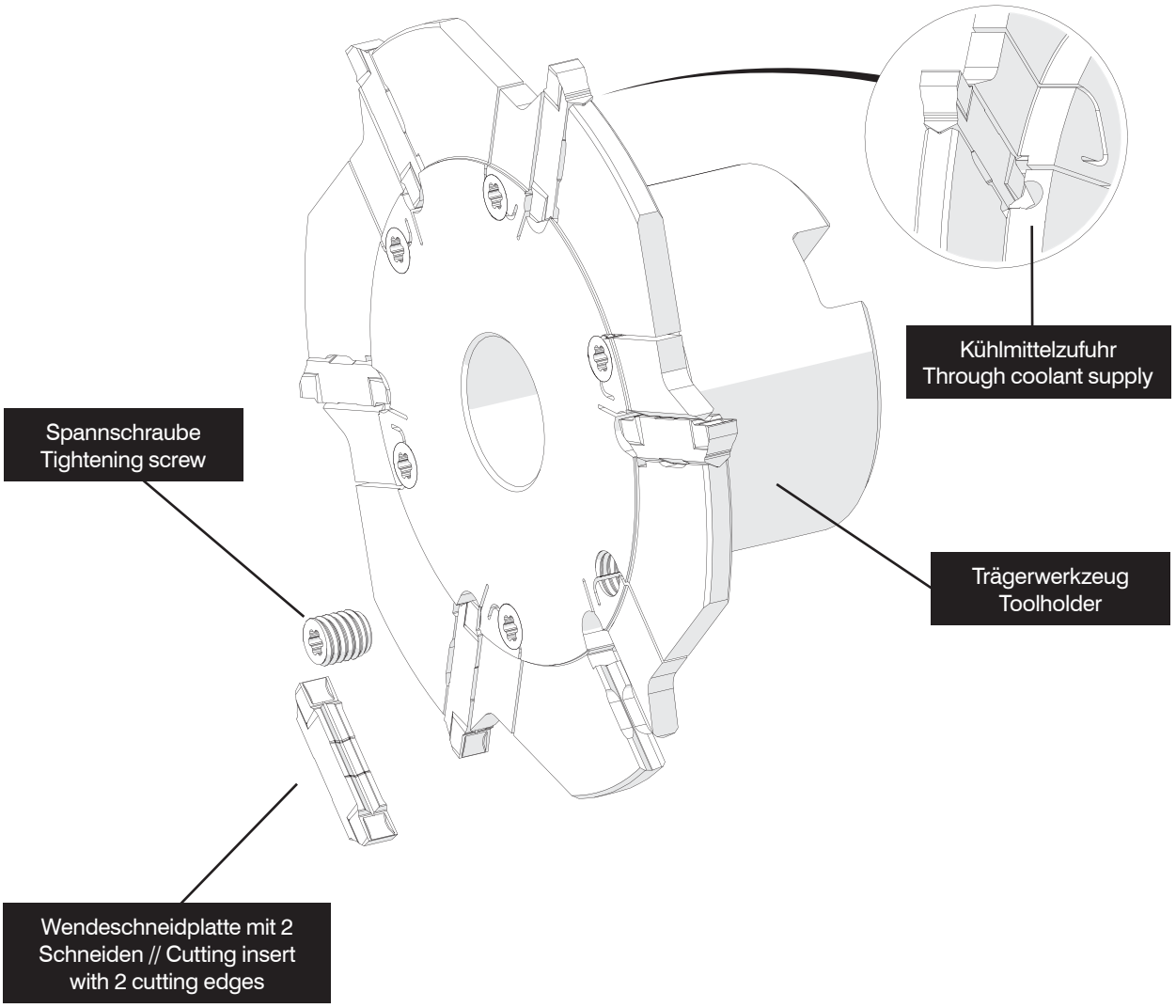
Frästiefe in mm // milling depth in mm



* im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Das Werkzeugsystem im Detail
The Tool System in Detail



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**

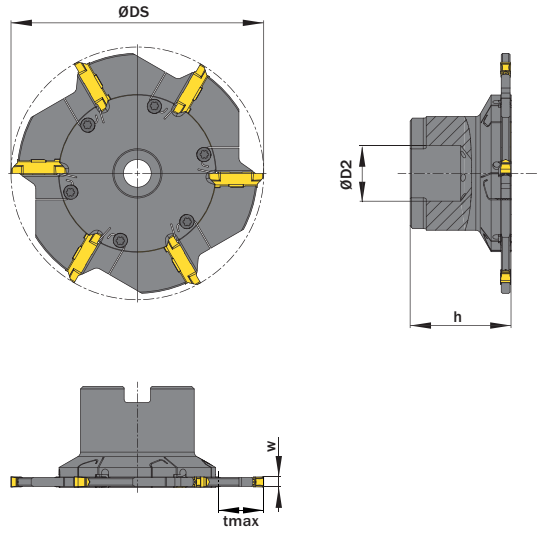


Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.80.0100.06.40.IC R

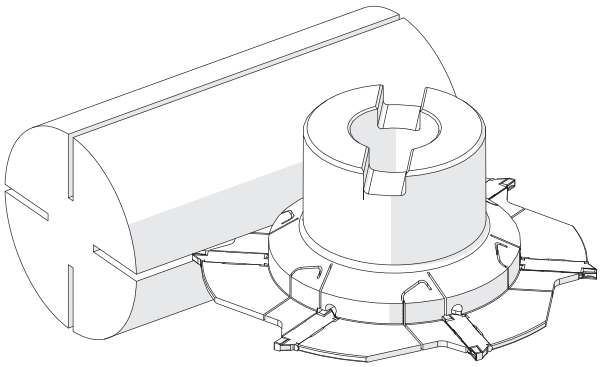


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

ØDS mm	ØD2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	h mm	tmax mm	w ≥ mm	w ≤ mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
100,0	22,0	**MH2.80.0100.06.15.IC R**	A206	6	40,0	18,0	-	1,9	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)

Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen

Zweischneidige Wendeschneidplatten zum Nut-, Trenn- und Schlitzfräsen ab Schneidenbreite 1,5 mm.

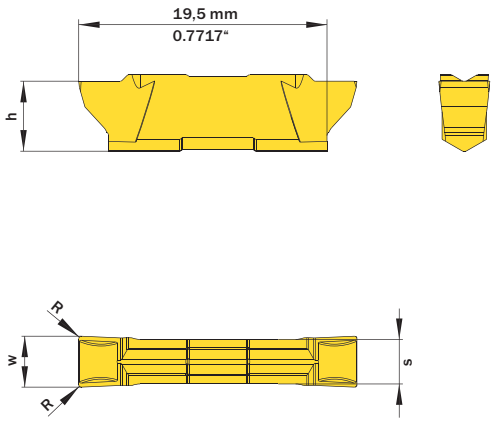
Groove and Slot Milling

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**



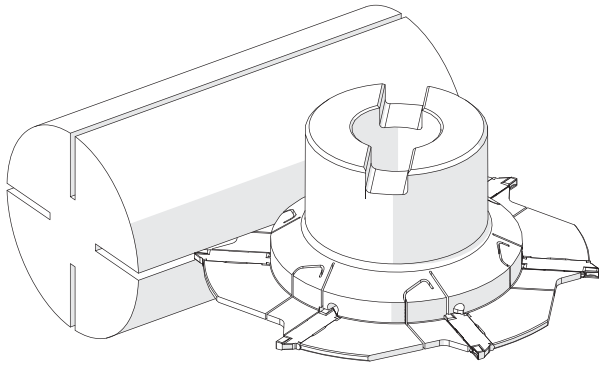


Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.400.020 GG

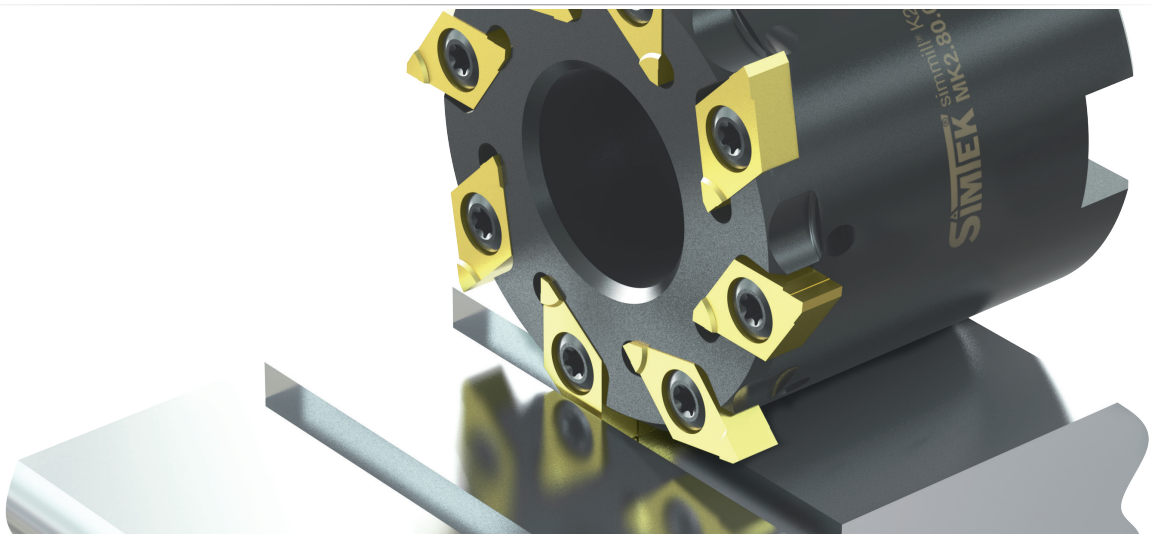
w -0,02 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	h mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ R = 0,05 mm								
1,5	0,05	**MH2.150.005 GG**	A2DM	X800 GT42	5,5	1,2	MH2.15	NEU NEW
2,0	0,05	**MH2.200.005 GG**	A2DN	X800 GT42	5,5	1,6	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)

simmill K2
SIMTEK Milling Tools Type K2

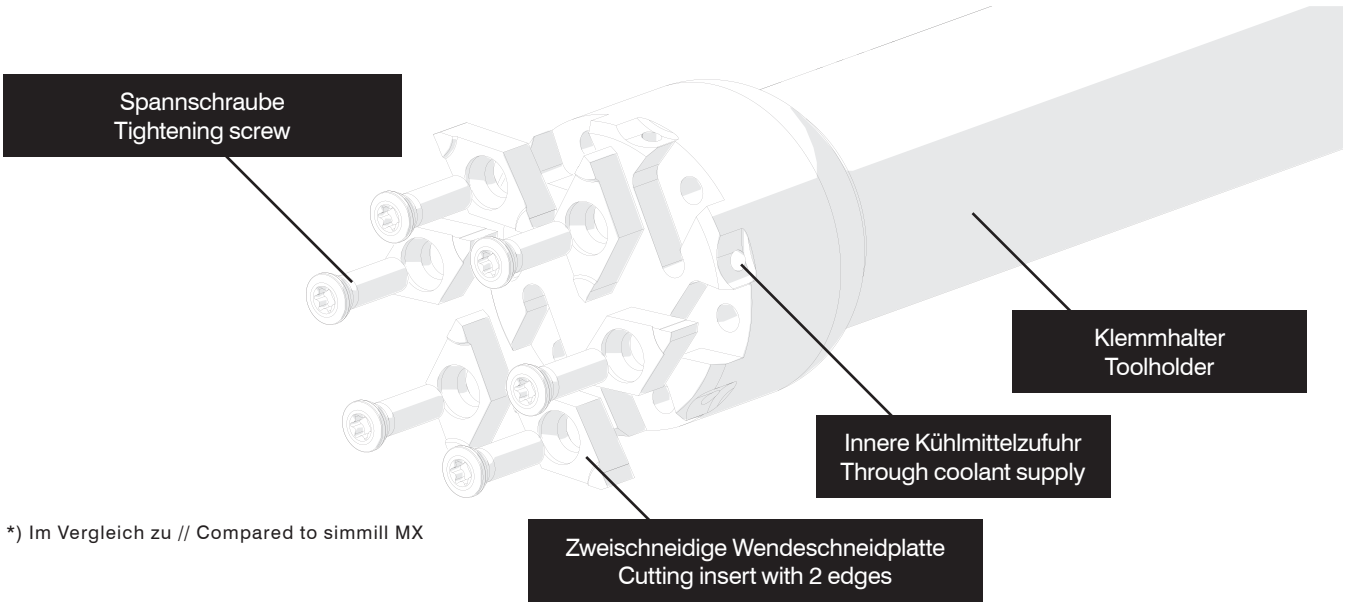
Das Werkzeugsystem simmill K2
The Tool System simmill K2

Bis zu 3 Mal mehr Schneiden bei gleichem Schneidkreis.*
Up to 3 times more cutting edges on equal cutting diameters.*



System bestehend aus Fräserschäft, Messerkopf oder Scheibenfräser und Hartmetall-Wendeschneidplatte mit 2 Schneiden. Bei der Innenbearbeitung geeignet für Bohrungen ab Durchmesser 39,0 mm.

System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter and indexable carbide cutting inserts with 2 cutting edges. Usable in bores as of diameter 39,0 mm



*) Im Vergleich zu // Compared to simmill MX

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Fräserschaft (DIN 1835 - B25)

Weldon-Aufnahme nach DIN 1835 - B25.

Milling Cutter Shank (DIN 1835 - B25)

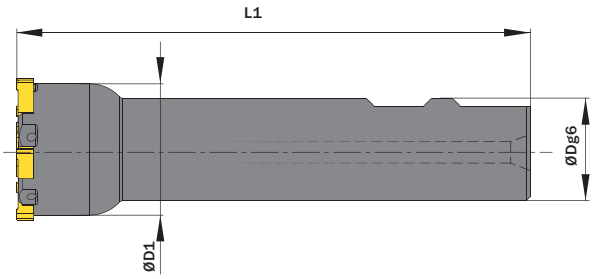
Weldon fixation according to DIN 1835 - B25.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST | R | Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1016**



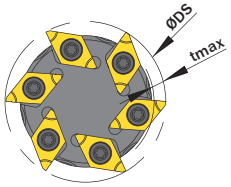
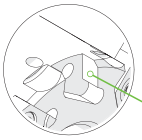
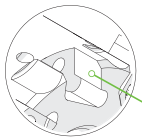


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.2539.06.04.IC R



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

ØDg6 mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
25,0	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.

Messerkopf

Fräserdorn-Aufnahme.

Milling Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
3,0 Nm

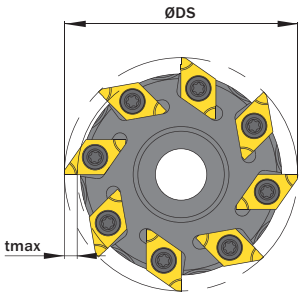
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

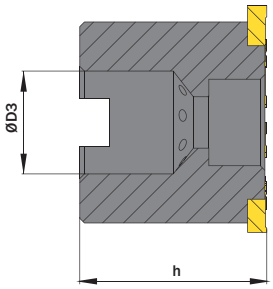
TW ST R

Legende / Legend **610**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1015**





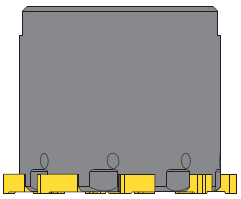
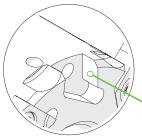
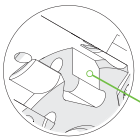


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.80.0050.08.04.IC R



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

ØDS mm	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)

TW ST R Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1017**

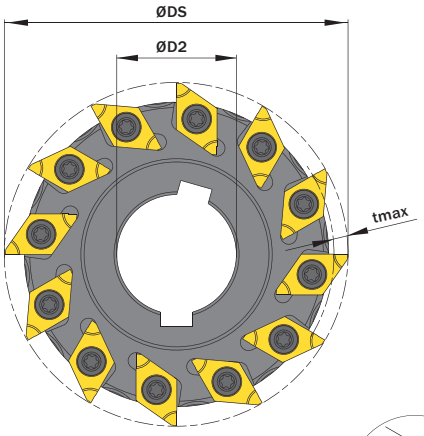
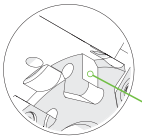
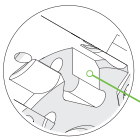


Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.81.0063.12.04 R



Connectcode MK2A.R.4.1
Plattensitztiefe 4,1 mm
Depth of insert seat 4,1 mm



Connectcode MK2A.R.6.1
Plattensitztiefe 6,1 mm. Siehe Info unten!
Depth of insert seat 6,1 mm. See info below!

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
63,0	12	**MK2.A.81.0063.12.04 R**	AW0B	22,0	14,0	3,0	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**	AW0C	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**	AW0D	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.

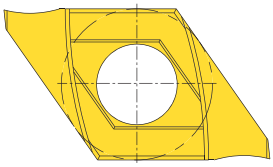
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

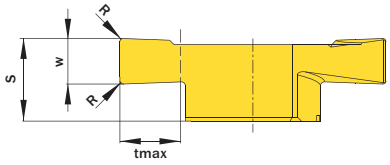
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
568, 569, 570

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**





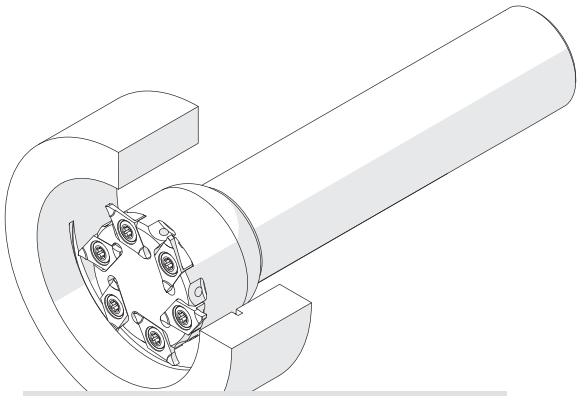


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MK2.A.0215.02 GR

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,21	1,1	0,1	**MK2.A.0110.01 GR**	AW0N	X808 HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1	
1,41	1,3	0,1	**MK2.A.0130.01 GR**	AW0P	X808 HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1	
1,71	1,6	0,1	**MK2.A.0160.01 GR**	AW0Q	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	AKT UPD
2,26	2,15	0,2	**MK2.A.0215.02 GR**	AW0S	X808 HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1	AKT UPD
2,76	2,65	0,2	**MK2.A.0265.02 GR**	AW0T	X808 HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1	AKT UPD
3,26	3,15	0,2	**MK2.A.0315.02 GR**	AW0U	X808 HT42	4,0	3,0	2	MK2A.R.4.1	AKT UPD

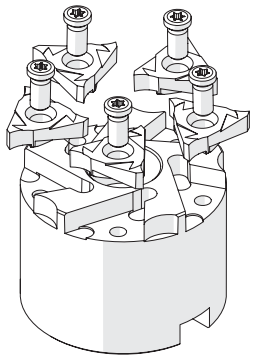
Bestellbeispiel // Order example: **MK2.A.0130.01 GR X808** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X808 = Schneidstoff // Grade)

Info

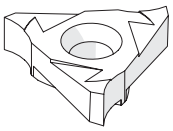
Das Werkzeugsystem simmill MX
The Tool System simmill MX

simmill MX
SIMTEK Milling Tools Type MX

+ System bestehend aus Scheibenfräser, Messerkopf oder Schaftfräser
System of milling cutter shank, milling cutter or disc milling cutter



und Wendeschneidplatte mit 3 Schneiden
and three edged indexable milling insert



+ Für höchste Anforderungen an Präzision und Stabilität
High precision and stability

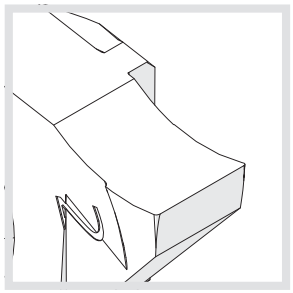
+ Für Bohrungen ab Ø 39,0 mm
For bores as of Ø 39,0 mm

+ Trägerwerkzeuge mit bis zu 20 Plattensitzen
Toolholder with up to 20 insert seats



Fräserschäfte, Messerköpfe und Scheibenfräser ab Seite 574
Milling cutter shanks, milling cutters and disc milling cutters as of page 574

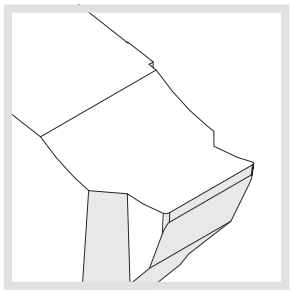
Sicherungsringnuten
Circlip ring grooves



580
Ab Seite... // As of page...

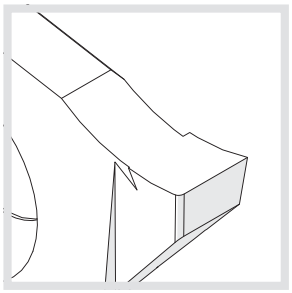
Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung

Circlip ring grooves with chamfering



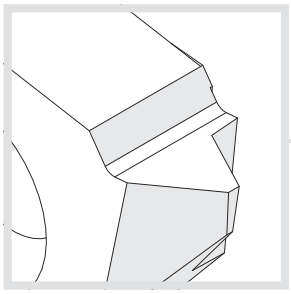
581
Auf Seite... // On page...

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.

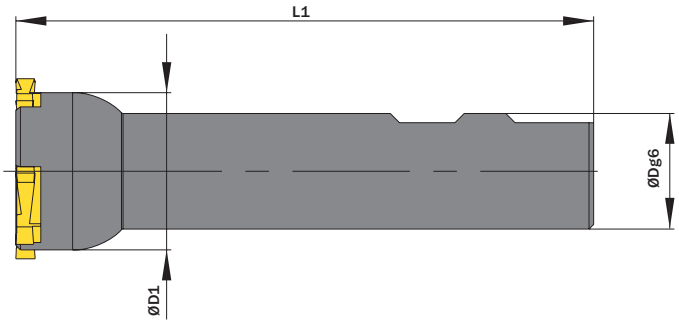
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"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)

TW ST Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/433**



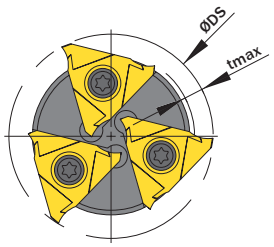


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.2544.03

ØDg6 mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	L1 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDS = 39,0 mm												
25,0	39,0	2	**M80.2539.02**	AN3U	Nein / No	32,0	125,0	3,0	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**

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

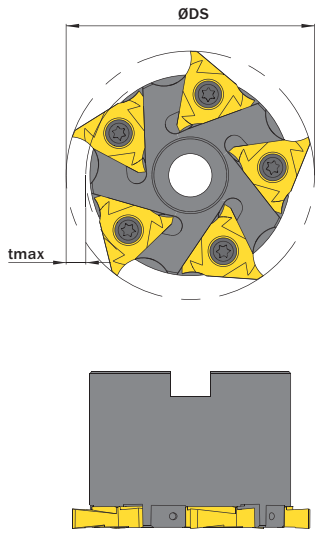
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST R

Legende / Legend **610**

Scan **QR-Code**

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/434**



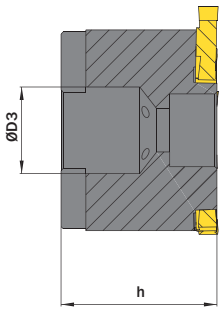


Abbildung zeigt / Drawing shows: M80.0063.05.IC R

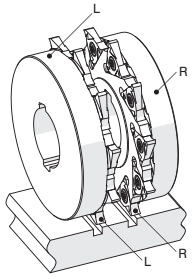


Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

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 M5x13T20R	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 M5x15T20R	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 M5x15T20R	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 M5x13T20R	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 M5x13T20R	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 M5x15T20R	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 M5x13T20R	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 M5x15T20R	T20R	R M14.R.7.0 L M14.L.7.0

Bestellbeispiel // Order example: **M80.0063.05 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

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

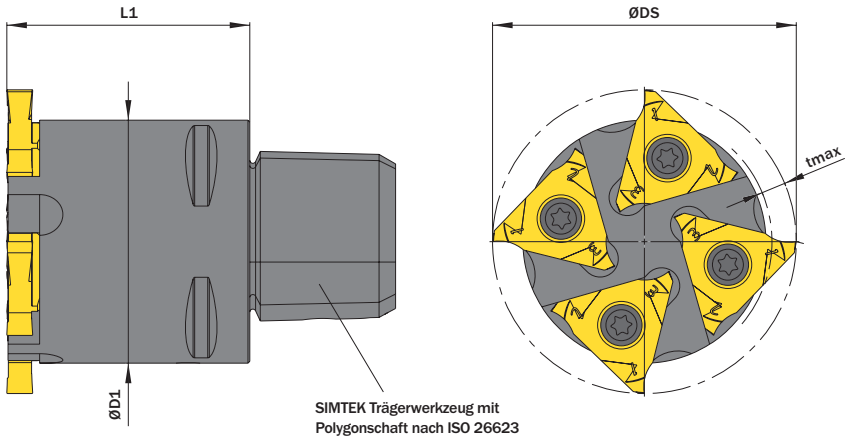
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

TW ST

Legende / Legend **610**

Scan **QR-Code**

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/ccode
▼ 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**

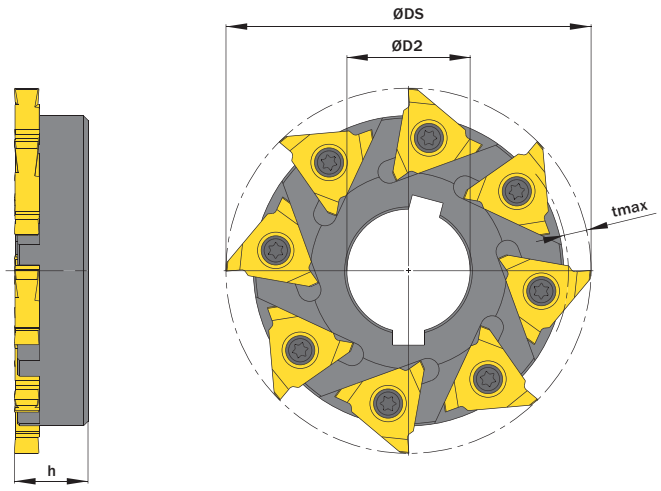


Abbildung zeigt / Drawing shows: M81.0080.08 R

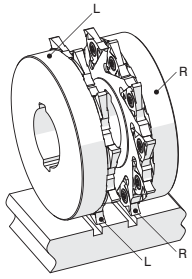


Abbildung zu Illustrationszwecken "Rechte und Linke Werkzeuge"
Image for illustration purpose of "Right and left hand tools"

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
63,0	5	**M81.0063.05 R/L**	R AC39 L AMS2	22,0	14,0	5,0	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	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	M M5x13 T20R	T20R	R M14.R.6.0 L M14.L.6.0

▌Bestellbeispiel // Order example: **M81.0080.08 R** (R = Rechte Ausführung // Right hand version)

Trennfräser

Aufnahme mit Keilnut.

Slotting Cutter

Bore with keyway.

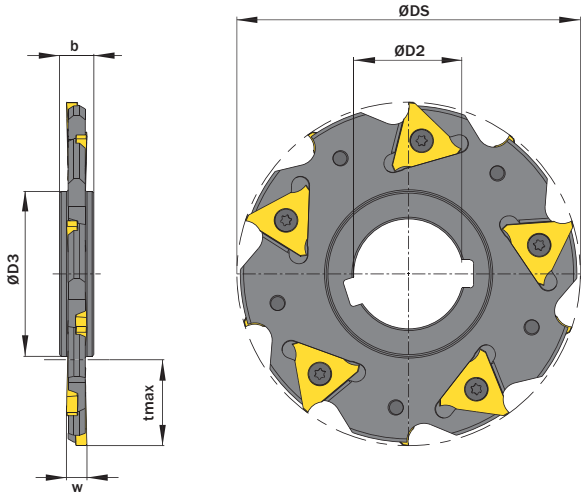
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"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 ST Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1128**



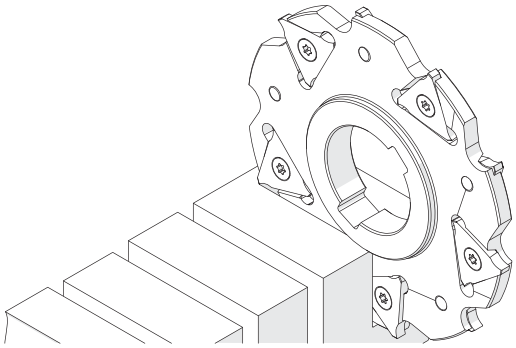


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.82.0100.32.06

ØDS mm	ØD2 mm	w ±0,04 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	b mm	ØD3 mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDS = 63,0 mm												
63,0	22,0	6,0	**MM4.82.0063.22.06**	AZP2	2xR + 2xL	10,0	34,0	14,0	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	
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	
▼ 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	
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	
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**

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)

TW ST R Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1129**

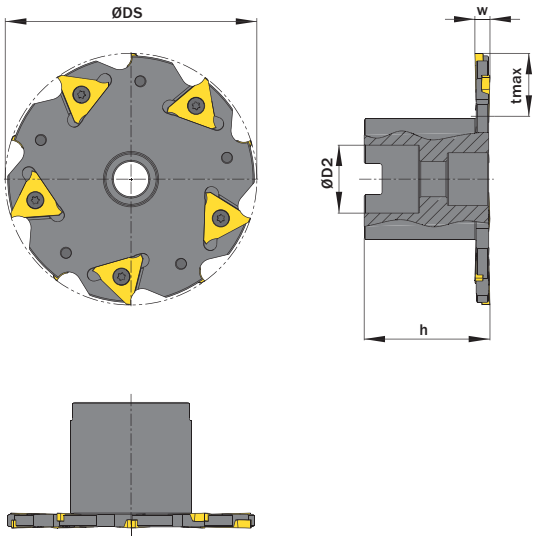


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.83.0100.27.06 R

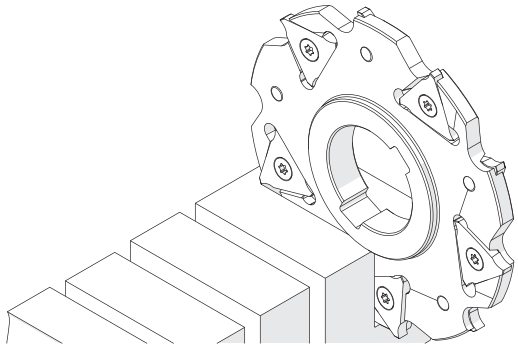


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

ØDS mm	ØD2 mm	w ±0,04 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
100,0	27,0	6,0	**MM4.83.0100.27.06 R**	AYKH	5xR + 5xL	50,0	25,0	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)

Fräsen von Sicherungsringnuten

Fräsen von Sicherungsringnuten. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling

Circlip ring groove milling. For use in all materials.

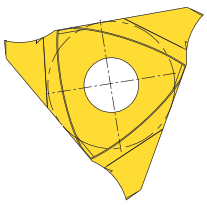
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

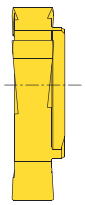
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

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**





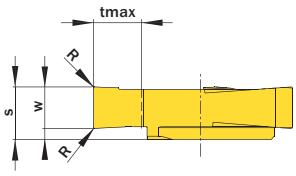


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0415.02 GR

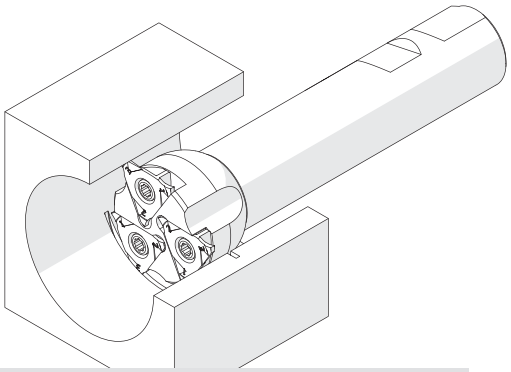


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w -0,02 mm	Nutennbreite Nominal width of groove mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD
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	AKT UPD

▌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

Beispielartikelnummer // Example Part number: **M14.0179.030 XG R** oder//or **M14.0179.030 XG L**

Fräsen von Sicherungsringuten mit Fasung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling with Chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering. For use in all materials.

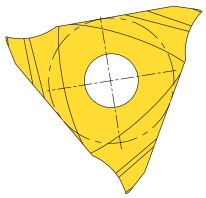
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

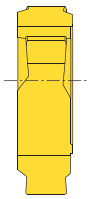
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

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**





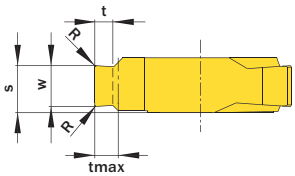


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.4120.54 FR

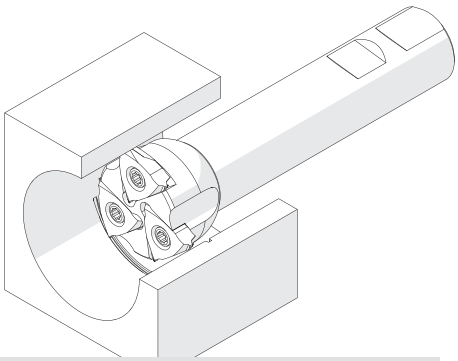


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Nutennbreite Nominal width of groove	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode		Unsere erste Wahl Our first choice		R	S	t	w -0,02	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
					P M K N S								
mm	mm		R	L			mm	mm	mm	mm		R	L
1,1	0,5	**M14.1105.54 FR/L**	AJ5S	AMX4	X800	GT42	0,1	4,4	0,49	1,21	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
1,3	0,7	**M14.1307.54 FR/L**	AN4Y	ABTB	X800	GT42	0,1	4,5	0,67	1,41	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
1,3	0,85	**M14.1308.54 FR/L**	AHBN	AM0J	X800	GT42	0,1	4,5	0,83	1,41	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
1,6	0,85	**M14.1609.54 FR/L**	ABX1	AJWH	X800	GT42	0,15	4,4	0,83	1,71	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
1,6	1,0	**M14.1610.54 FR/L**	AKFG	AGZK	X800	GT42	0,15	4,4	0,97	1,71	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
1,85	1,25	**M14.1812.54 FR/L**	AC89	AAGW	X800	GT42	0,15	4,5	1,23	1,96	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
2,15	1,5	**M14.2115.54 FR/L**	AMBF	AHMT	X800	GT42	0,15	4,7	1,47	2,26	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
2,65	1,5	**M14.2616.54 FR/L**	ACAP	AFDE	X800	GT42	0,15	4,4	1,47	2,76	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
2,65	1,75	**M14.2617.54 FR/L**	AFD5	AGYX	X800	GT42	0,15	4,4	1,72	2,76	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
3,15	1,75	**M14.3118.54 FR/L**	AF4S	APH2	X800	GT42	0,15	4,7	1,72	3,26	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
4,15	2,0	**M14.4120.54 FR/L**	AKFU	ABZH	X800	GT42	0,15	4,9	1,97	4,26	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
4,15	2,5	**M14.4125.54 FR/L**	AAXY	AC9D	X800	GT42	0,15	4,9	2,47	4,26	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0
5,15	3,0	**M14.5130.61 FR/L**	ABXB	ANC8	X800	GT42	0,15	5,8	2,97	5,26	3	M14.R.6.0	M14.L.6.0

Bestellbeispiel // Order example: **M14.3118.54 FR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.

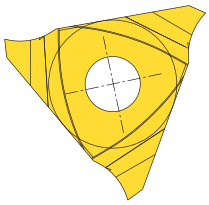
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

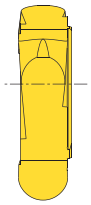
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

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**





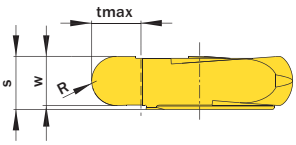


Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.0500.250 VR

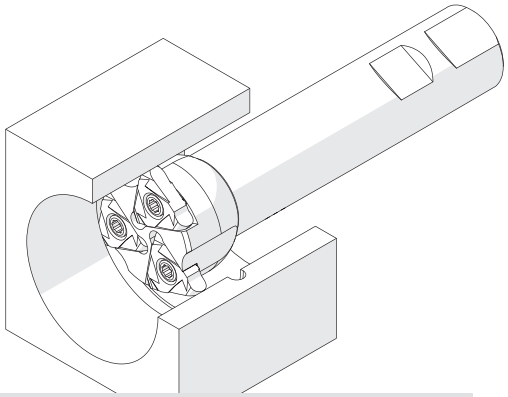


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	S mm	tmax mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
2,5	1,25	**M14.0250.125 VR**	A2UN	X800 GT42	5,4	5,0	3	M14.R.6.0	NEU NEW
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)

simmill MX
SIMTEK Milling Tools Type MX

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.

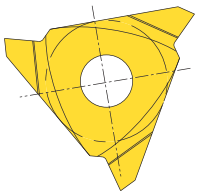
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,04 mm	**0,05 mm**	**Seite/Page 598**

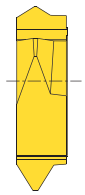
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

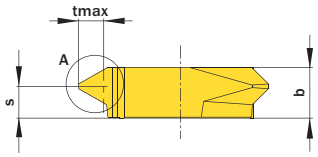
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605), H03 (Seite/Page 607)

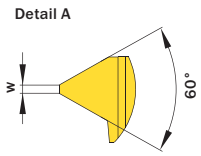
SP HM R Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/441**









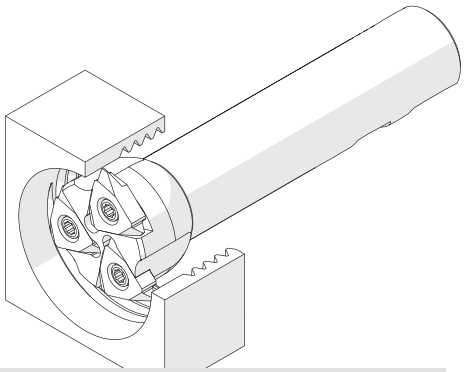


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
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 AKT UPD

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 MX
SIMTEK Milling Tools Type MX

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.

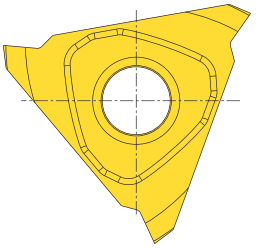
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

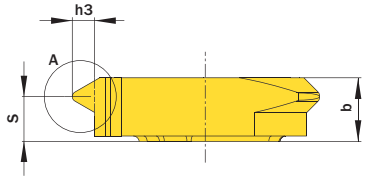
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

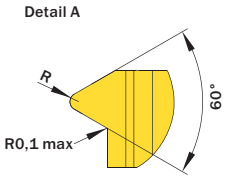
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM R Legende Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/451**







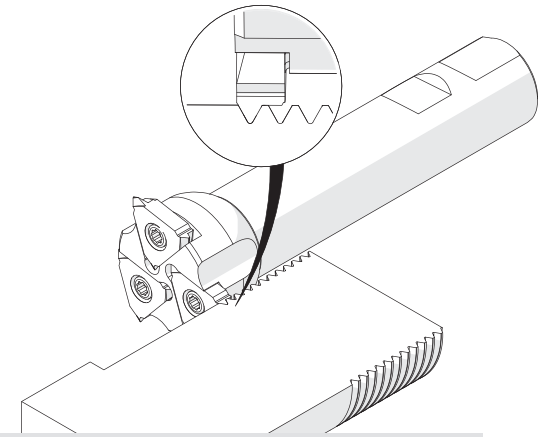


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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/ccode
mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,5	**M14.MT15.02 EM R**	AQ6A	X800 GT42	0,22	0,92	5,25	4,4	3	M14.R.6.0
2,0	**M14.MT20.02 EM R**	AQ6C	X800 GT42	0,29	1,23	5,25	4,2	3	M14.R.6.0
2,5	**M14.MT25.02 EM R**	AT90	X800 GT42	0,36	1,53	5,25	3,9	3	M14.R.6.0
3,0	**M14.MT30.02 EM R**	AQ6E	X800 GT42	0,43	1,84	5,25	3,7	3	M14.R.6.0
3,5	**M14.MT35.02 EM R**	ASZ5	X800 GT42	0,52	2,15	5,25	3,5	3	M14.R.6.0
4,0	**M14.MT40.02 EM R**	AQ6G	X800 GT42	0,58	2,45	5,25	3,3	3	M14.R.6.0
4,5	**M14.MT45.02 EM R**	AS0A	X800 GT42	0,65	2,76	5,25	3,1	3	M14.R.6.0
5,0	**M14.MT50.02 EM R**	AQ6K	X800 GT42	0,72	3,06	5,85	3,4	3	M14.R.6.0
5,5	**M14.MT55.02 EM R**	AS0B	X800 GT42	0,78	3,37	7,6	4,8	3	M14.R.7.0
6,0	**M14.MT60.02 EM R**	AS0C	X800 GT42	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)

simmill MX
SIMTEK Milling Tools Type MX

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.

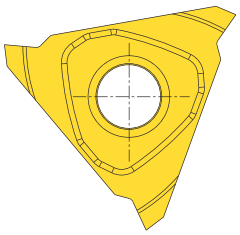
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

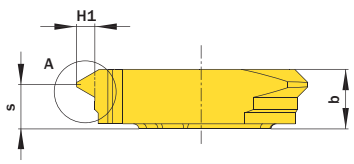
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

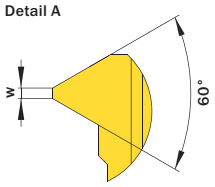
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM | R | Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/936**







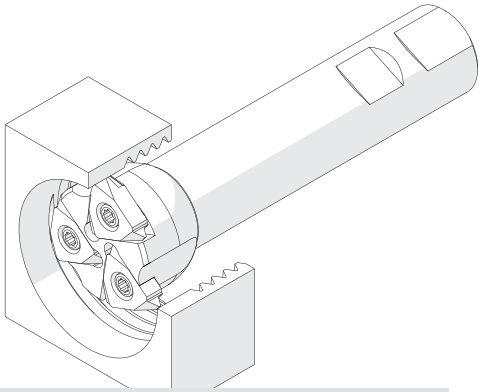


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: M14.MT30.02 IM R

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	H1 mm	b mm	S mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
1,5	**M14.MT15.02 IM R**	AT6J	X800 GT42	0,81	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0	
2,0	**M14.MT20.02 IM R**	AT6K	X800 GT42	1,08	5,25	4,2	0,25	3	M14.R.6.0	
3,0	**M14.MT30.02 IM R**	AT6M	X800 GT42	1,62	5,25	3,9	0,38	3	M14.R.6.0	
3,5	**M14.MT35.02 IM R**	AT6N	X800 GT42	1,89	5,25	3,7	0,44	3	M14.R.6.0	
4,0	**M14.MT40.02 IM R**	AT6P	X800 GT42	2,17	5,35	3,5	0,5	3	M14.R.6.0	AKT UPD
4,5	**M14.MT45.02 IM R**	AT6Q	X800 GT42	2,44	5,25	3,3	0,56	3	M14.R.6.0	
5,0	**M14.MT50.02 IM R**	AT6S	X800 GT42	2,71	5,85	3,8	0,62	3	M14.R.6.0	
5,5	**M14.MT55.02 IM R**	AT6T	X800 GT42	2,98	5,85	3,6	0,69	3	M14.R.6.0	
6,0	**M14.MT60.02 IM R**	AT6U	X800 GT42	3,25	7,6	5,2	0,75	3	M14.R.7.0	

Bestellbeispiel // Order example: **M14.MT50.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill MX
SIMTEK Milling Tools Type MX

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.

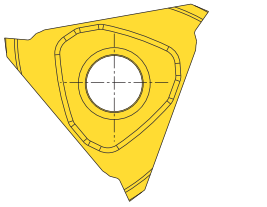
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

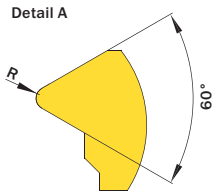
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM | R | Legende Legend **610**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/875**





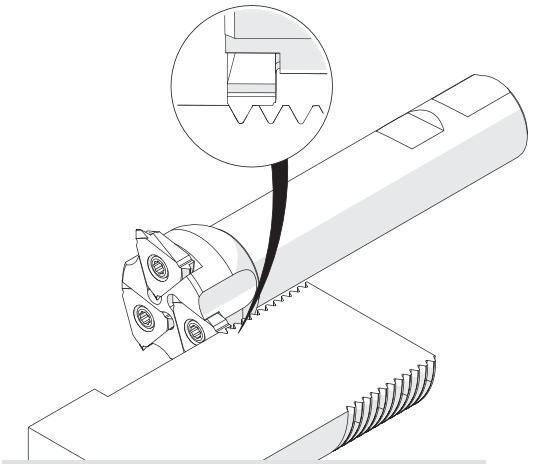


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 P M K N S	b mm	h1 mm	R mm	S mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
4	**M14.UN04.02 MR**	AS0F	X800 GT42	7,6	3,9	0,92	4,4	3	M14.R.7.0
6	**M14.UN06.02 MR**	AS0E	X800 GT42	7,6	2,6	0,61	5,3	3	M14.R.7.0
8	**M14.UN08.02 MR**	AS0D	X800 GT42	5,15	1,95	0,46	3,4	3	M14.R.6.0
10	**M14.UN10.02 MR**	AS1D	X800 GT42	5,15	1,56	0,37	3,6	3	M14.R.6.0
11	**M14.UN11.02 MR**	AS1C	X800 GT42	5,15	1,416	0,33	3,9	3	M14.R.6.0
12	**M14.UN12.02 MR**	AS1B	X800 GT42	5,15	1,3	0,3	3,9	3	M14.R.6.0
14	**M14.UN14.02 MR**	AS1A	X800 GT42	5,15	1,11	0,26	4,0	3	M14.R.6.0
16	**M14.UN16.02 MR**	AS09	X800 GT42	5,15	0,974	0,23	4,0	3	M14.R.6.0
18	**M14.UN18.02 MR**	AS08	X800 GT42	5,15	0,87	0,2	4,2	3	M14.R.6.0
20	**M14.UN20.02 MR**	ASZ8	X800 GT42	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 MX
SIMTEK Milling Tools Type MX

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.

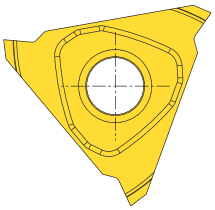
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm **0,04 mm**	hmax **0,05 mm**	Vc **Seite/Page 598**

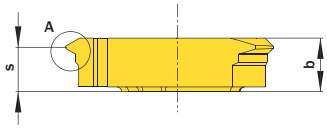
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
574, 575, 576, 577

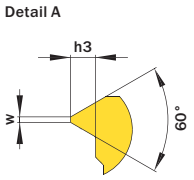
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM R — Legende / Legend **610**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/937**







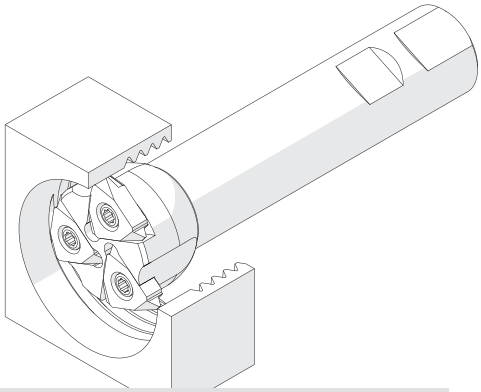


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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 P M K N S	h3 mm	b mm	S mm	w mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
4	**M14.UN04.02 IM R**	AT7A	X800 GT42	3,44	7,6	5,0	0,79	3	M14.R.7.0	
6	**M14.UN06.02 IM R**	AT7B	X800 GT42	2,29	5,25	3,4	0,52	3	M14.R.6.0	
8	**M14.UN08.02 IM R**	AT7C	X800 GT42	1,72	5,45	3,8	0,39	3	M14.R.6.0	AKT UPD
10	**M14.UN10.02 IM R**	AT7D	X800 GT42	1,37	5,25	4,0	0,32	3	M14.R.6.0	
11	**M14.UN11.02 IM R**	AT7E	X800 GT42	1,25	5,25	4,2	0,29	3	M14.R.6.0	
12	**M14.UN12.02 IM R**	AT7F	X800 GT42	1,15	5,25	4,2	0,26	3	M14.R.6.0	
14	**M14.UN14.02 IM R**	AT7G	X800 GT42	0,98	5,25	4,4	0,22	3	M14.R.6.0	
16	**M14.UN16.02 IM R**	AT7H	X800 GT42	0,86	5,25	4,4	0,19	3	M14.R.6.0	
18	**M14.UN18.02 IM R**	AT7J	X800 GT42	0,76	5,25	4,5	0,17	3	M14.R.6.0	
20	**M14.UN20.02 IM R**	AT7K	X800 GT42	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)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General Groove Milling

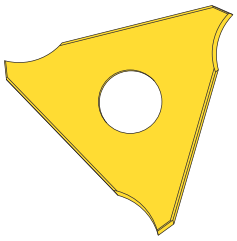
General groove milling. For use in all materials.

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/1130**



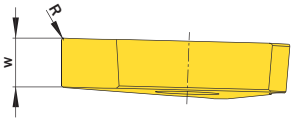


Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.02 GR

Passende Scheibenfräser finden Sie auf den Seiten 578 und 579.
Compatible milling cutters can be found on pages 578 and 579.

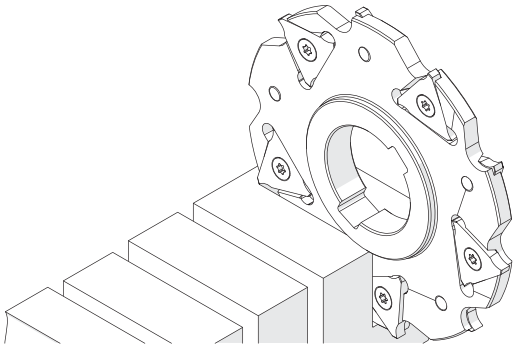


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R 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	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen. Geeignet für alle Materialien.

General Groove Milling

General groove milling. For use in all materials.

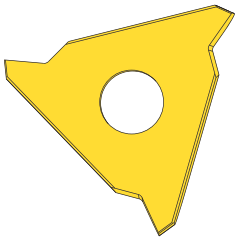
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **578, 579**

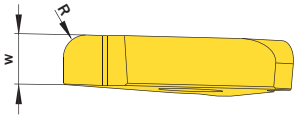
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **ALL (Seite/Page 605)**

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.





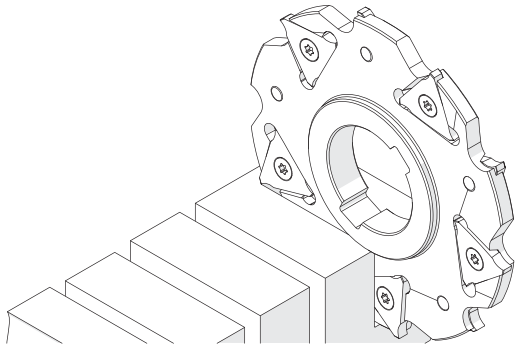


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MM4.08.0430.20 G R

w mm	R 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	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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

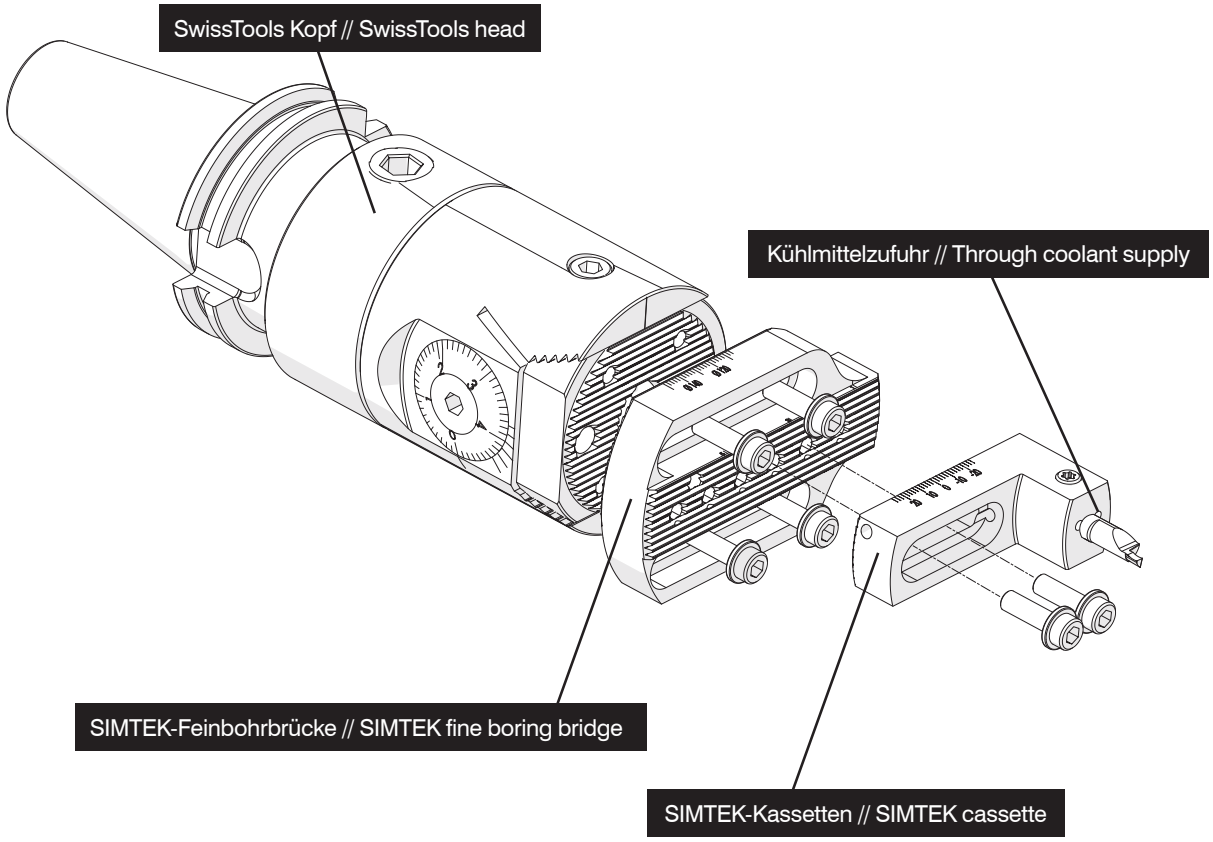
Bestellbeispiel // Order example: **MM4.10.0545.40 GR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

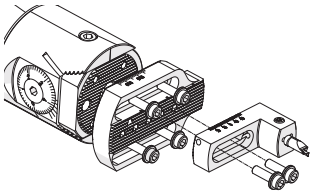
Ausspindeln ab Ø 0,3 mm und Axialstechen Ø 6,2 mm.
Fine Boring as of Ø 0,3 mm and Face Grooving as of Ø 6,2 mm.



Das Werkzeugsystem im Detail
The Tool System in Detail



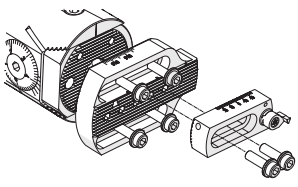
Verfügbare Kassetten und Anwendungsgebiete
Available cassettes and applications



Für simturn AX Schneideinsätze // For simturn AX inserts

Durchmesserbereich // Diameter range: Ø 0,3 - Ø 149,0 mm
Connectcode: A06R

Für simturn AX Schneidwerkzeuge mit dem Connectcode A04.R, A04C.R und A06.R, siehe Seite **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: Ø 14,0 - Ø 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 / Legend 610

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/961**

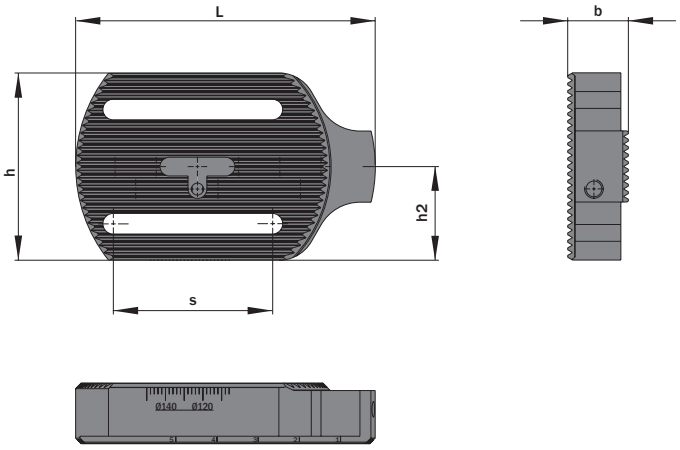


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STA.B10.080

L mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	h mm	h2 mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode
80,0	**MOS.STA.B10.080**	AU6X	16,2	50,0	25,0	42,5	MOS	MOS

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STA.B10.080**

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

TW ST Legende Legend **610**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/963**

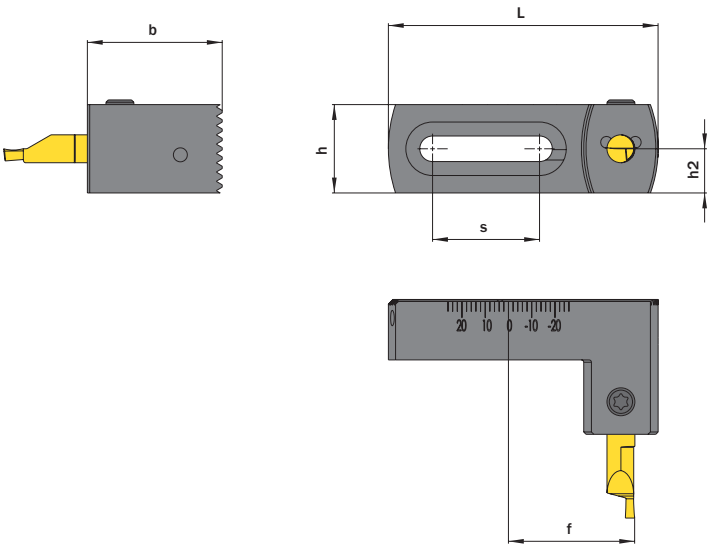


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.A06.A

L mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h2 mm	S mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode
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

TW ST

Legende
Legend **610**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/962

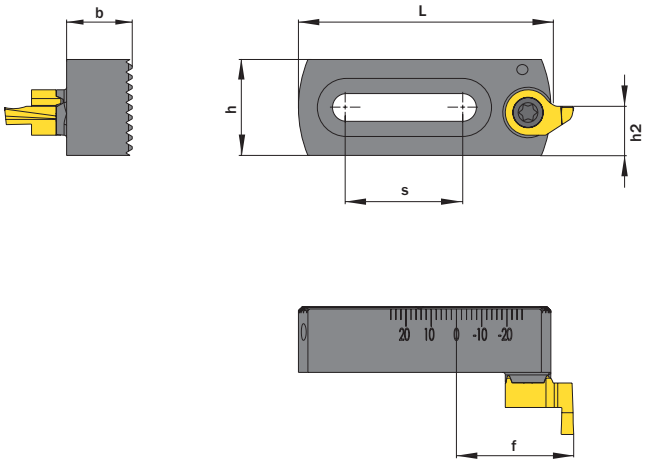


Abbildung zeigt / Drawing shows: MOS.STK.D14.A

Eine Auswahl passender Schneidplatten finden Sie auf Seite:
162, 197, 198, 199, 200

A selection of compatible Cutting Inserts can be found on page:
162, 197, 198, 199, 200

L mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	b mm	f mm	h mm	h2 mm	S mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	Adaptcode
50,0	**MOS.STK.D14.A**	AU6Z	13,0	22,67	19,0	9,5	23,0	M M5x13 T20R	T20R	D14 | D14.A.R	MOS

Bestellbeispiel // Order example: **MOS.STK.D14.A**

simmill OS
SIMTEK Precision Fine Boring Tools Type OS

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)

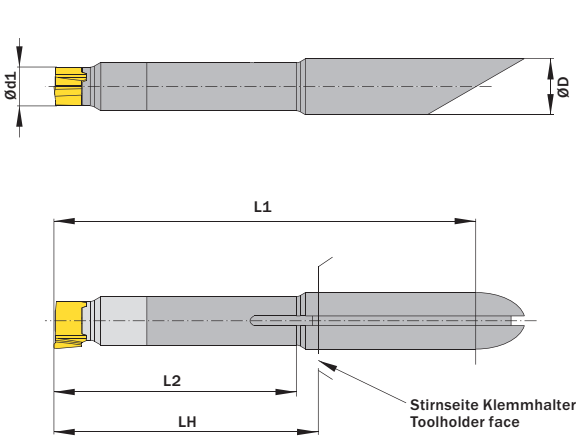
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

"D M2x7,5 T7F": 1,2 Nm
"D M3x9 T9F": 2,1 Nm

TW HM | 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



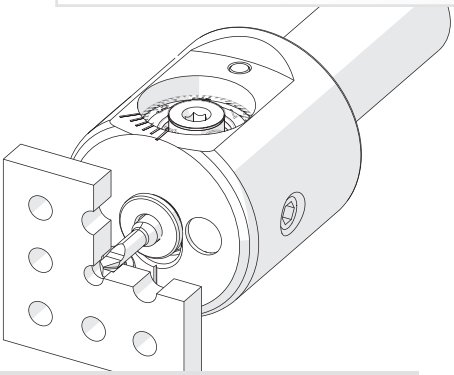


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A07.30 HM

ØD h6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Ød1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	L1 mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ L2 = 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	M0S.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	M0S.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	M0S.D10	AKT UPD

▌Bestellbeispiel // Order example: **D10.A07.35 HM**

Feinausdrehen

Ausspindeln von Bohrungen auf precium Feinausdrehwerkzeugen.

Fine Boring

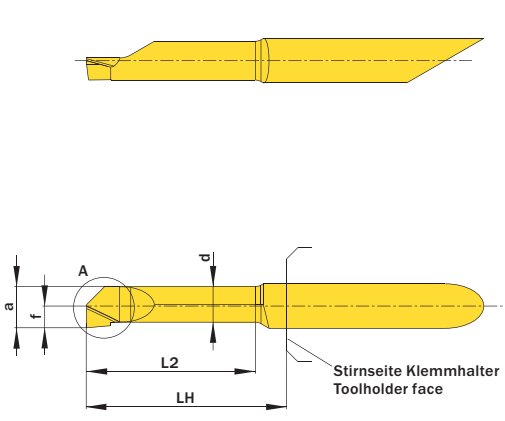
Fine boring on precium fine boring units.

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

SP HM | R | Legende Legend 610

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1009**

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



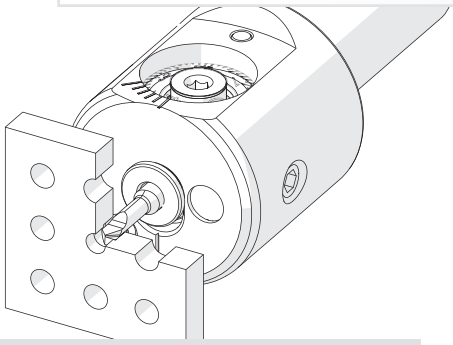


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0195.15.39.05 Y R

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

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	R mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	a mm	d mm	f mm	LH mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 0,3 mm													
4,0	1,2	0,3	-	-	**A04.0010.01.03.00 YR**	AW08	X800 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.

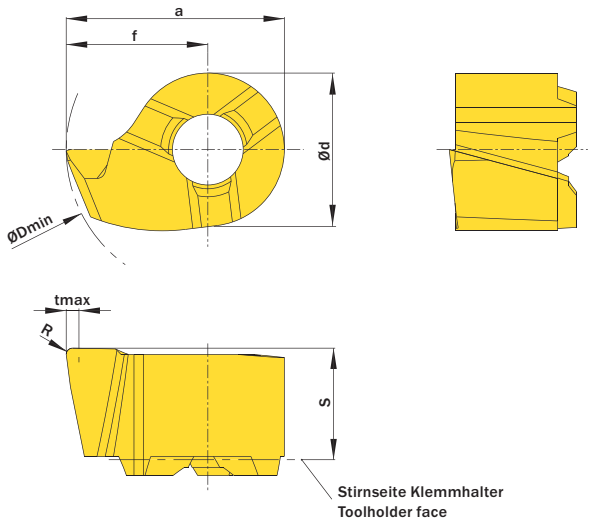
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 605)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
595

SP HM R 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

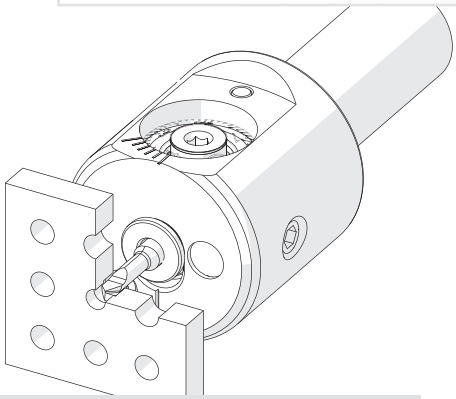


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.0445.20.09 YR

f 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	a mm	Ød mm	S mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ 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 *Steel, unalloyed*	≤ 0,15 % C	*T57	300
			0,15 - 0,4 % C	*T57	270
			≥ 0,4 % C	*T57	250
		Stahl, niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Steel, low alloyed (alloying elements ≤ 5%)*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	*T57	240
			Vergütet *Hardened*	*T57	140
		Stahl, hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *Steel, high alloyed (Alloying elements > 5%)*	Geglüht *Annealed*	*T57	160
			Vergütet *Hardened*	*T57	130
		Stahlguss *Castings*	Unlegiert *Unalloyed*	*T57	220
			Niedriglegiert (Legierungsanteil ≤ 5%) *Low alloyed (Alloying elements ≤ 5%)*	*T57	170
			Hochlegiert (Legierungsanteil > 5%) *High alloyed (Alloying elements > 5%)*	*T57	130
M	X808 X800 X802 X804	Rostfreier Stahl Ferritisch/Martensitisch *Stainless Steel Ferritic/Martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	*T57	210
			PH-gehärtet *PH-hardened*	*T57	150
			Gehärtet *Hardened*	*T57	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch *Stainless Steel Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	*T57	200
			PH-gehärtet *PH-hardened*	*T57	140
			Superaustenitisch *Super Austenitic*	*T57	150
		Rostfreier Stahl Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht Schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T57	170
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T57	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Ferritisch/martensitisch *Stainless Steel (Cast) Ferritic/martensitic*	Nicht gehärtet *Non-hardened*	*T57	180
			PH-gehärtet *PH-hardened*	*T57	130
			Gehärtet *Hardened*	*T57	140
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch *Stainless Steel (Cast) Austenitic*	Austenitisch *Austenitic*	*T57	190
			PH-gehärtet *PH-gehärtet*	*T57	130
		Rostfreier Stahl (gegossen) Austenitisch-Ferritisch (Duplex) *Stainless Steel (Cast) Austenitic-ferritic (Duplex)*	Nicht schweißbar ≥ 0,05 % C *Non-weldable ≥ 0,05 % C*	*T57	160
			Schweißbar < 0,05 % C *Weldable < 0,05 % C*	*T57	130

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	X808 X800 X802 X804	Temperguß *Malleable*	Ferritisch (kurzspanend) *Ferritic (short chipping)*	*T57	250
			Perlitisch (langspanend) *Pearlitic (long chipping)*	*T57	210
		Grauguß *Grey Cast Iron*	Niedrige Festigkeit *Low tensile strength*	*T57	290
			Hohe Festigkeit *High tensile strength*	*T57	220
		Kugelgraphitguß *Spheroidal Graphite cast iron*	Ferritisch *Ferritic*	*T57	170
			Perlitisch *Pearlitic*	*T57	160
			Martensitisch *Martensitic*	*T57	110
N	X808 X800 X802 X804	Aluminiumlegierung, geschmiedet *Aluminium alloys, Whrought*	Nicht aushärtbar *Can not be hardened*	*X17	840
			Aushärtbar, Gehärtet *Can be hardened, hardened*	*X17	750
		Aluminiumlegierung, gegossen *Aluminium alloys, Cast*	Nicht aushärtbar *Can not be hardened*	*X17	840
			Aushärtbar, Gehärtet *Can be hardened, hardened*	*X17	750
		Aluminiumlegierung, gegossen *Aluminium alloys, Cast*	< 16 % Si	PKD*	340
			≥ 16 % Si	PKD*	250
		Kupfer- und Kupferlegierung *Copper- and Copper Alloys*	Automatenlegierung, ≥1 % Pb *Free Cutting Alloys, ≥1 % Pb*	*X17	420
			Messing, Bleilegierung ≤ 1 % Pb *Brass, leaded bronzes, ≤ 1 % Pb*	*X17	420
			Bronze, bleifreies Kupfer einschl. Elektrolytkupfer *Bronze, lead-free copper incl. electrolytic copper*	*X17	300

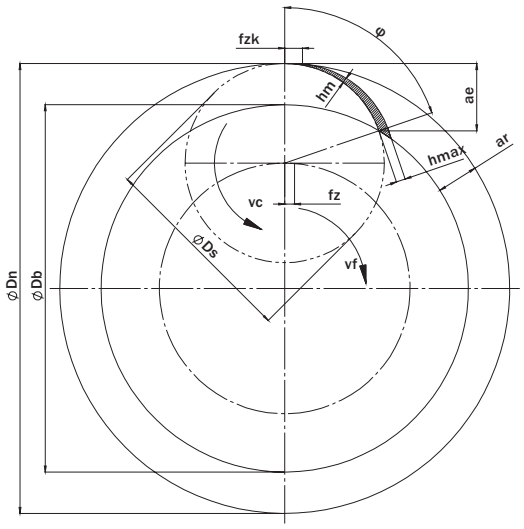
SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

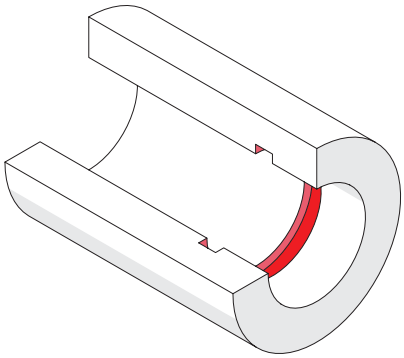
Schnittgeschwindigkeiten
Cutting Speed Recommendation

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)
S	GT42	Warmfeste Superlegierungen Fe-basiert *Heat-resistant super alloys Fe-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	*T57	60
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*	*T57	40
		Warmfeste Superlegierungen Ni-basiert *Heat-resistant super alloys Ni-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	*T57	50
			Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet *Aged or solution treated and aged*	*T57	30
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*	*T57	40
		Warmfeste Superlegierungen Co-basiert *Heat-resistant super alloys Co-based*	Geglüht oder lösungsbehandelt *Annealed or solution treated*	*T57	20
			Lösungsbehandelt und ausgehärtet *Solution treated and aged*	*T57	15
			Gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Cast or Cast and aged*	*T57	15
		Titanlegierung *Titanium Alloys*	Handelsüblich rein (99,5 % Ti) *Commercial pure (99,5 % Ti)*	*T57	110
			α, ähnlich α und α + β Legierungen, geglüht *α, near α and α + β alloys, annealed*	*T57	60
			α+β Legierungen in ausgehärtetem Zustand sowie β Legierungen. Geglüht oder ausgehärtet *α+β Alloys in aged conditions as well as β alloys. Annealed or aged.*	*T57	50
H	GT42	Hochvergütete und gehärtete Stähle *Tempered and hardened steel*		*T91	70
		Kokillenhartguß, gegossen oder gegossen und ausgehärtet *Chilled cast iron, cast or cast and aged*		*T91	130

Info

Schnittwertberechnung beim Innenzirkularfräsen
Cutting Data Calculation for Internal Groove Milling by Circular Interpolation





Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut

$ae = (Dn^2 - Db^2)/4(Dn-Ds)$

Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$\varphi = \arccos(1-(2(ae/Ds)))$

$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*ae)$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$n = vc/(\pi*Ds)$

$vf = fz*z*n$

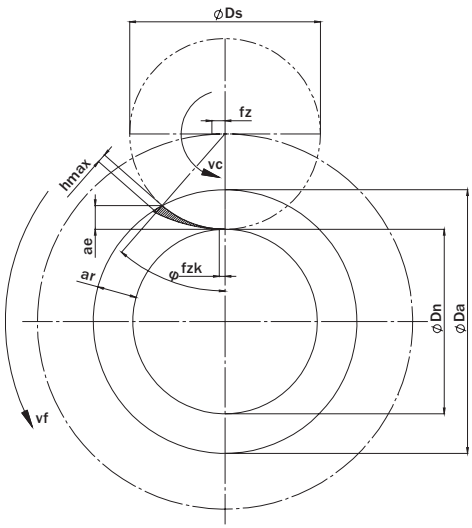
$vf_{eff} = (fz*z*n*Dn)/(Dn-Ds)$

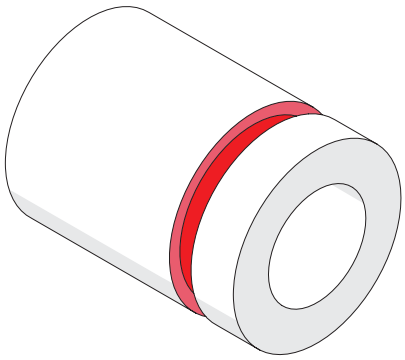
$fzk = vf_{eff}/(z*n)$

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
vf_{eff}	Effektive Vorschubgeschwindigkeit // Actual feed rate
fzk	Vorschub pro Zahn auf dem Nutgrund // Feed per cutting edge on the groove bottom

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Schnittwertberechnung beim Außenzirkularfräsen
Cutting Data Calculation for External Groove Milling by Circular Interpolation





Berechnung der effektiven Schnitttiefe // Calculating the actual depth of cut

$$ae = (Da^2-Dn^2)/4(Da+Ds)$$

Berechnung des Vorschubs pro Zahn // Calculating the feed rate per cutting edge

$$\varphi = \arccos(1-(2(ae/Ds)))$$

$$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*ae)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = vc/(\pi*Ds)$$

$$vf = fz*z*n$$

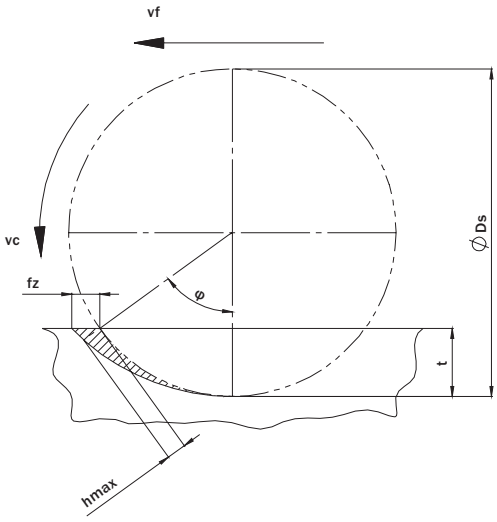
$$vf_{eff} = (fz*z*n*Dn)/(Dn+Ds)$$

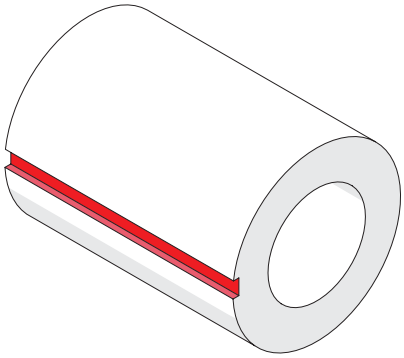
$$fzk = vf_{eff}/(z*n)$$

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
vf_{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

$$\varphi = \arccos(1-(2(t/Ds)))$$

$$fz = (hmax*Ds*\pi*\varphi)/(720°*t)$$

Berechnung des Vorschubs für den Fräsermittelpunkt // Calculating the feed of tool center

$$n = vc/(\pi*Ds)$$

$$vf = fz*z*n$$

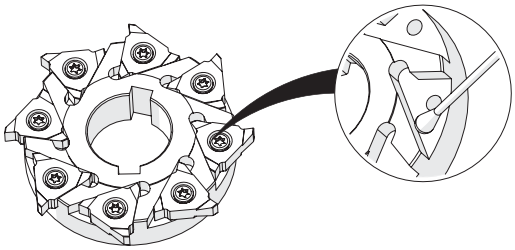
φ Eingriffswinkel // Angle of engagement
fz Vorschub pro Zahn // Feed per cutting edge
n Drehzahl // Revolutions per minute
vf Vorschubgeschwindigkeit der Fräsermitte // Feed rate of tool center
hmax Maximale Spanungsdicke // Maximum chip thickness

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Hinweisliste
Additional Information

ALL

Reinigung // Cleaning



Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen.
Please clean insert seat well before use.

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste.

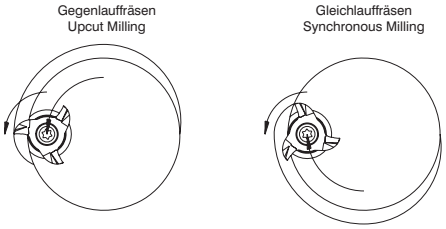
Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.



Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

Fräsverfahren // Milling method



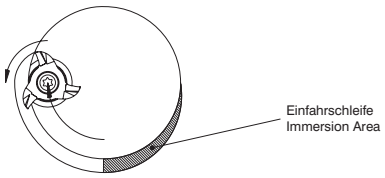
Werkzeugbewegung dargestellt.

Das **Gleichlauffräsverfahren** ist das empfohlen Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Tool movement shown.

The **synchronous milling** method is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.

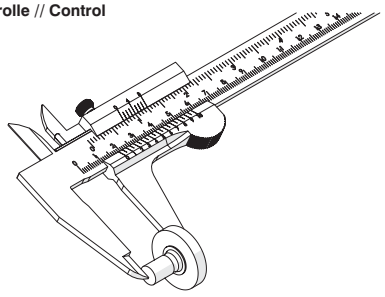
Einfahrschleife // Immersion Loop



Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Kontrolle // Control



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung.
Please control your work pieces frequently.

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Seite/Page ***

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

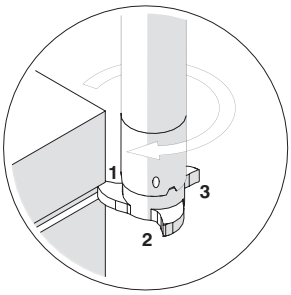
Given cutting parameters are ment as initial values.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

Info

Hinweisliste
Additional Information

H01

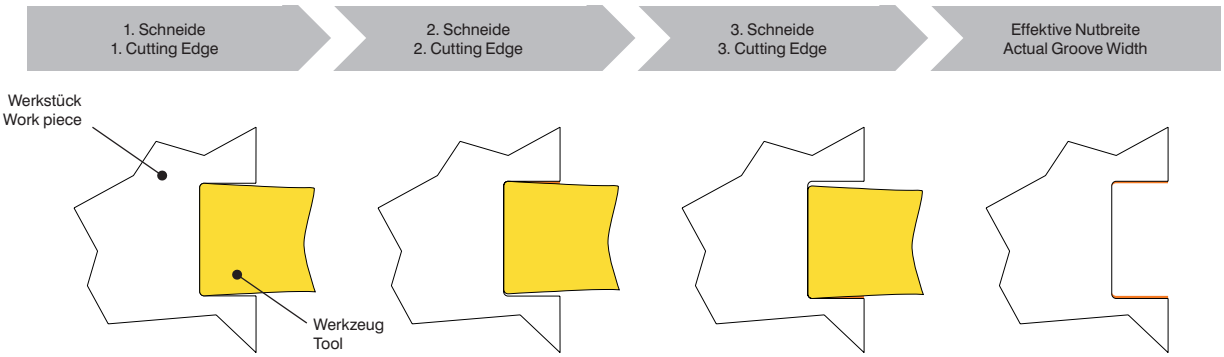


Bitte beachten Sie, dass zusätzlich zu der angegebenen Schneidenbreitentoleranz noch eine bauartbedingte Planlauftoleranz von bis zu 0,03 mm berücksichtigt werden muss.

Die effektive Nutbreite kann somit ggü. der Schneidenbreite um bis zu 0,03 mm breiter ausfallen.

Please note that a design inherent circular run-out tolerance of up to 0,03 mm must be considered in addition to the given cutting edge width tolerance.

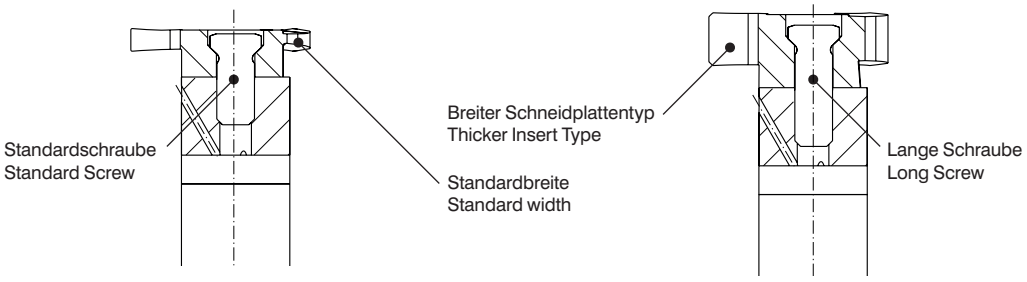
The actual groove width can be up to 0,03 mm wider than the given cutting edge width.



H02

Die mit den Fräserschäften ausgelieferte Standardschraube ist für diesen breiten Schneidplattentyp zu kurz.
Bitte im Bestellfall zusätzlich die längere Schraube mitbestellen.

The standard screw which is mounted on the standard milling cutter shanks is not long enough for this thicker insert type.
Please order the longer screw too in case of ordering this insert type.



Aufnahmecode Connect code	Standardschraube Standard screw	Lange Schraube Long screw
UD*	**U M4 x 12 T15F**	**U M4 x 16,6 T15F**
VD*	**V M5 x 12 T20T**	**V M5 x 16 T20T**

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Hinweisliste
Additional Information

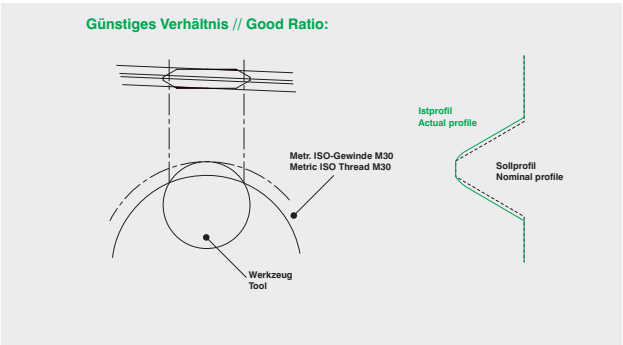
H03

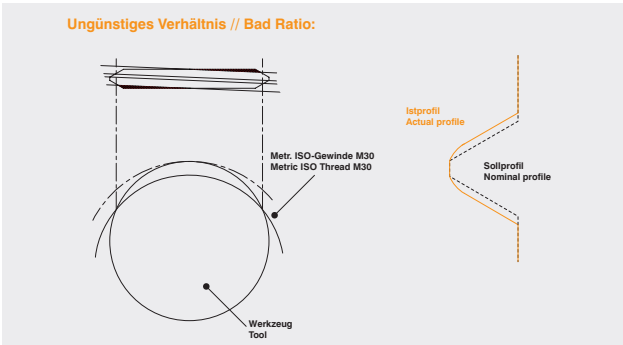
Beim Zirkularfräsen von Gewinden ist ein möglicher Vor- und Nachschnitt des Werkzeugs in den Gewindegängen zu berücksichtigen. Bitte achten Sie daher bei der Werkzeugauswahl darauf, dass der Schneidkreisdurchmesser des Werkzeugs im Verhältnis zum Kernlochdurchmesser des Gewindes ausreichend klein gewählt wird. Bei diesem Auswahlprozess ist auch die Steigung zu berücksichtigen.

Die folgende Illustration zeigt links ein günstiges und rechts ein ungüstiges Verhältnis zwischen Kernloch- und Werkzeugdurchmesser. Die roten Flächen stellen hierbei den Vor- bzw. Nachschnitt dar. Im Beispiel links ist das Istprofil nahe dem gewünschten Sollprofil:

Thread milling by circular interpolation can cause thread profile violation. Please keep this possible profile violation in mind during the process of selecting a suitable tool. The tool diameter needs to be small enough compared to the core hole diameter. The pitch also needs to be considered here.

The following illustration shows a good ratio between core hole diameter and tool diameter on the left side and a bad ratio on the right side. The red areas indicate the profile violation. The left example would lead to an actual profile which is very close to the nominal profile:





Es gelten die Regeln:
Je größer der Kernlochdurchmesser, desto größer der mögl. Schneidkreis.
Je größer die Steigung, desto kleiner der mögl. Schneidkreis.

Die folgende Tabelle enthält eine exemplarische Übersicht des empf. max. Schneidkreisdurchmesser je Gewindegröße und Steigung:

Two general rules apply:
The bigger the core hole diameter is, the bigger the tool diam. can be.
The bigger the pitch is, the smaller the tool diam. should be.

The following table is an example showing the recommended maximum tool diameter in relation to the thread size and pitch:

		Metr. ISO-Gewinde, Teilprofil // Metric ISO-Thread, partial profile										
		M12	M16	M20	M24	M27	M30	M36	M42	M48	M56	M60
Steigung // Pitch	1	10,0	14,0	18,0	22,0	25,0	28,0	34,0	40,0	45,0	53,0	57,0
	1,5	8,0	12,0	16,0	20,0	24,0	26,0	32,0	37,0	43,0	51,0	55,0
	2	7,0	10,0	14,0	18,0	22,0	24,0	30,0	35,0	40,0	48,0	52,0
	2,5	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	22,0	28,0	32,0	37,0	45,0	48,0
	3	-	6,0	10,0	14,0	18,0	20,0	26,0	30,0	36,0	43,0	47,0
	3,5	-	-	-	12,0	16,0	18,0	24,0	29,0	35,0	42,0	46,0
	4	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	32,0	39,0	43,0
	4,5	-	-	-	-	-	-	-	24,0	30,0	37,0	40,0
	5	-	-	-	-	-	-	-	22,0	27,0	34,0	37,0
	5,5	-	-	-	-	-	-	-	20,0	25,0	31,0	35,0
	6	-	-	-	-	-	-	-	19,0	23,0	29,0	32,0

Alle Maße in mm // Values in mm.

Unsere Schneidwerkzeuge für das Gewindefräsen weisen bereits eine Gewindeeignung aus. Dieser Wert richtet sich bei den Teilprofilwerkzeugen nach der angegebenen kleineren Steigung. Die größere Steigung ist demnach erst in größeren Gewindedurchmessern realisierbar.

A thread size recommendation is given on the catalog page next to every thread milling tool. In case of partial profile tools, this recommendation is based on the smaller pitch. The second (larger) pitch is possible in bigger diameters.

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.

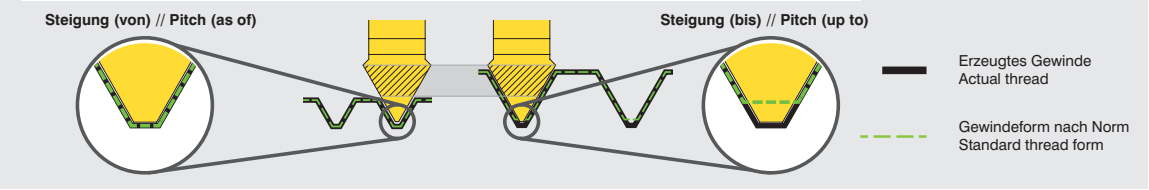
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

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

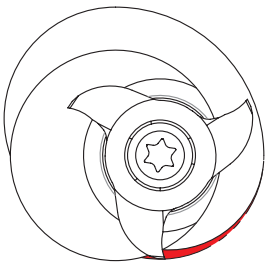
H05

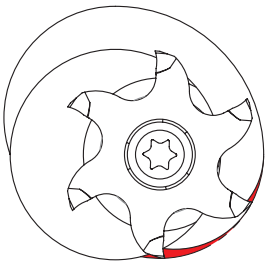
Je nach Anwendung und Werkstückmaterial, sollte bei der Nutzung von sechsschneidigen Fräswerkzeugen und zur Reduzierung des Schnittdrucks, auf ein ausreichend großes Verhältnis zwischen Schneidkreis- und Bohrungsdurchmesser geachtet werden. Bei begrenzter Auswahlmöglichkeit ist im Zweifel das dreischneidige 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 sechschneidige Ausführung mit bis zu 4 Scheiden im Einsatz ist.

Please choose a good ratio between the diameter of the milling insert and the workpiece bore diameter, when using milling inserts with 6 cutting edges. This can reduce the cutting pressure, depending on the application and work piece material. In case of doubt, the three edged model could be the best choice.

This example shows a three edged milling insert on the left side and a six edged milling insert on the right side - both with equal sizes and shown in the same bore diameter: The three edged model is permanently using 2 cutting edged while the six edged model is using up to 4 cutting edges at the same time.





SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Mehrbereichs-Gewindefräswerkzeuge
Multi Purpose Thread Milling Tools

SIMTEK Teilprofil-Gewindefräswerkzeuge für metrische ISO-Gewinde sind als Mehrbereichswerkzeuge ausgelegt: Alle Werkzeuge sind für eine Steigung ausgelegt, bieten aber auch die Möglichkeit größere Steigungen zu fertigen, wenn eine geringfügig größere Gewindetiefe akzeptiert werden kann. Vergleichen Sie hierzu bitte die Hinweise H03 (S./P. 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-Nenndurchmesser (mm) ab dem das Werkzeug einsetzbar ist.

SIMTEK thread milling inserts with metric ISO partial profile are designed as multi-purpose-tools. This means that every tool is designed to provide standard conformity for one pitch and offers the possibility to machine higher pitches too at the expense of standard conformity: The thread will become slightly deeper than the standard. Please read notes H03 (S./P. 607) und H04 (S./P. 608).

This table shows the range of possible pitches for every item. The pitch with a green backbround indicates that the tool is designed for this pitch. Pitches with a dark grey background are machinable too. The table value indicates the recommended minimum nominal thread diameter (mm).

Mehrbereichswerkzeuge // Multi-purpose milling inserts

	Steigung (mm) // Pitch (mm)																												
	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,25	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,75	1,80	1,90	2,00	2,50	2,75	3,00	3,50	3,75	4,00	4,50	5,00	5,50	6 ,00	6,50
MA3.MT15.01.15.06 M	>7,0	>7,5	>7,5	>8,0	>8,0	>8,0	>8,5	>8,5	>8,5	>8,5	>9,0	>9,0																	
MA3.MT15.01.25.08 M	>9,0	>9,5	>9,5	>10,0	>10,0	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0																	
MA3.MT20.01.25.08 M						>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>12,0											
MA3.MT15.01.15.250 M	>7,0	>7,5	>7,5	>8,0	>8,0	>8,0	>8,5	>8,5	>8,5	>8,5	>9,0	>9,0																	
MA3.MT15.01.25.312 M	>9,0	>9,5	>9,5	>10,0	>10,0	>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0																	
MA3.MT20.01.25.312 M						>10,0	>10,5	>10,5	>10,5	>11,0	>11,0	>11,0	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>11,5	>12,0											
P06.0510.01.10 M						>12,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0														
P06.0720.01.10 M						>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>13,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,0	>14,5	>15,0											
P06.0720.01.12 M						>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0											
P06.0815.01.11 M												>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>16,0	>18,0	>18,0									
P06.2530.01.11 M																		>16,0	>18,0	>18,0	>19,0								
P12.0510.01 M						>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0														
P12.0720.01 M						>14,0	>14,5	>14,5	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0											
P12.0815.01 M												>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0	>17,0	>17,0									
P12.2530.01 M																		>16,0	>17,0	>17,0	>18,0								
S06.0510.01.12 M						>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>16,0														
S06.0720.01.12 M						>15,0	>15,0	>15,0	>15,0	>15,5	>15,5	>16,0	>16,0	>16,0	>17,0	>17,0	>17,0	>17,0											
S06.0815.01.13 M												>17,0	>17,0	>17,0	>17,0	>17,5	>18,0	>18,0	>20,0	>21,0									
S06.2530.01.13 M																		>18,0	>20,0	>21,0	>21,0								
S16.0510.01 M						>18,0	>18,5	>19,0	>19,0	>19,0	>19,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0														
S16.0720.01 M						>18,0	>18,5	>19,0	>19,0	>19,0	>19,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>21,0											
S16.0815.01 M												>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>20,0	>21,0	>21,0	>22,0									
S16.2530.01 M																			>21,0	>22,0	>22,0								
U06.0720.01.18 M						>20,5	>20,5	>21,0	>21,0	>21,0	>21,5	>21,5	>21,5	>22,0	>22,0	>22,0	>22,5	>22,5											
U06.2535.01.18 M																		>22,5	>23,5	>24,0	>24,0	>25,0							
U18.0510.01 M						>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0													
U18.0720.01 M						>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>21,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>23,0	>23,0											
U18.0815.01 M												>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>22,0	>23,0	>23,0	>24,0	>24,0									
U18.1020.01 M																		>23,0	>24,0	>24,0	>24,0	>25,0	>26,0						
U18.1325.01 M																		>23,0	>24,0	>24,0	>24,0								
U18.1630.01 M																			>24,0	>24,0	>24,0	>25,0	>26,0	>26,0	>27,0	>28,0			
U18.1835.01 M																					>24,0	>25,0	>26,0	>26,0	>27,0	>28,0	>28,0		
U18.2535.01 M																		>23,0	>24,0	>24,0	>24,0	>25,0							
V06.0720.01.22 M						>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0											
V06.2545.01.22 M																		>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0				
V06.1525.01.28 M												>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	>34,0										
V06.3050.01.28 M																			>34,0	>35,0	>35,0	>36,0	>36,0	>37,0	>38,0	>39,0			
V22.0720.01 M						>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>25,0	>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0											
V22.0815.01 M												>26,0	>26,0	>26,0	>26,0	>27,0	>27,0	>27,0	>28,0	>28,0									
V22.1020.01 M																		>27,0	>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0						
V22.1630.01 M																			>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0			
V22.2140.01 M																						>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	
V22.2445.01 M																						>30,0	>30,0	>30,0	>31,0	>32,0	>33,0	>34,0	>34,0
V22.2545.01 M																			>28,0	>28,0	>29,0	>30,0	>30,0	>30,0	>31,0				
V28.0720.01 M						>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>31,0	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0											
V28.1525.01 M												>32,0	>32,0	>32,0	>32,0	>33,0	>33,0	>33,0	>34,0										
V28.3050.01 M																			>34,0	>35,0	>35,0	>36,0	>36,0	>37,0	>38,0	>39,0			
V28.5060.01 M																								>37,0	>38,0	>39,0	>39,0	>40,0	

Info

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 // Sag model

Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne
Lubrificazione interna // Con refrigeración interna // Içten sogutmali

LM **Speziell für Leichtmetall // For light-alloys // Pour métaux légers**
Per metallo leggero // Para aleaciones ligeras // Hafif alasimli metaller

Nur für die Außenbearbeitung geeignet // Only suitable for external applications // Seulement pour opérations extèrieures
Solo per lavorazione esterna // Soló para mecanizado externo // Dis çaplar için

Nur für die Innenbearbeitung geeignet // Only suitable for internal applications // Seulement pour opérations intèrieures
Solo per lavorazione interna // Soló para mecanizado interno // Iç çaplar için

Schwingungsgedämpft // Anti-vibration // Anti vibration // Antivibrante // Anti-vibración // Anti vibrasyon

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simmill Produktverzeichnis
simmill Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0010.01.03.00 YR	596
A04.0025.02.06.00 YR	596
A04.0045.04.10.05 YR	596
A04.0045.06.10.05 YR	596
A04.0095.06.22.05 YR	596
A04.0095.09.22.05 YR	596
A04.0145.10.32.05 YR	596
A04.0145.15.32.05 YR	596
A04.0145.20.32.05 YR	596
A04.0195.15.39.05 YR	596
A04.0195.20.39.05 YR	596
A04.0195.25.39.05 YR	596
A07.0245.20.52.05 YR	596
A07.0245.25.52.05 YR	596
A07.0245.30.52.05 YR	596
A07.0295.20.62.05 YR	596
A07.0295.25.62.05 YR	596
A07.0295.30.62.05 YR	596
A07.0345.25.69.20 YR	596
A07.0345.30.69.20 YR	596
A07.0345.40.69.20 YR	596
D07.0345.20.07 YR	597
D07.0395.20.08 YR	597
D07.0445.20.09 YR	597
D07.A07.30 HM	595
D10.0495.20.10 YR	597
D10.0595.20.12 YR	597
D10.0695.20.14 YR	597
D10.A07.35 HM	595
D10.A07.50 HM	595
M14.0117.01 GL	580
M14.0117.01 GR	580
M14.0130.01 GL	580
M14.0130.01 GR	580
M14.0157.01 GL	580
M14.0157.01 GR	580
M14.0160.01 GL	580
M14.0160.01 GR	580
M14.0185.02 GL	580
M14.0185.02 GR	580
M14.0200.02 GL	580
M14.0200.02 GR	580
M14.0215.02 GL	580
M14.0215.02 GR	580
M14.0239.02 GL	580
M14.0239.02 GR	580
M14.0250.02 GL	580
M14.0250.02 GR	580
M14.0250.125 VR	582
M14.0265.02 GL	580
M14.0265.02 GR	580
M14.0300.02 GL	580
M14.0300.02 GR	580
M14.0300.150 VR	582
M14.0315.02 GL	580
M14.0315.02 GR	580
M14.0318.02 GL	580
M14.0318.02 GR	580
M14.0350.02 GL	580
M14.0350.02 GR	580
M14.0400.02 GL	580
M14.0400.02 GR	580
M14.0400.200 VR	582
M14.0415.02 GL	580
M14.0415.02 GR	580
M14.0437.02 GL	580

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
M14.0437.02 GR	580
M14.0475.02 GL	580
M14.0475.02 GR	580
M14.0500.250 VR	582
M14.0515.02 GL	580
M14.0515.02 GR	580
M14.0815.01 ML	583
M14.0815.01 MR	583
M14.1020.01 ML	583
M14.1020.01 MR	583
M14.1105.54 FL	581
M14.1105.54 FR	581
M14.1307.54 FL	581
M14.1307.54 FR	581
M14.1308.54 FL	581
M14.1308.54 FR	581
M14.1535.01 ML	583
M14.1535.01 MR	583
M14.1609.54 FL	581
M14.1609.54 FR	581
M14.1610.54 FL	581
M14.1610.54 FR	581
M14.1812.54 FL	581
M14.1812.54 FR	581
M14.2115.54 FL	581
M14.2115.54 FR	581
M14.2140.01 ML	583
M14.2140.01 MR	583
M14.2445.01 ML	583
M14.2445.01 MR	583
M14.2616.54 FL	581
M14.2616.54 FR	581
M14.2617.54 FL	581
M14.2617.54 FR	581
M14.2750.01 ML	583
M14.2750.01 MR	583
M14.3118.54 FL	581
M14.3118.54 FR	581
M14.3260.01 ML	583
M14.3260.01 MR	583
M14.4060.01 ML	583
M14.4060.01 MR	583
M14.4120.54 FL	581
M14.4120.54 FR	581
M14.4125.54 FL	581
M14.4125.54 FR	581
M14.5130.61 FL	581
M14.5130.61 FR	581
M14.MT15.02 EM R	584
M14.MT15.02 IM R	585
M14.MT20.02 EM R	584
M14.MT20.02 IM R	585
M14.MT25.02 EM R	584
M14.MT30.02 EM R	584
M14.MT30.02 IM R	585
M14.MT35.02 EM R	584
M14.MT35.02 IM R	585
M14.MT40.02 EM R	584
M14.MT40.02 IM R	585
M14.MT45.02 EM R	584
M14.MT45.02 IM R	585
M14.MT50.02 EM R	584
M14.MT50.02 IM R	585
M14.MT55.02 EM R	584
M14.MT55.02 IM R	585
M14.MT60.02 EM R	584

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
M14.MT60.02 IM R	585
M14.UN04.02 IM R	587
M14.UN04.02 MR	586
M14.UN06.02 IM R	587
M14.UN06.02 MR	586
M14.UN08.02 IM R	587
M14.UN08.02 MR	586
M14.UN10.02 IM R	587
M14.UN10.02 MR	586
M14.UN11.02 IM R	587
M14.UN11.02 MR	586
M14.UN12.02 IM R	587
M14.UN12.02 MR	586
M14.UN14.02 IM R	587
M14.UN14.02 MR	586
M14.UN16.02 IM R	587
M14.UN16.02 MR	586
M14.UN18.02 IM R	587
M14.UN18.02 MR	586
M14.UN20.02 IM R	587
M14.UN20.02 MR	586
M80.0063.05 L	575
M80.0063.05 R	575
M80.0063.05.07 L	575
M80.0063.05.07 R	575
M80.0063.05.07.IC L	575
M80.0063.05.07.IC R	575
M80.0063.05.IC L	575
M80.0063.05.IC R	575
M80.0080.08 L	575
M80.0080.08 R	575
M80.0080.08.07 L	575
M80.0080.08.07 R	575
M80.2480.05 L	575
M80.2480.05 R	575
M80.2480.05.07 L	575
M80.2480.05.07 R	575
M80.2539.02	574
M80.2539.02.07	574
M80.2539.02.IC	574
M80.2544.03	574
M80.2544.03.07	574
M80.2544.03.IC	574
M80.C344.60.03	576
M80.C344.60.03.07	576
M80.C344.60.03.07.IC	576
M80.C344.60.03.IC	576
M80.C450.40.04	576
M80.C450.40.04.07	576
M80.C450.40.04.07.IC	576
M80.C450.40.04.IC	576
M80.C563.40.05	576
M80.C563.40.05.07	576
M80.C563.40.05.07.IC	576
M80.C563.40.05.IC	576
M80.C675.50.07	576
M80.C675.50.07.07	576
M80.C675.50.07.07.IC	576
M80.C675.50.07.IC	576
M81.0063.05 L	577
M81.0063.05 R	577
M81.0080.08 L	577
M81.0080.08 R	577
M81.0100.10 L	577
M81.0100.10 R	577
MA3.050.15.06.00 AG	417

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MA3.060.15.06.00 AG	417
MA3.070.15.06.00 AG	417
MA3.070.25.08.00 AG	417
MA3.080.15.06.00 AG	417
MA3.080.25.08.00 AG	417
MA3.090.15.06.00 AG	417
MA3.090.25.08.00 AG	417
MA3.100.04.04.05 AV	418
MA3.100.04.06.00 AS	426
MA3.100.06.06.05 AV	418
MA3.100.15.06.00 AG	417
MA3.100.25.08.00 AG	417
MA3.150.06.06.07 AV	418
MA3.150.07.08.00 AS	426
MA3.150.15.06.00 AG	417
MA3.150.25.08.00 AG	417
MA3.200.07.08.00 AS	426
MA3.200.10.12.00 AS	426
MA3.200.25.08.00 AG	417
MA3.250.10.12.00 AS	426
MA3.300.10.12.00 AS	426
MA3.300.13.16.00 AS	426
MA3.300.16.16.00 AS	426
MA3.400.13.16.00 AS	426
MA3.400.16.16.00 AS	426
MA3.400.19.16.00 AS	426
MA3.4545.02.15.06 AF	425
MA3.4545.02.15.250 AF	425
MA3.4545.02.25.06 AF	425
MA3.4545.02.25.08 AF	425
MA3.4545.02.25.250 AF	425
MA3.4545.02.25.312 AF	425
MA3.4545.02.35.08 AF	425
MA3.4545.02.35.312 AF	425
MA3.500.16.16.00 AS	426
MA3.500.19.16.00 AS	426
MA3.500.22.16.00 AS	426
MA3.600.19.16.00 AS	426
MA3.600.22.16.00 AS	426
MA3.600.25.16.00 AS	426
MA3.800.22.16.00 AS	426
MA3.BS20.C.02.16.06 AM	423
MA3.BS24.C.02.10.06 AM	423
MA3.BS26.02.16.06 AM	423
MA3.BS28.02.10.06 AM	423
MA3.BS32.02.10.06 AM	423
MA3.BS32.C.02.08.04 AM	423
MA3.BS40.C.02.08.04 AM	423
MA3.MT03.01.04.03 AM	419
MA3.MT03.01.05.03 AM	419
MA3.MT03.02.08.04 AM	422
MA3.MT05.02.10.06 AM	422
MA3.MT05.C.02.08.04 AM	422
MA3.MT06.C.02.09.04 AM	422
MA3.MT07.C.02.10.06 AM	422
MA3.MT15.01.15.06 AM	419
MA3.MT15.01.15.250 AM	419
MA3.MT15.01.25.08 AM	419
MA3.MT15.01.25.312 AM	419
MA3.MT20.01.25.08 AM	419
MA3.MT20.01.25.312 AM	419
MA3.UN24.C.02.10.06 AM	421
MA3.UN32.C.02.08.04 AM	421
MA3.UN36.02.10.06 AM	421
MA3.UN40.02.08.04 AM	421
MA3.UN40.C.02.08.04 AM	421

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MA3.UN44.02.08.04 AM	421
MA4.100.20.10.05 AV	418
MA4.150.16.08.07 AV	418
MA4.150.20.10.07 AV	418
MA4.200.16.08.10 AV	418
MA4.200.20.10.10 AV	418
MA4.250.20.10.12 AV	418
MA4.300.20.10.15 AV	418
MA4.BS12.C.02.30.10 AM	423
MA4.BS14.C.02.25.08 AM	423
MA4.BS16.02.30.10 AM	423
MA4.BS16.C.02.16.08 AM	423
MA4.BS18.02.25.08 AM	423
MA4.BS18.C.02.16.06 AM	423
MA4.BS19.P.02.20.10 AM	424
MA4.BS19.P.02.30.12 AM	424
MA4.BS20.02.16.08 AM	423
MA4.BS22.02.16.06 AM	423
MA4.BS26.02.16.06 AM	423
MA4.BS28.P.02.16.06 AM	424
MA4.BS28.P.02.16.08 AM	424
MA4.MT04.01.05.03 AM	419
MA4.MT04.01.06.03 AM	419
MA4.MT04.C.01.05.03 AM	420
MA4.MT04.C.01.06.03 AM	420
MA4.MT05.01.07.03 AM	419
MA4.MT05.C.01.07.03 AM	420
MA4.MT06.01.08.03 AM	419
MA4.MT06.C.01.08.03 AM	420
MA4.MT07.01.09.05 AM	419
MA4.MT07.02.16.06 AM	422
MA4.MT07.02.20.08 AM	422
MA4.MT07.C.01.09.05 AM	420
MA4.MT08.01.10.05 AM	419
MA4.MT08.C.01.10.05 AM	420
MA4.MT10.01.12.05 AM	419
MA4.MT10.01.15.05 AM	419
MA4.MT10.02.16.06 AM	422
MA4.MT10.02.20.10 AM	422
MA4.MT10.02.25.08 AM	422
MA4.MT10.C.01.12.05 AM	420
MA4.MT10.C.01.15.05 AM	420
MA4.MT10.C.02.16.06 AM	422
MA4.MT12.02.30.10 AM	422
MA4.MT12.C.02.16.06 AM	422
MA4.MT15.C.02.20.08 AM	422
MA4.MT17.C.02.30.10 AM	422
MA4.UN14.C.02.25.08 AM	421
MA4.UN16.C.02.25.06 AM	421
MA4.UN18.C.02.10.06 AM	421
MA4.UN20.02.30.08 AM	421
MA4.UN20.C.02.10.06 AM	421
MA4.UN28.02.10.06 AM	421
MH2.150.005 GG	566
MH2.150.020 GG	566
MH2.200.005 GG	566
MH2.200.020 GG	566
MH2.250.005 GG	566
MH2.250.020 GG	566
MH2.300.005 GG	566
MH2.300.020 GG	566
MH2.300.040 GG	566
MH2.350.020 GG	566
MH2.350.040 GG	566
MH2.400.020 GG	566
MH2.400.040 GG	566

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

Index

simmill Produktverzeichnis
simmill Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MH2.500.040 GG	566
MH2.80.0100.06.15.IC R	565
MH2.80.0100.06.20.IC R	565
MH2.80.0100.06.25.IC R	565
MH2.80.0100.06.30.IC R	565
MH2.80.0100.06.40.IC R	565
MK2.A.0110.01 GR	571
MK2.A.0130.01 GR	571
MK2.A.0160.01 GR	571
MK2.A.0185.02 GR	571
MK2.A.0215.02 GR	571
MK2.A.0265.02 GR	571
MK2.A.0315.02 GR	571
MK2.A.80.0039.06.04 R	569
MK2.A.80.0039.06.04.IC R	569
MK2.A.80.0039.06.06 R	569
MK2.A.80.0039.06.06.IC R	569
MK2.A.80.0050.08.04 R	569
MK2.A.80.0050.08.04.IC R	569
MK2.A.80.0050.08.06 R	569
MK2.A.80.0050.08.06.IC R	569
MK2.A.80.2539.06.04 R	568
MK2.A.80.2539.06.04.IC R	568
MK2.A.80.2539.06.06 R	568
MK2.A.80.2539.06.06.IC R	568
MK2.A.81.0063.12.04 R	570
MK2.A.81.0063.12.06 R	570
MK2.A.81.0080.16.04 R	570
MK2.A.81.0080.16.06 R	570
MK2.A.81.0100.20.04 R	570
MK2.A.81.0100.20.06 R	570
MM4.06.0320.02 GL	588
MM4.06.0320.02 GR	588
MM4.06.0320.20 GL	589
MM4.06.0320.20 GR	589
MM4.08.0430.02 GL	588
MM4.08.0430.02 GR	588
MM4.08.0430.20 GL	589
MM4.08.0430.20 GR	589
MM4.08.0430.25 GL	589
MM4.08.0430.25 GR	589
MM4.10.0545.02 GL	588
MM4.10.0545.02 GR	588
MM4.10.0545.20 GL	589
MM4.10.0545.20 GR	589
MM4.10.0545.25 GL	589
MM4.10.0545.25 GR	589
MM4.10.0545.40 GL	589
MM4.10.0545.40 GR	589
MM4.12.0650.02 GL	588
MM4.12.0650.02 GR	588
MM4.12.0650.25 GL	589
MM4.12.0650.25 GR	589
MM4.12.0650.40 GL	589
MM4.12.0650.40 GR	589
MM4.82.0063.22.06	578
MM4.82.0080.27.06	578
MM4.82.0080.27.08	578
MM4.82.0080.27.10	578
MM4.82.0100.32.06	578
MM4.82.0100.32.08	578
MM4.82.0100.32.10	578
MM4.82.0125.40.06	578
MM4.82.0125.40.08	578
MM4.82.0125.40.10	578
MM4.82.0125.40.12	578

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
MM4.82.0160.40.06	578
MM4.82.0160.40.08	578
MM4.82.0160.40.10	578
MM4.82.0160.40.12	578
MM4.82.0200.50.06	578
MM4.83.0100.27.06 R	579
MM4.83.0100.27.08 R	579
MM4.83.0100.27.10 R	579
MOS.STA.B10.080	592
MOS.STK.A04.A	593
MOS.STK.A06.A	593
MOS.STK.D14.A	594
P06.0150.02.12 G	460
P06.0150.020.12 GY	461
P06.0200.02.12 G	460
P06.0200.020.12 GY	461
P06.0510.01.10 M	464
P06.0720.01.10 M	464
P06.0720.01.12 M	464
P06.0813.19.10 M	467
P06.0813.19.12 M	467
P06.0815.01.11 M	464
P06.1118.14.12 M	467
P06.1515.02.10 F	469
P06.2020.02.10 F	469
P06.2530.01.11 M	464
P06.3030.02.10 F	469
P06.4545.02.10 F	469
P09.4545.02 F	470
P10.0.500.06.21 A HM	450
P10.0.500.06.21 B HM	452
P10.0.500.06.30 A HM	450
P10.0.500.06.30 B HM	452
P10.0.500.06.42 A HM	450
P10.0.500.06.42 B HM	452
P10.0.500.07.30 A HM	450
P10.0.500.07.30 B HM	452
P10.0.625.06.12 A ST	451
P10.0.625.06.12 B ST	453
P10.0.625.07.25 A HM	450
P10.0.625.07.25 B HM	452
P10.0070.00 Z	455
P10.0080.00 Z	455
P10.0090.00 Z	455
P10.0100.00 G	455
P10.0100.01 G	458
P10.0110.00 G	455
P10.0130.01 G	455
P10.0150.02 G	458
P10.0157.00 G	458
P10.0160.01 G	455
P10.0200.02 G	458
P10.0250.02 G	458
P10.0407.02 M	466
P10.0510.02 M	466
P10.0813.19 M	468
P10.0815.02 M	466
P10.0917.02 M	466
P10.1006.15 A ST	451
P10.1006.15 B ST	453
P10.1020.02 M	466
P10.1206.15 B ST	453
P10.1206.21 A HM	450
P10.1206.21 B HM	452
P10.1206.30 A HM	450
P10.1206.30 B HM	452

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
P10.1206.42 A HM	450
P10.1206.42 B HM	452
P10.1207.30 A HM	450
P10.1207.30 B HM	452
P10.1325.02 M	466
P10.1606.12 A ST	451
P10.1606.12 B ST	453
P10.1607.25 A HM	450
P10.1607.25 B HM	452
P10.4545.35 F	470
P10.ER11.06.16	454
P10.ER11.06.16.B	454
P12.0011.22 V	463
P12.0110.00 G	456
P12.0110.40 C	457
P12.0130.01 G	456
P12.0130.41 C	457
P12.0150.02 G	459
P12.0150.42 C	462
P12.0157.02 G	459
P12.0160.01 G	456
P12.0160.41 C	457
P12.0200.02 G	459
P12.0200.42 C	462
P12.0250.02 G	459
P12.0250.42 C	462
P12.0300.02 G	459
P12.0510.01 M	465
P12.0720.01 M	465
P12.0813.19 M	468
P12.0815.01 M	465
P12.1118.14 M	468
P12.1423.11 M	468
P12.2530.01 M	465
P12.4545.35 F	470
S06.0150.02.16 G	479
S06.0150.020.16 GY	481
S06.0200.02.16 G	479
S06.0200.020.16 GY	481
S06.0250.02.16 G	479
S06.0250.020.16 GY	481
S06.0510.01.12 M	484
S06.0720.01.12 M	484
S06.0815.01.13 M	484
S06.1118.14.14 M	487
S06.1423.11.14 M	487
S06.1515.02.14 F	489
S06.2020.02.14 F	489
S06.2530.01.13 M	484
S06.3030.02.14 F	489
S06.4545.02.14 F	489
S14.0.500.08.29 A HM	472
S14.0.500.08.29 B HM	474
S14.0.500.08.42 A HM	472
S14.0.500.08.42 B HM	474
S14.0.500.08.56 A HM	472
S14.0.500.08.56 B HM	474
S14.0.500.09.42 A HM	472
S14.0.500.09.42 B HM	474
S14.0.625.08.16 A ST	473
S14.0.625.08.16 B ST	475
S14.0.625.09.33 A HM	472
S14.0.625.09.33 B HM	474
S14.0100.00 G	477
S14.0100.01 G	477
S14.0117.00 G	477

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
S14.0142.00 G	477
S14.0150.02 G	477
S14.0157.02 G	477
S14.0200.02 G	477
S14.0239.02 G	477
S14.0250.02 G	477
S14.0510.02 M	486
S14.0815.02 M	486
S14.0917.02 M	486
S14.1008.17 A ST	473
S14.1020.02 M	486
S14.1208.29 A HM	472
S14.1208.29 B HM	474
S14.1208.42 A HM	472
S14.1208.42 B HM	474
S14.1208.56 A HM	472
S14.1208.56 B HM	474
S14.1209.42 A HM	472
S14.1209.42 B HM	474
S14.1308.25 A ST	473
S14.1325.02 M	486
S14.1608.16 A ST	473
S14.1608.16 B ST	475
S14.1609.33 A HM	472
S14.1609.33 B HM	474
S14.1630.02 M	486
S14.ER11.08.16	476
S14.ER11.08.16.B	476
S14.ER16.08.22	476
S14.ER16.08.22.B	476
S14.ER16.08.22.C	476
S14.ER20.08.22	476
S14.ER20.08.22.B	476
S16.0011.22 V	483
S16.0100.40 C	482
S16.0117.00 G	478
S16.0142.00 G	478
S16.0150.02 G	478
S16.0157.02 G	478
S16.0160.01 G	480
S16.0200.02 G	478
S16.0200.42 C	482
S16.0239.02 G	478
S16.0250.02 G	478
S16.0250.42 C	482
S16.0510.01 M	485
S16.0720.01 M	485
S16.0815.01 M	485
S16.1118.14 M	488
S16.1423.11 M	488
S16.2530.01 M	485
S16.4545.02 F	490
S16.4545.45 F	490
U06.0110.000.18 G	497
U06.0130.000.18 G	497
U06.0150.010.18 G	500
U06.0150.010.20 G	501
U06.0160.000.18 G	497
U06.0200.020.18 G	500
U06.0200.020.18 GY	504
U06.0200.020.20 G	501
U06.0200.020.20 GY	505
U06.0250.020.18 G	500
U06.0250.020.18 GY	504
U06.0250.020.20 G	501
U06.0250.020.20 GY	505

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
U06.0300.020.18 G	500
U06.0300.020.18 GY	504
U06.0300.020.20 G	501
U06.0300.020.20 GY	505
U06.0720.01.18 M	510
U06.0815.02.18 M	508
U06.1020.02.18 M	508
U06.1630.02.18 M	508
U06.1835.02.18 M	508
U06.2535.01.18 M	510
U06.3030.020.18 F	516
U06.4545.020.18 F	516
U06.4545.050.15 F	516
U06.PL55.020.18 Y	517
U06.ST40.020.18 Y	517
U06.UN08.02.18 M	512
U06.UN10.02.18 M	512
U06.UN11.02.18 M	512
U06.UN12.02.18 M	512
U06.UN14.02.18 M	512
U06.UN16.02.18 M	512
U06.UN18.02.18 M	512
U06.UN20.02.18 M	512
U06.UN24.02.18 M	512
U15.4545.58 F	515
U18.0.500.09.32 A HM	492
U18.0.500.09.32 B HM	494
U18.0.500.09.45 A HM	492
U18.0.500.09.45 B HM	494
U18.0.500.09.64 A HM	492
U18.0.500.09.64 B HM	494
U18.0.625.09.18 A ST	493
U18.0.625.09.18 B ST	495
U18.0.625.09.25 A HM	492
U18.0.625.09.25 B HM	494
U18.0.625.09.32 A HM	492
U18.0.625.09.32 B HM	494
U18.0.625.09.45 A HM	492
U18.0.625.09.45 B HM	494
U18.0.625.09.64 A HM	492
U18.0.625.09.64 B HM	494
U18.0.625.13.64 A HM	492
U18.0.625.13.64 B HM	494
U18.0.625.13.66 A HM	492
U18.0.625.13.66 B HM	494
U18.0010.20 V	507
U18.0011.22 V	507
U18.0012.24 V	507
U18.0015.30 V	507
U18.0070.00 Z	498
U18.0080.00 Z	498
U18.0090.00 Z	498
U18.0110.00 G	498
U18.0110.40 C	499
U18.0117.00 G	502
U18.0130.01 G	498
U18.0130.41 C	499
U18.0142.00 G	502
U18.0150.02 G	502
U18.0150.42 C	506
U18.0157.02 G	502
U18.0160.01 G	498
U18.0160.41 C	499
U18.0200.02 G	502
U18.0200.42 C	506
U18.0239.02 G	502

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simmill Produktverzeichnis
simmill Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
U18.0250.42 C	506
U18.0300.02 G	502
U18.0300.42 C	506
U18.0318.02 G	502
U18.0400.02 G	502
U18.0510.01 M	511
U18.0720.01 M	511
U18.0815.01 M	511
U18.0815.02 M	509
U18.0917.02 M	509
U18.1009.17 A ST	493
U18.1020.01 M	511
U18.1020.02 M	509
U18.1209.18 A ST	493
U18.1209.18 B ST	495
U18.1209.32 A HM	492
U18.1209.32 B HM	494
U18.1209.45 A HM	492
U18.1209.45 B HM	494
U18.1209.64 A HM	492
U18.1209.64 B HM	494
U18.1309.25 A ST	493
U18.1325.01 M	511
U18.1325.02 M	509
U18.1609.18 A ST	493
U18.1609.18 B ST	495
U18.1609.25 A HM	492
U18.1609.25 B HM	494
U18.1609.32 A HM	492
U18.1609.32 B HM	494
U18.1609.45 A HM	492
U18.1609.45 B HM	494
U18.1609.64 A HM	492
U18.1609.64 B HM	494
U18.1612.45 B HM	494
U18.1613.64 A HM	492
U18.1613.64 B HM	494
U18.1613.66 A HM	492
U18.1613.66 B HM	494
U18.1630.01 M	511
U18.1630.02 M	509
U18.1835.01 M	511
U18.1835.02 M	509
U18.2535.01 M	511
U18.4545.20 F	515
U18.4545.58 F	515
U18.BS11.02 M	514
U18.BS14.02 M	514
U18.BS19.02 M	514
U18.ER11.09.22	496
U18.ER11.09.22.B	496
U18.ER16.09.22	496
U18.ER16.09.22.B	496
U18.ER16.09.22.C	496
U18.ER20.09.22	496
U18.ER20.09.22.B	496
U18.ER25.09.22	496
U18.ER25.09.22.B	496
U18.UN06.02 M	513
U18.UN08.02 M	513
U18.UN10.02 M	513
U18.UN11.02 M	513
U18.UN12.02 M	513
U18.UN14.02 M	513
U18.UN16.02 M	513
U18.UN18.02 M	513

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
U18.UN20.02 M	513
U18.UN24.02 M	513
U20.0150.02 G	503
U20.0200.02 G	503
U20.0250.02 G	503
V06.0040.000.40 G	562
V06.0050.000.37 G	562
V06.0050.000.40 G	562
V06.0060.000.37 G	562
V06.0060.000.40 G	562
V06.0080.000.37 G	562
V06.0080.000.40 G	562
V06.0100.010.22 G	529
V06.0100.010.28 G	552
V06.0100.010.37 G	561
V06.0100.010.40 G	561
V06.0120.010.28 G	552
V06.0150.010.22 G	529
V06.0150.010.28 G	552
V06.0150.010.35 G	560
V06.0150.010.37 G	561
V06.0150.010.37 GY	533
V06.0150.010.40 G	561
V06.0150.020.28.09 G	551
V06.0160.010.28 G	553
V06.0185.020.28 G	553
V06.0200.020.22 G	529
V06.0200.020.22 GY	531
V06.0200.020.28 G	552
V06.0200.020.35 G	560
V06.0200.020.35 GY	533
V06.0200.020.37 GY	533
V06.0215.020.28 G	553
V06.0240.020.28.09 G	551
V06.0250.020.22 G	529
V06.0250.020.22 GY	531
V06.0250.020.25 GY	532
V06.0250.020.28 G	552
V06.0250.020.28 GY	532
V06.0250.020.35 G	560
V06.0250.020.35 GY	533
V06.0265.020.25 GY	532
V06.0265.020.28 GY	532
V06.0300.020.22 G	529
V06.0300.020.22 GY	531
V06.0300.020.25 GY	532
V06.0300.020.28 G	552
V06.0300.020.28 GY	532
V06.0300.020.35 G	560
V06.0300.020.35 GY	533
V06.0400.020.22 G	529
V06.0400.020.22 GY	531
V06.0400.020.25 GY	532
V06.0400.020.28 G	552
V06.0400.020.28 GY	532
V06.0500.020.25 GY	532
V06.0500.020.28 G	552
V06.0500.020.28 GY	532
V06.0600.020.25 GY	532
V06.0600.020.28 G	552
V06.0600.020.28 GY	532
V06.0720.01.22 M	539
V06.0815.02.22 EM	541
V06.0815.02.22 M	537
V06.0917.02.22 EM	541
V06.0917.02.22 M	537

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V06.1020.02.22 EM	541
V06.1020.02.22 M	537
V06.1525.01.28 M	555
V06.1630.02.22 EM	541
V06.1630.02.22 M	537
V06.2140.02.22 EM	541
V06.2140.02.22 M	537
V06.2545.01.22 M	539
V06.3050.01.28 M	555
V06.4545.020.22 F	545
V06.4545.020.28 F	545
V06.5506.02.22 M	542
V06.5508.02.22 M	542
V06.5511.02.22 M	542
V06.PL50.020.20 Y	547
V06.PL50.020.28 Y	547
V06.R020.22 F	546
V06.R050.22 F	546
V06.R060.22 F	546
V06.R080.22 F	546
V06.R100.22 F	546
V06.R125.22 F	546
V06.R150.22 F	546
V06.R200.22 F	546
V06.R225.22 F	546
V06.R250.22 F	546
V06.R300.22 F	546
V06.ST40.020.22 Y	547
V22.0.500.13.42 A HM	520
V22.0.500.13.42 B HM	523
V22.0.500.13.60 A HM	520
V22.0.500.13.60 B HM	523
V22.0.625.11.30 A HM	520
V22.0.625.11.30 B HM	523
V22.0.625.12.24 A ST	521
V22.0.625.12.24 B ST	524
V22.0.625.12.42 A HM	520
V22.0.625.12.42 B HM	523
V22.0.625.12.60 A HM	520
V22.0.625.12.60 B HM	523
V22.0.625.12.85 A HM	520
V22.0.625.12.85 B HM	523
V22.0005.10 V	536
V22.0008.16 V	536
V22.0010.20 V	536
V22.0012.24 V	536
V22.0014.28 V	536
V22.0015.30 V	536
V22.0020.40 V	536
V22.0022.44 V	536
V22.0025.50 V	536
V22.0032.64 V	536
V22.0070.00 Z	527
V22.0080.00 Z	527
V22.0090.00 Z	527
V22.0100.00 Z	527
V22.0100.01 G	530
V22.0110.00 Z	527
V22.0130.01 G	527
V22.0130.41 C	528
V22.0150.02 G	530
V22.0150.42 C	535
V22.0157.02 G	530
V22.0160.01 G	527
V22.0160.41 C	528

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V22.0185.02 G	527
V22.0185.42 C	528
V22.0200.02 G	530
V22.0200.42 C	535
V22.0215.02 G	527
V22.0215.42 C	528
V22.0239.02 G	530
V22.0250.02 G	530
V22.0250.42 C	535
V22.0265.02 G	527
V22.0265.42 C	528
V22.0300.02 G	530
V22.0300.42 C	535
V22.0315.02 G	527
V22.0315.42 C	528
V22.0318.02 G	530
V22.0318.04 G	530
V22.0350.02 G	530
V22.0356.02 G	530
V22.0400.02 G	530
V22.0400.04 G	530
V22.0400.42 C	535
V22.0415.02 G	527
V22.0415.42 C	528
V22.0437.02 G	530
V22.0437.04 G	530
V22.0475.02 G	530
V22.0500.02 G	530
V22.0515.02 G	527
V22.0515.04 G	527
V22.0515.42 C	528
V22.0635.02 G	530
V22.0720.01 M	540
V22.0815.01 M	540
V22.0815.02 M	538
V22.0917.02 M	538
V22.1011.10 A ST	521
V22.1020.01 M	540
V22.1020.02 M	538
V22.1105.30 F	534
V22.1212.42 A HM	519
V22.1212.42 B HM	522
V22.1212.60 A HM	519
V22.1212.60 B HM	522
V22.1307.30 F	534
V22.1308.30 F	534
V22.1311.25 A ST	521
V22.1609.35 F	534
V22.1610.35 F	534
V22.1611.30 A HM	519
V22.1611.30 B HM	522
V22.1612.24 A ST	521
V22.1612.24 B ST	524
V22.1612.42 A HM	519
V22.1612.42 B HM	522
V22.1612.60 A HM	519
V22.1612.60 B HM	522
V22.1612.85 A HM	519
V22.1612.85 B HM	522
V22.1630.01 M	540
V22.1630.02 M	538
V22.1812.35 F	534
V22.1835.02 M	538
V22.2016.45 A HM	519
V22.2016.45 B HM	522
V22.2016.65 A HM	519

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
V22.2016.65 B HM	522
V22.2140.01 M	540
V22.2140.02 M	538
V22.2215.35 F	534
V22.2445.01 M	540
V22.2445.02 M	538
V22.2545.01 M	540
V22.2616.45 F	534
V22.2617.45 F	534
V22.3118.45 F	534
V22.4120.55 F	534
V22.4125.55 F	534
V22.4545.58 F	544
V22.4545.94 F	544
V22.5506.02 M	543
V22.5508.02 M	543
V22.5511.02 M	543
V22.C312.18	526
V22.ER16.12.30	525
V22.ER16.12.30.B	525
V22.ER16.12.30.C	525
V22.ER20.12.30	525
V22.ER20.12.30.B	525
V22.ER25.12.30	525
V22.ER25.12.30.B	525
V22.ER25.14.19	525
V22.ER25.14.19.B	525
V22.ER32.12.30	525
V22.ER32.14.19	525
V25.0200.02 G	548
V25.0239.02 G	548
V25.0250.02 G	548
V25.0300.02 G	548
V25.0318.02 G	548
V25.0350.02 G	548
V25.0400.02 G	548
V25.0475.02 G	548
V25.0500.02 G	548
V28.0.625.14.42 A HM	520
V28.0.625.14.42 B HM	523
V28.0.625.14.60 A HM	520
V28.0.625.14.60 B HM	523
V28.0.625.14.85 A HM	520
V28.0.625.14.85 B HM	523
V28.0150.02 G	549
V28.0150.02.09 G	550
V28.0200.02 G	549
V28.0200.02.09 G	550
V28.0200.42 C	554
V28.0250.02 G	549
V28.0250.02.09 G	550
V28.0250.42 C	554
V28.0300.02 G	549
V28.0300.42 C	554
V28.0350.02 G	549
V28.0350.42 C	554
V28.0400.02 G	549
V28.0400.42 C	554
V28.0500.02 G	549
V28.0600.02 G	549
V28.0635.02 G	549
V28.0720.01 M	556
V28.1000.02 G	549
V28.1314.10 A ST	521
V28.1525.01 M	556
V28.1614.42 A HM	519

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

simcut

Info

Die simcut Produktgruppen
The simcut Product Groups

simcut BA
SIMTEK Nutstoßen Typ BA // SIMTEK Broaching Type BA

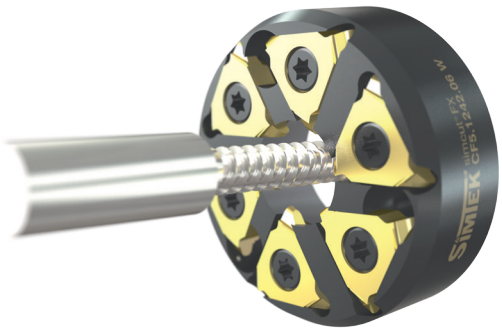
simcut BF
SIMTEK Nutstoßen Typ BF // SIMTEK Broaching Type BF



Nutstoßen
Broaching

Seite // Page 619

simcut FX
SIMTEK Gewindewirbeln Typ FX // SIMTEK Thread Whirling Type FX

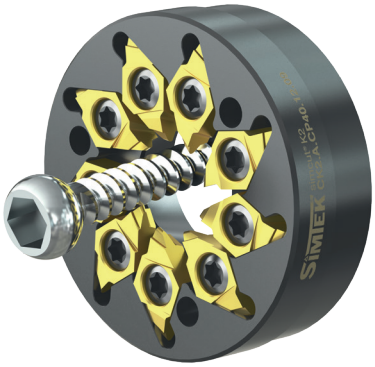


Gewindewirbeln
Thread whirling applications



Seite // Page 650

simcut K2
SIMTEK Gewindewirbeln Typ K2 // SIMTEK Thread Whirling Type K2

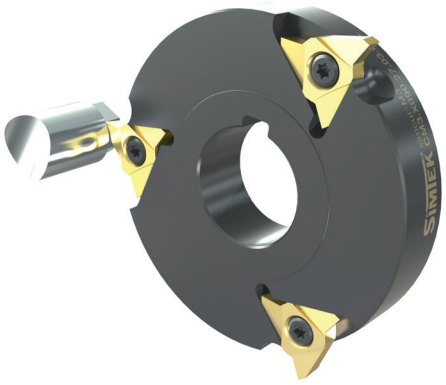


Gewindewirbeln
Thread whirling applications

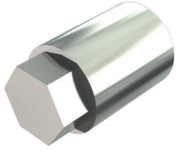


Seite // Page 662

simcut MX
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/ccode		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.

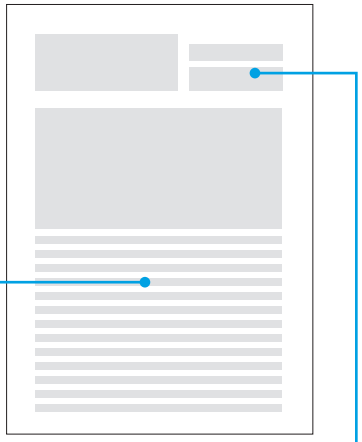
Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Im PDF-Katalog sind alle Webcodes und Querverweise verlinkt.
Per Klick gelangen Sie darüber zu den verknüpften Informationen.

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

Der Webcode und weitere Querverweise
The Webcode and more cross-references

Der **Webcode**, in jeder Katalogseitenzeile
The **Webcode**, shown on every catalog page line



Der Webcode stellt eine eindeutige und schnelle Verbindung in die digitale Welt dar. Verwenden Sie den Webcode u.a. im Internet um tagesaktuelle Informationen zu erhalten.

The webcode is a unique and fast connection between our part numbers and the digital world. Use it on our website and get up-to-date information fast, easy and reliable.

http://www.simtek.com/webcode/

Der Webcode besteht im Standardbereich aus einem alphanummerischen vierstelligen Code. Dieser Code beschreibt jeden Artikel eindeutig:

The Webcode is a four digit alphanummeric code which is available for every standard item.
This code is unique for every item:

A07.0400.25.20 B	X800	=	AGHJ	X800
Artikel Item	Schneidstoff Grade		Webcode	Schneidstoff Grade

Beispiel // Example

Gerne können Sie diesen Webcode auch zur Bestellung verwenden. Hängen Sie dazu im Bestellfall - wie bei Schneidwerkzeugen gewohnt - noch den gewünschten Schneidstoff an.

You can also use this Webcode for your ordering process. Just add the grade code - if ordering a cutting insert - and the short ordering code is complete.

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

Schnittwerte (Start) Cutting parameters (Start)	Vc **Seite/Page 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)

SP HM | P9 | 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.

Die simcut Nutstoßwerkzeuge
The simcut Broaching Tools

simcut BA
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

Info

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:

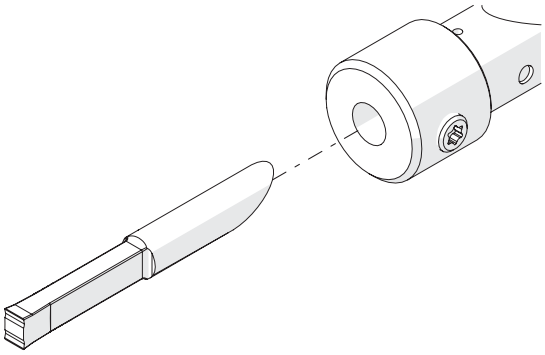
Schwarzer "Version 1" *
Schwarzer "2in1" *
Benz "LinA"
EWS "Slot"

* Auf Anfrage erhältlich. // Available upon request.

Das Werkzeugsystem simcut BA
The Tool System simcut BA

simcut BA
SIMTEK Nutstoßen Typ BA // SIMTEK Broaching Type BA

+ System bestehend aus Stahlträgerwerkzeug und wechselbarem Hartmetall-Schneideinsatz
System of steel toolholder and carbide milling insert



+ Geeignet für Innenprofile in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 6,0 mm
For internal use in bores as of bore diameter 6,0 mm

+ Standardträgerwerkzeuge für konventionelles Nutstoßen, sowie für Nutstoßaggregate
Standard toolholders for conventional broaching, as well as for broaching units

+ Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of standard cutting inserts

+ Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage
Individual, special profiles upon request

+ 2 Schneiden pro Einsatz
2 cutting edges per insert



Ab Seite // As of page

623 Anwendungsübersicht
Application overview

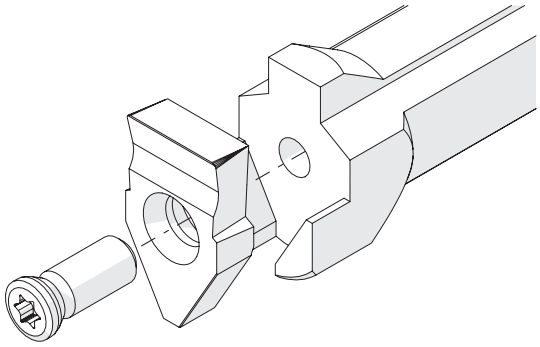
626 Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simcut BF
The Tool System simcut BF

simcut BF
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

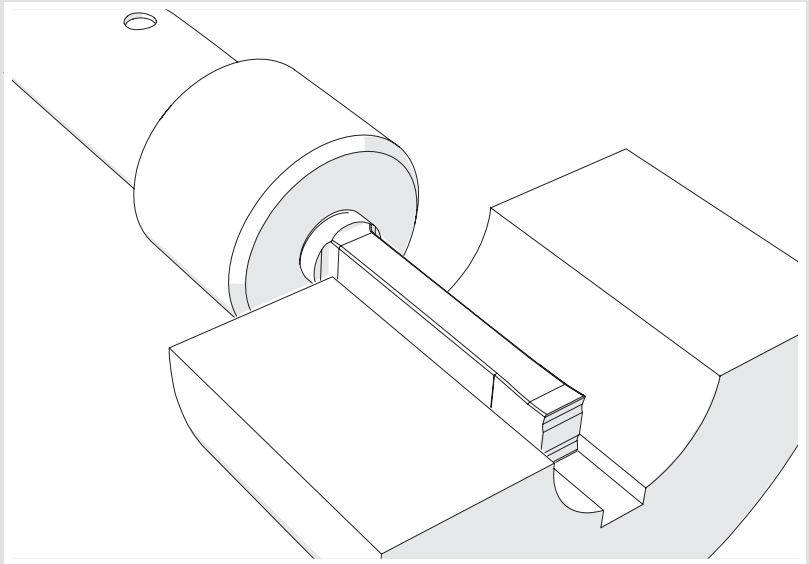
+ Standardschneidwerkzeuge in umfangreicher Auswahl
Wide range of standard cutting inserts

+ Individuelle, spezielle Profile auf Anfrage
Individual, special profiles upon request

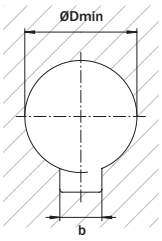


Ab Seite // As of page
623 Anwendungsübersicht
Application overview
635 Alle Werkzeuge
All tools

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.**

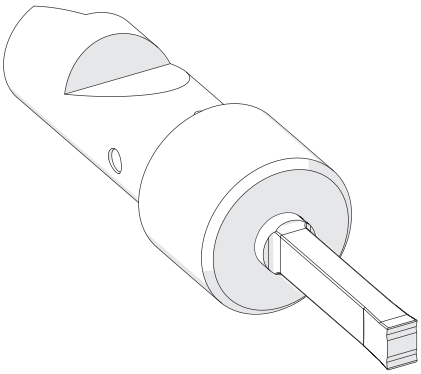
P9 JS9 H9 C11

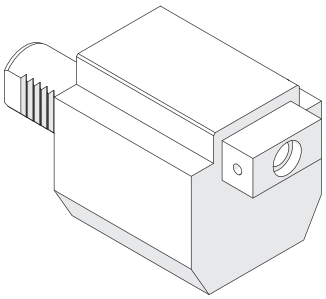
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	b	siehe Seite see page
A06.0198.12.10 B	6,0	2,0 P9	630
A06.0200.12.10 B	6,0	2,0 JS9	631
A06.0202.12.10 B	6,0	2,0 H9	632
A06.0298.12.10 B	8,0	3,0 P9	630
A06.0300.12.10 B	8,0	3,0 JS9	631
A06.0302.12.10 B	8,0	3,0 H9	632
A07.0397.15.10 B	10,0	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

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Trägewerkzeuge für Nutstoßaggregate
Toolholder for Push-Slotting Aggregat





Standardträgerwerkzeuge für Nutstoßaggregate sind verfügbar für die folgenden Bauarten.

Standard toolholders for broaching units are available for the following units.

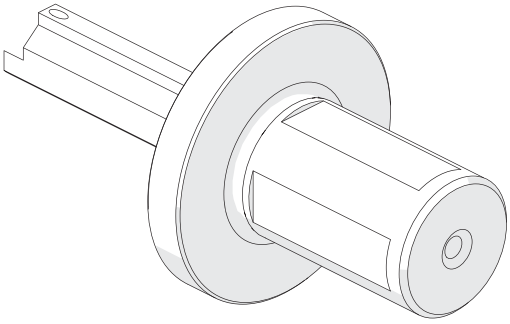
Schwarzer “Version 1”* **Benz “LinA”**
Schwarzer “2in1”* **EWS “Slot”**

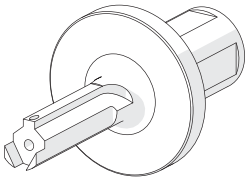
* Auf Anfrage erhältlich. // Available upon request.

Artikelnummer Part number	Für Nutstoßaggregat 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

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

simcut BA

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.

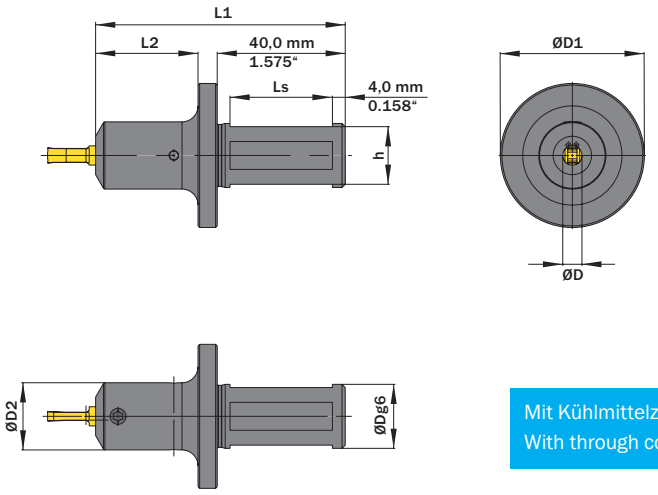
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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)

TW ST | Legende Legend **685**

Scan QR-Code | Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/88**



Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB20

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	ØD1 mm	ØD2 mm	h mm	L1 mm	L2 mm	Ls mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	16,0	**A06.SB16**	AWY9	Ja / Yes	38,0	21,0	14,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5T15F	T15F	BA06
6,0	20,0	**A06.SB20**	AA00	Ja / Yes	45,0	21,0	18,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5T15F	T15F	BA06
6,0	25,0	**A06.SB25**	AGC0	Ja / Yes	50,0	21,0	23,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	BA07
7,0	20,0	**A07.SB20**	AAEE	Ja / Yes	45,0	22,0	18,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5T15F	T15F	BA07
7,0	25,0	**A07.SB25**	AKVH	Ja / Yes	50,0	22,0	23,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5T15F	T15F	BA07
7,0	32,0	**A07.SB32**	AKJF	Ja / Yes	58,0	22,0	30,0	78,0	32,0	32,0	AM6x7,5T15F	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	AM6x7,5T15F	T15F	BA10
10,0	32,0	**A10.SB32**	AD2N	Ja / Yes	58,0	25,0	30,0	86,0	40,0	32,0	AM6x7,5T15F	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 sprecial 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**

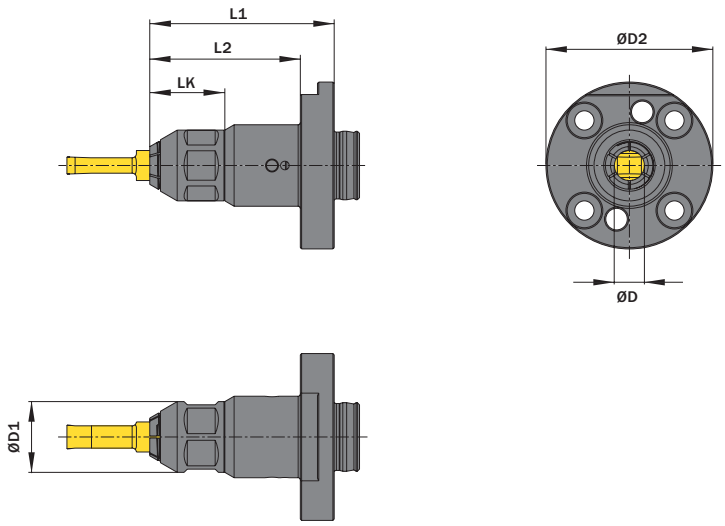


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.SB16.ME W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD1 mm	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	LK mm	Standard Mutter Standard screw nut	Connectcode www.simtek.com/ccode	
WTO	6,0	**A06.SB16.ME-W**	A03X	16,5	38,9	43,0	35,1	17,5	A00.K.16.12.108	BA06	NEU NEW
WTO	7,0	**A07.SB16.ME-W**	A1Q9	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“.

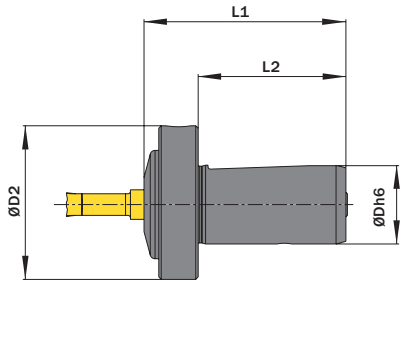
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
7,0 Nm

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)

TW ST AW Legende Legend 685

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/461**



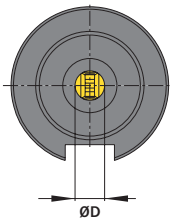


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.SB16-B

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØD mm	ØDh6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD2 mm	L1 mm	L2 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
BENZ LinA/EWS Slot	6,0	16,0	**A06.SB16-B**	AP46	32,0	41,0	30,0	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**

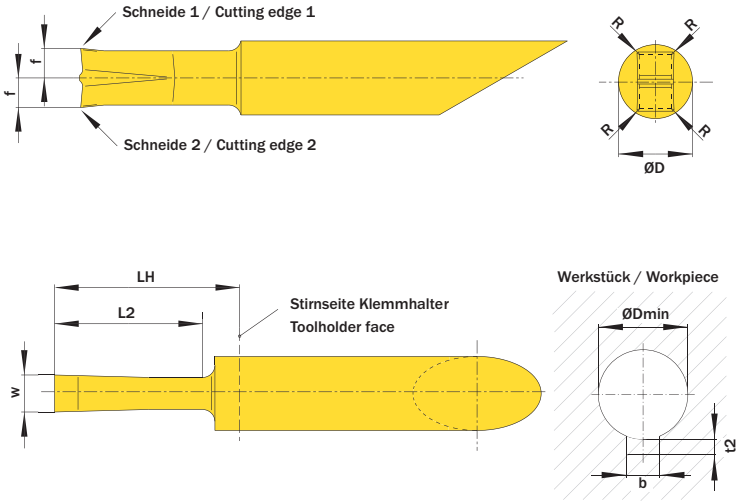
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **627, 628, 629**

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)**

SP HM P9 Legende Legend 685

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/90**



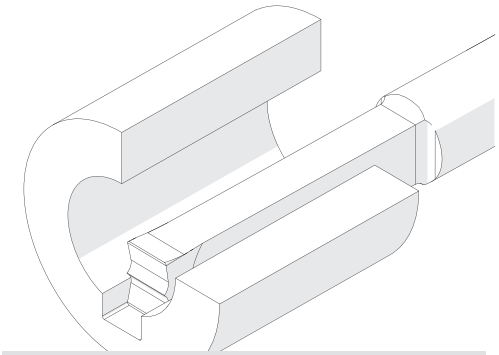


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b P9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	1,98	12,2	0,1	**A06.0198.12.10 B**	AA4P	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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**

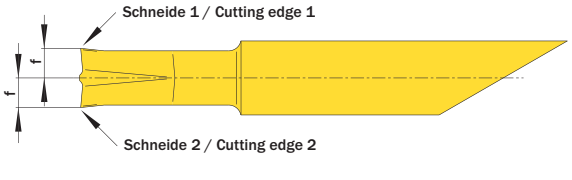
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **627, 628, 629**

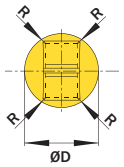
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **623**

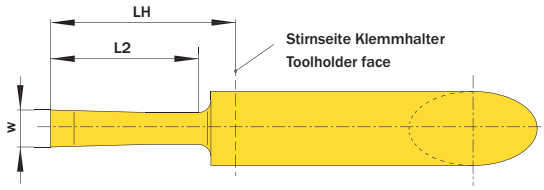
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)**

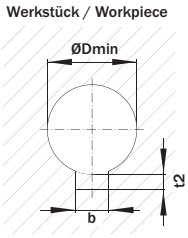
SP HM | JS9 | Legende Legend **685**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/89**









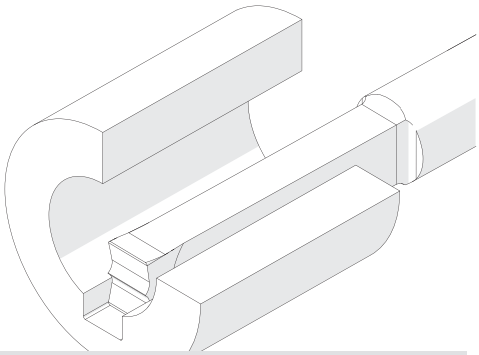


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b JS9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm												
6,0	2,0	12,2	0,1	**A06.0200.12.10 B**	AF66	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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**

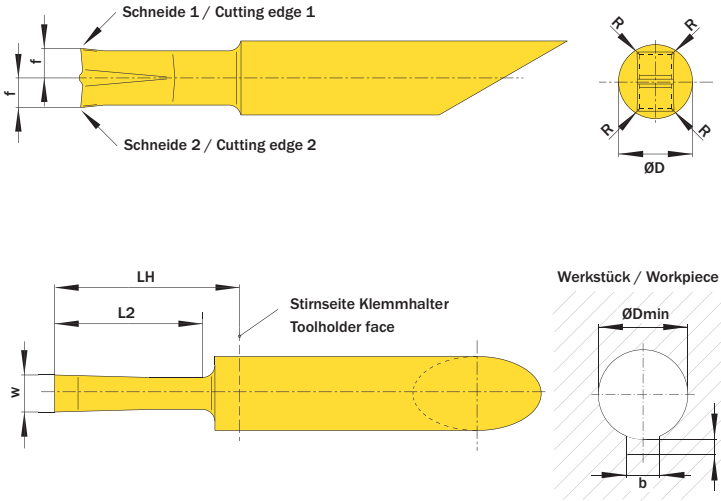
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **627, 628, 629**

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)**

SP HM H9 — Legende Legend **685**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/260**



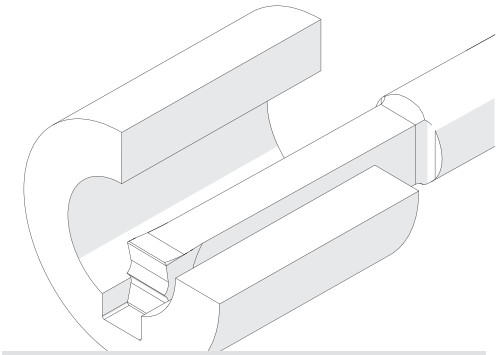


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	w mm	L2 mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b H9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	LH mm	t2 +0,2 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	2,0	12,2	0,1	**A06.0202.12.10 B**	AJDC	C H G F K	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	C H G F K	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	C H G F K	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	C H G F K	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	C H G F K	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	C H G F K	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	C H G F K	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	C H G F K	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.

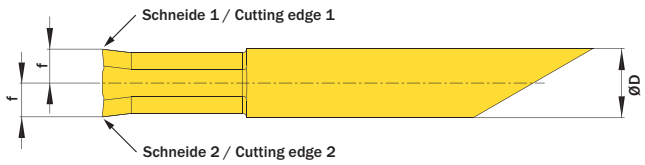
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) — Vc **Seite/Page 649**

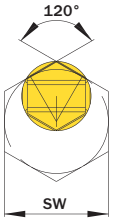
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

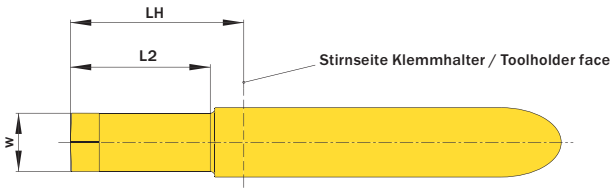
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

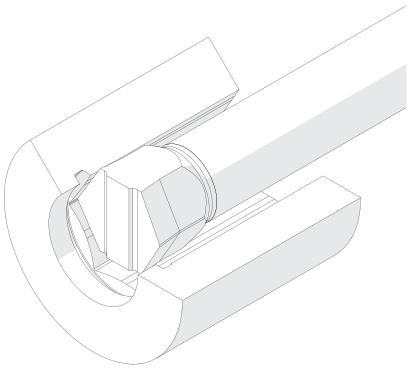
SP HM Legende Legend **685**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/883**









2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	f mm	LH mm	SW ≥ mm	SW ≤ mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 6,0 mm										
6,0	4,5	**A06.H025.05.20 B**	AXU7	C H **G** F K	0,98	13,0	2,5	2,5	1,5	BA06
6,0	5,8	**A06.H030.06.25 B**	AXU6	C H **G** F K	1,23	13,0	3,0	3,0	1,8	BA06
6,0	7,0	**A06.H035.07.30 B**	AXU5	C H **G** F K	1,48	13,0	3,5	3,5	2,1	BA06
6,0	9,0	**A06.H040.09.35 B**	ASD0	C H **G** F K	1,73	13,0	4,0	5,0	3,0	BA06
6,0	12,2	**A06.H060.12.59 B**	ASD1	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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.

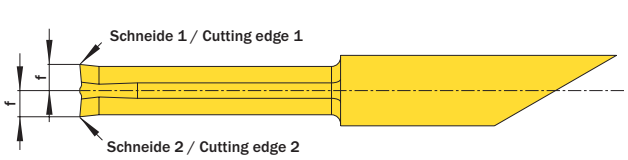
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) — Vc **Seite/Page 649**

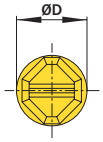
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
627, 628, 629

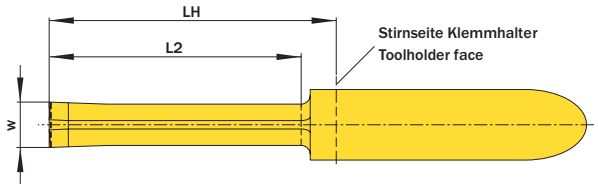
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

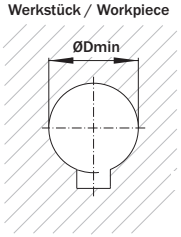
SP HM Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1112**









2 Schneiden pro Einsatz
Cutting edges per insert

ØD mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	f mm	LH mm	w mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	6,0	**A07.4545.15.60 BF**	AYD8	C H **G** F K	2,6	18,0	4,5	BA07
7,0	25,4	6,0	**A07.4545.25.60 BF**	AYD7	C H **G** F K	2,6	28,0	4,5	BA07
▼ ØD = 10,0 mm									
10,0	25,4	9,0	**A10.4545.25.90 BF**	AYD6	C H **G** F K	3,8	28,0	6,3	BA10
10,0	40,6	9,0	**A10.4545.40.90 BF**	AYD5	C H **G** F K	3,8	43,0	6,3	BA10

Bestellbeispiel // Order example: **A10.4545.40.90 BF X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simcut BF

SIMTEK Nutstoßen Typ BF // SIMTEK Broaching Type BF



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.

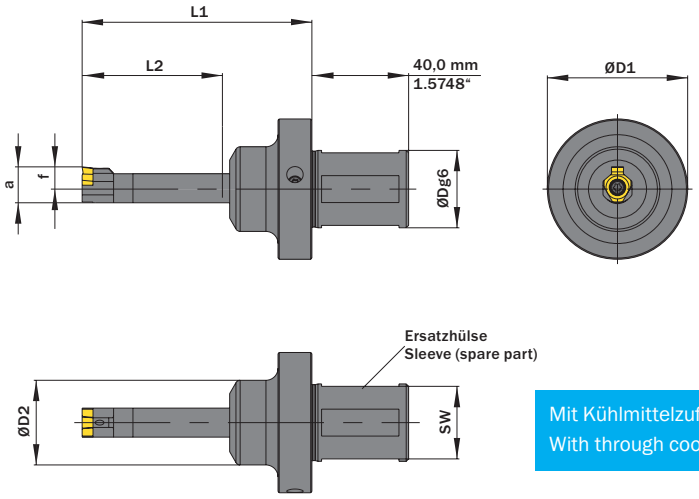
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

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)

TW ST AW Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/463**



Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB32.56 ZB

ØDg6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ØD1 mm	ØD2 mm	f mm	L1 mm	SW mm	Ersatzklemmhalter Toolholder (spare part)	Ersatzhülse Sleeve (spare part)	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDg6 = 25,0 mm																
25,0	56,0	**F10.SB25.56 ZB**	ASCV	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	23,0	F10.05.56.12	F10.1225.56 SB	F M4x11 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	F M4x11 T15F	T15F	BF10	AKT UPD
▼ ØDg6 = 32,0 mm																
32,0	56,0	**F10.SB32.56 ZB**	ASCX	14,85	17,0	58,0	35,0	8,85	94,5	30,0	F10.05.56.12	F10.1232.56 SB	F M4x11 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	F M4x11 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.

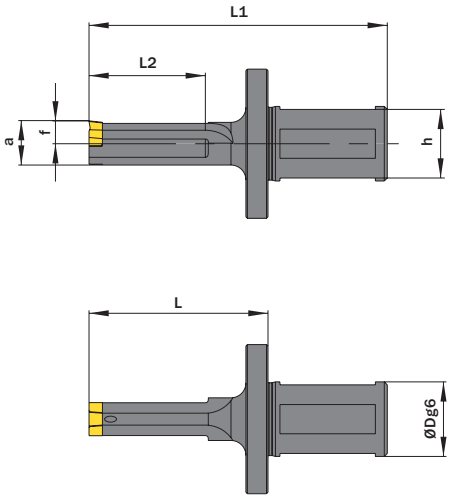
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

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)

TW ST Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/462**



Mit Kühlmittelzufuhr
With through coolant supply

Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.05.40.25

L2 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ØD2 mm	f mm	h mm	L mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm														
40,1	25,4	**F10.05.40.1.000**	A1EB	13,0	14,0	50,8	6,5	23,4	60,0	100,0	F M4x11 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	F M4x11 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	F M4x11 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	F M4x11 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.

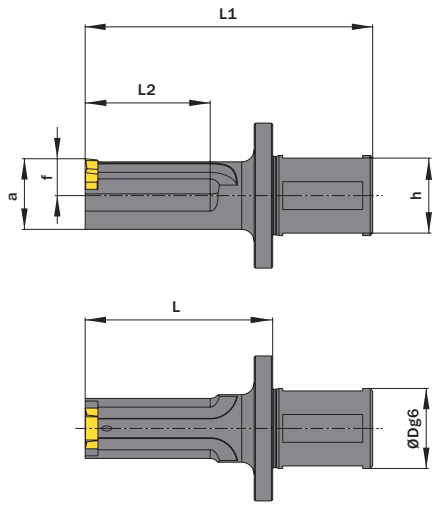
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

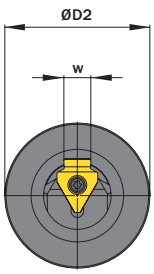
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
625

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

TW ST 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 mm	L2 mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ØD2 mm	f mm	h mm	L mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ 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**	AJ0D	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 NEW
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	
▼ w = 10,0 mm															
10,0	100,0	32,0	**F39.10.10.32**	A0ZQ	28,5	30,0	58,0	14,75	30,0	125,0	185,0	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 NEW
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 NEW
▼ w = 12,0 mm															
12,0	100,0	32,0	**F39.12.10.32**	A0ZP	36,0	38,0	58,0	18,5	30,0	125,0	185,0	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 NEW

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)

TW ST AW

Legende Legend 685

Scan QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/459**

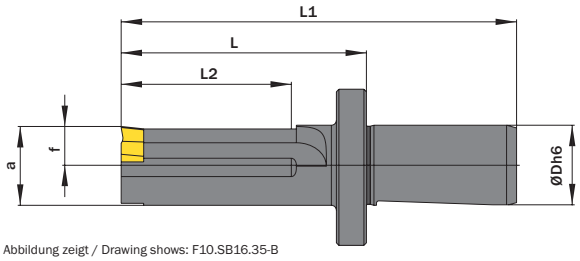
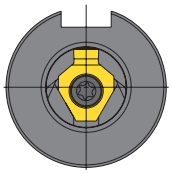


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35-B



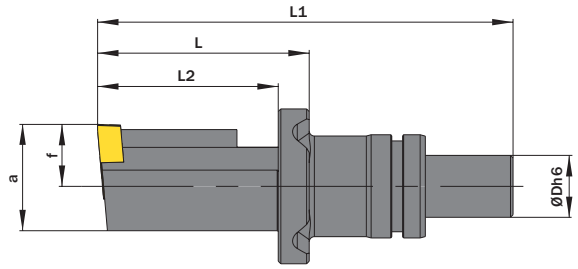


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB20.35-B IC



Für Nutstoßaggregat For broaching unit	ØDh6 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	a mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	f mm	L mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
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	F M4x11 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	F M4x11 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	F M4x11 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 sprecial profiles on push-slotting Aggregate „WTO“.

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/1268**

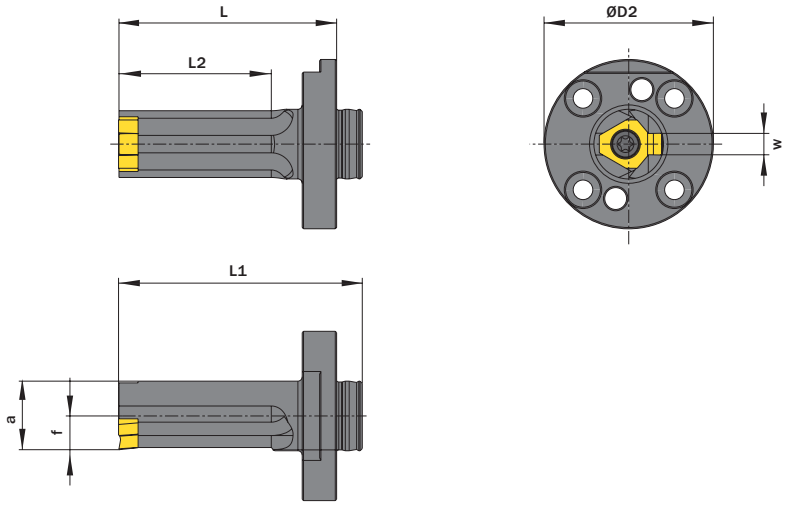


Abbildung zeigt / Drawing shows: F10.SB16.35 W

Für Nutstoßaggregat For broaching unit	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	a mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	ØD2 mm	f mm	L mm	L1 mm	w mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
WTO	35,0	**F10.SB16.35-W**	A1SB	15,75	17,0	38,9	7,75	50,0	55,9	4,0	FM4x11T15F	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**

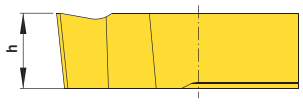
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **636, 637, 639, 640**

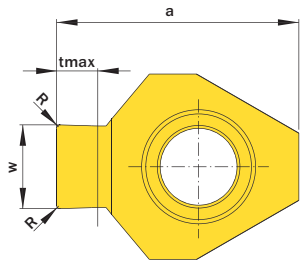
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **623**

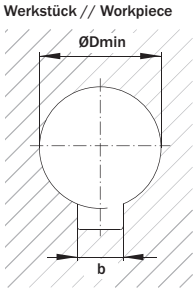
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)**

SP HM P9 — Legende // Legend **685**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/464**







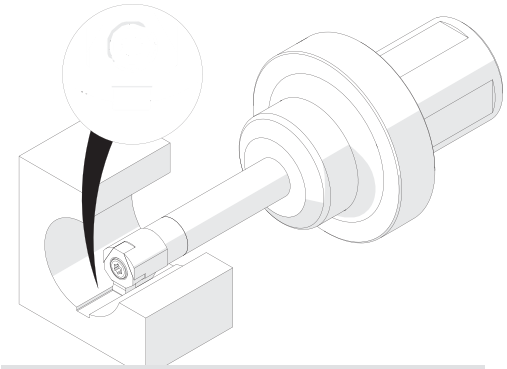


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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	C H **G** F K	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10	
5,97	0,2	**F10.0598.02 B**	AQ0U	C H **G** F K	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10	AKT UPD
7,97	0,2	**F10.0796.02 B**	AT82	C H **G** F K	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**

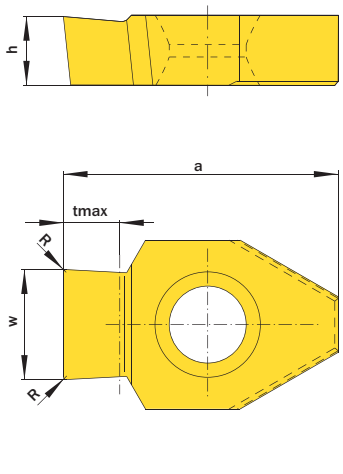
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **638**

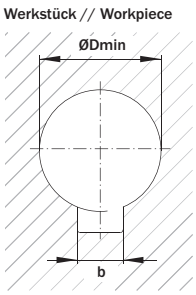
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **623**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)**

SP HM P9 Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/148**





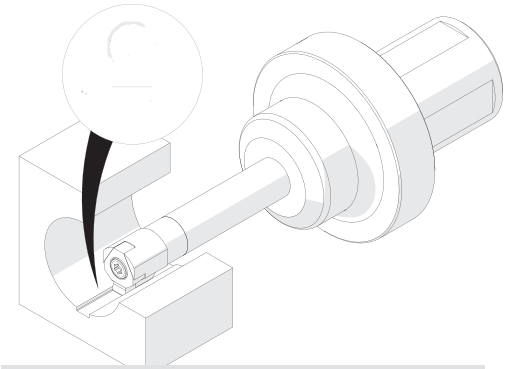


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a mm	b P9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **Connectcode = BF12.08**										
7,98	0,2	**F12.0796.02 B**	AJ2Q	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
▼ **Connectcode = BF12.10**										
9,98	0,3	**F12.0996.03 B**	AN3J	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
▼ **Connectcode = BF12.12**										
11,97	0,3	**F12.1196.03 B**	ANEM	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12
13,97	0,3	**F12.1396.03 B**	A18K	C H **G** F K	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**

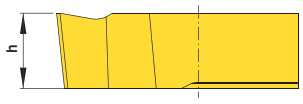
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **636, 637, 639, 640**

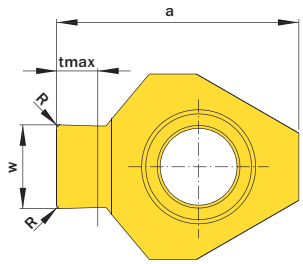
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **623**

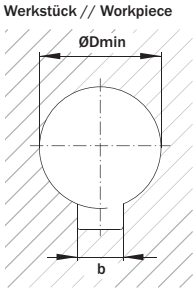
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)**

SP HM JS9 Legende Legend **685**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/465**







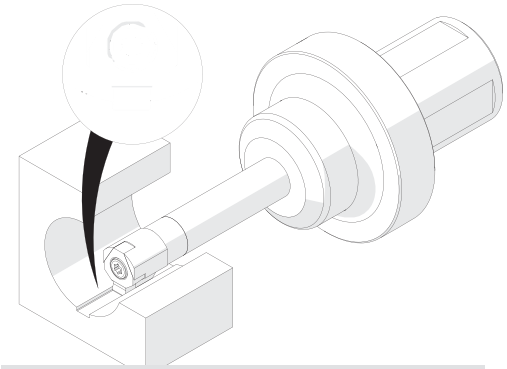


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a mm	b JS9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 14,0 mm											
5,0	0,2	**F10.0500.02.14 B**	A082	C H **G** F K	12,5	5,0	14,0	4,4	2,8	BF10.08.14	NEU NEW
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 17,0 mm											
5,0	0,2	**F10.0500.02 B**	AQ0S	C H **G** F K	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10	
6,0	0,2	**F10.0600.02 B**	AQ0Q	C H **G** F K	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	C H **G** F K	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**

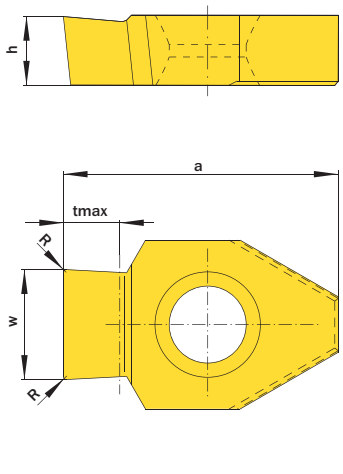
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **638**

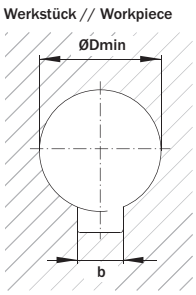
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **623**

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**





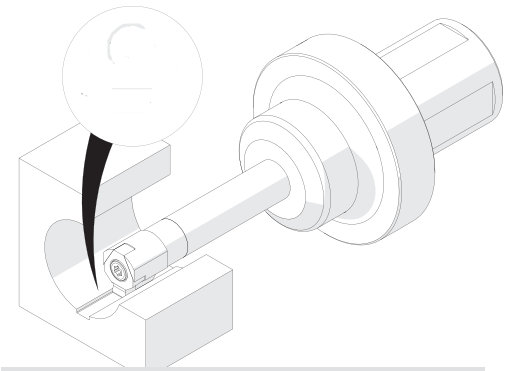


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a mm	b JS9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode	
▼ **Connectcode = BF12.08**											
8,0	0,2	**F12.0800.02 B**	ACKQ	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08	
8,0	0,5	**F12.0800.02.05 B**	APQ6	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08	
▼ **Connectcode = BF12.10**											
10,0	0,3	**F12.1000.03 B**	AFVD	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10	
10,0	0,5	**F12.1000.03.05 B**	AJUV	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10	
▼ **Connectcode = BF12.12**											
12,0	0,3	**F12.1200.03 B**	AD7S	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12	
12,0	0,5	**F12.1200.03.05 B**	AG8M	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	5,7	BF12.12	
12,0	0,5	**F12.1200.05 B**	ANBE	C H **G** F K	21,5	12,0	38,0	5,0	8,5	BF12.12	
14,0	0,3	**F12.1400.03 B**	A18J	C H **G** F K	21,5	14,0	40,0	5,0	6,8	BF12.12	NEU NEW
16,0	0,3	**F12.1600.03 B**	A2T1	C H **G** F K	21,5	16,0	38,0	5,0	6,27	BF12.12	NEU NEW

▌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**

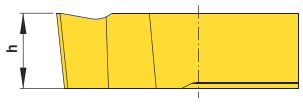
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **636, 637, 639, 640**

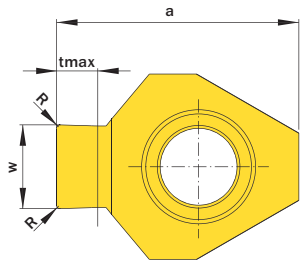
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **623**

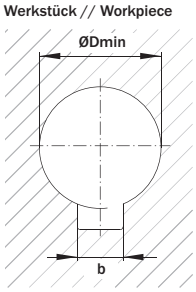
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)**

SP HM | H9 | Legende Legend **685**

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/466**







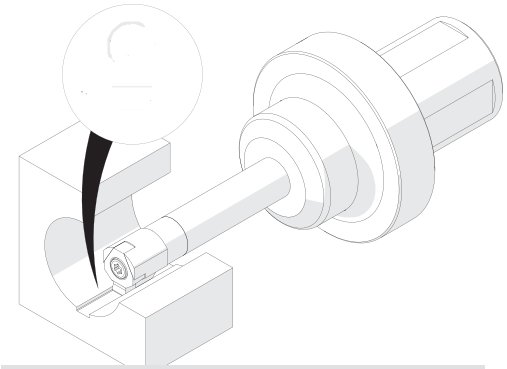


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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/ccode
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
5,02	0,2	**F10.0502.02 B**	AQ0V	C H **G** F K	14,5	5,0	17,0	4,4	2,8	BF10
6,02	0,2	**F10.0602.02 B**	AQ0W	C H **G** F K	14,5	6,0	17,0	4,4	2,8	BF10
8,02	0,2	**F10.0802.02 B**	AT84	C H **G** F K	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**

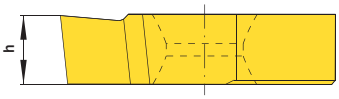
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **638**

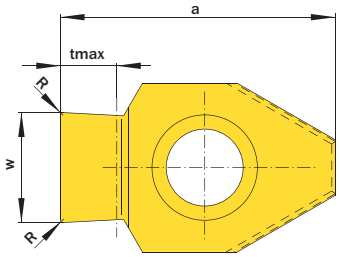
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **623**

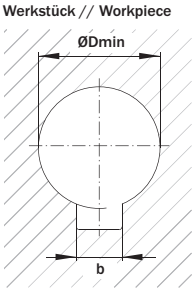
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)**

SP HM | H9 | Legende Legend 685

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/264**







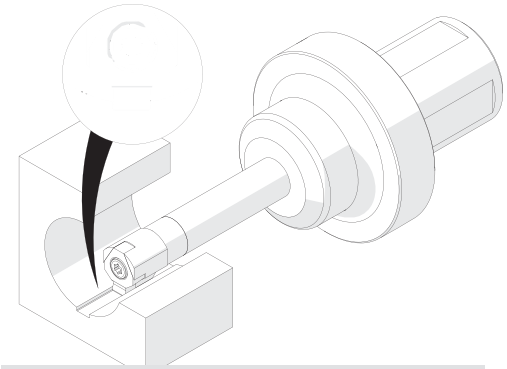


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a mm	b H9 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
8,02	0,2	**F12.0802.02 B**	AEV2	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	4,1	BF12.08
10,02	0,3	**F12.1002.03 B**	AEX3	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,2	BF12.10
12,02	0,3	**F12.1202.03 B**	AJQ5	C H **G** F K	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.

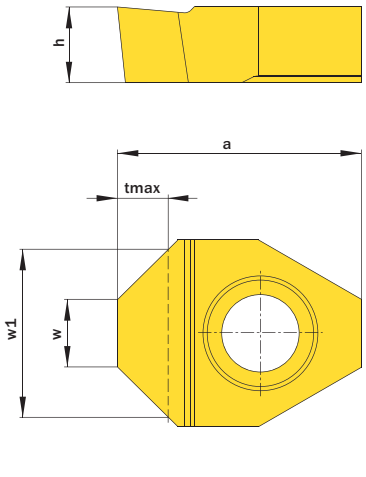
Schnittwerte (Start) Cutting parameters (start)	Vc **Seite/Page 649**

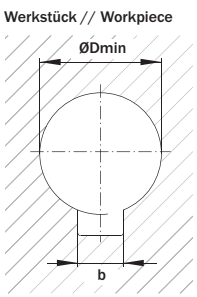
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
636, 637, 639, 640

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

SP HM C11 Legende Legend 685

Scan QR-Code — Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1113**





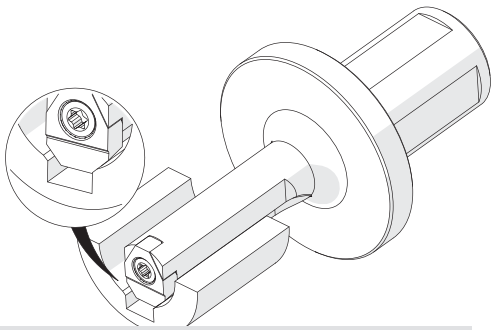


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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/ccode
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
4,0	6,0	17,0	**F10.4545.40.06.17 BF**	AYEA	C H **G** F K	14,5	4,5	3,15	10,3	BF10
5,5	8,0	22,0	**F10.4545.55.08.22 BF**	AYD9	C H **G** F K	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.

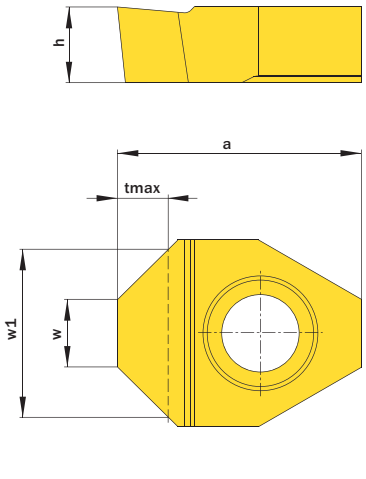
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)
Vc
Seite/Page 649

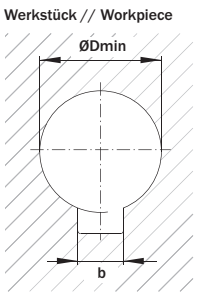
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
638

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
Wichtige Hinweise // Important hints (Seite/Page 684)

SP HM C11 Legende Legend **685**

Scan **QR-Code**
Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1114**





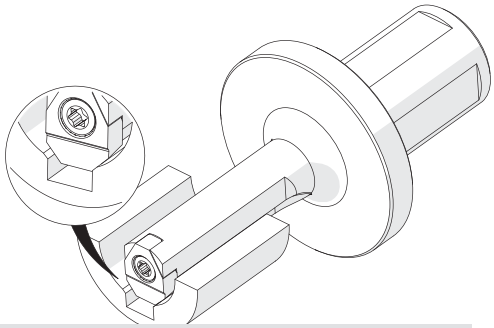


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

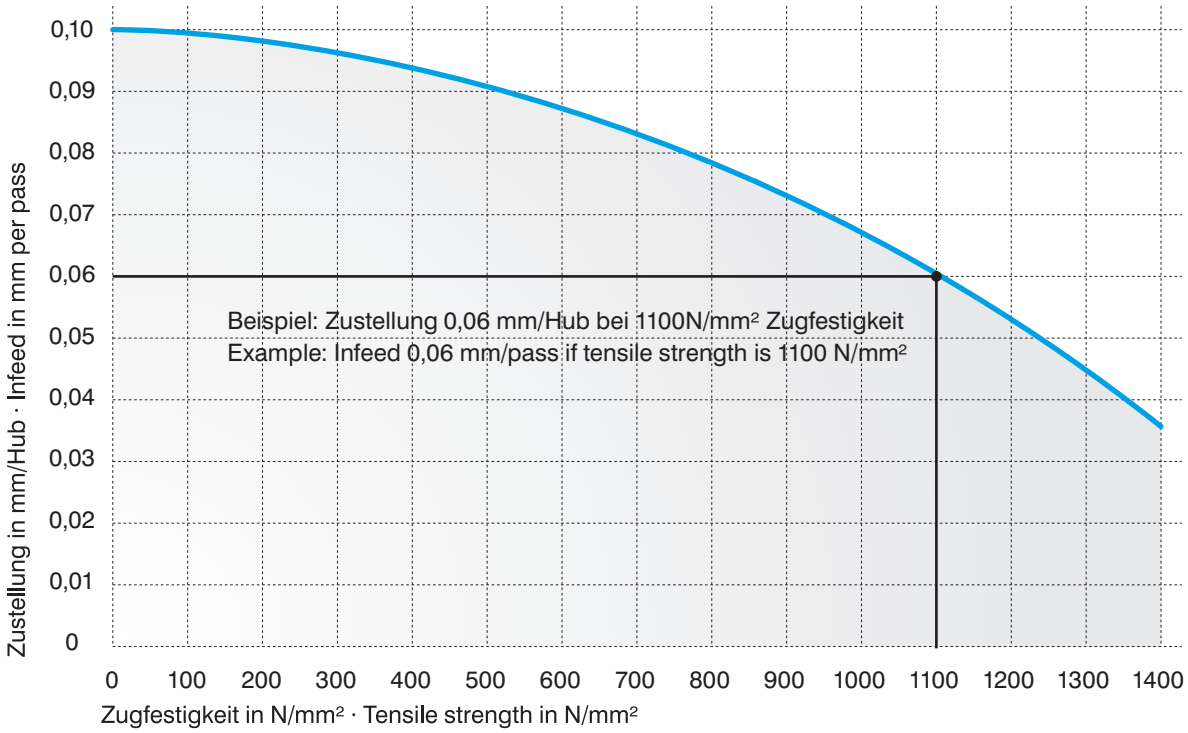
w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	a mm	b C11 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	h mm	tmax mm	w1 mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
5,0	**F12.4545.50.08.22 BF**	AYED	C H **G** F K	20,0	8,0	22,0	5,0	3,25	11,5	BF12.08
6,5	**F12.4545.65.10.30 BF**	AYEE	C H **G** F K	21,5	10,0	30,0	5,0	4,5	15,5	BF12.10
8,5	**F12.4545.85.12.38 BF**	AYEF	C H **G** F K	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.



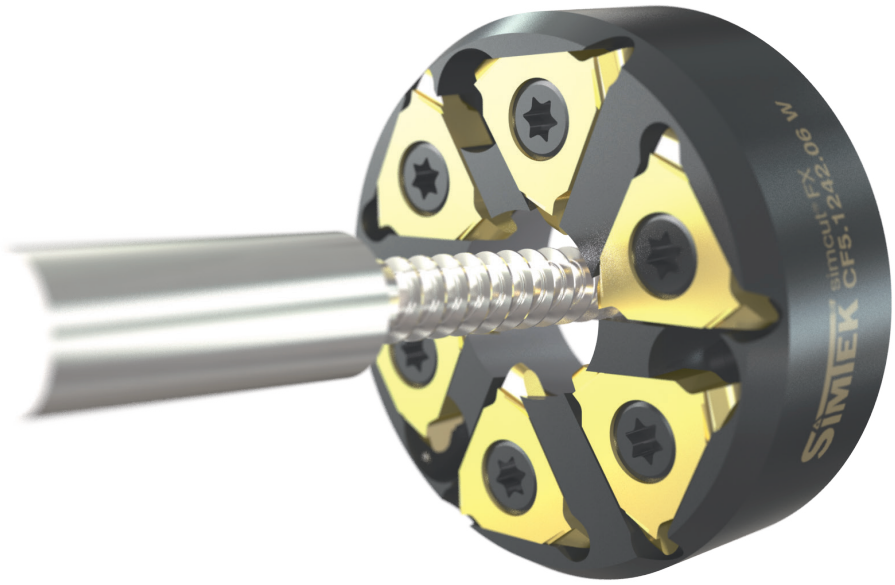
Die Schnittgeschwindigkeit wird maßgeblich durch die Maschinenbedingungen vorgegeben.

The cutting speed is mainly influenced by the machine conditions and machine capabilities.

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

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.



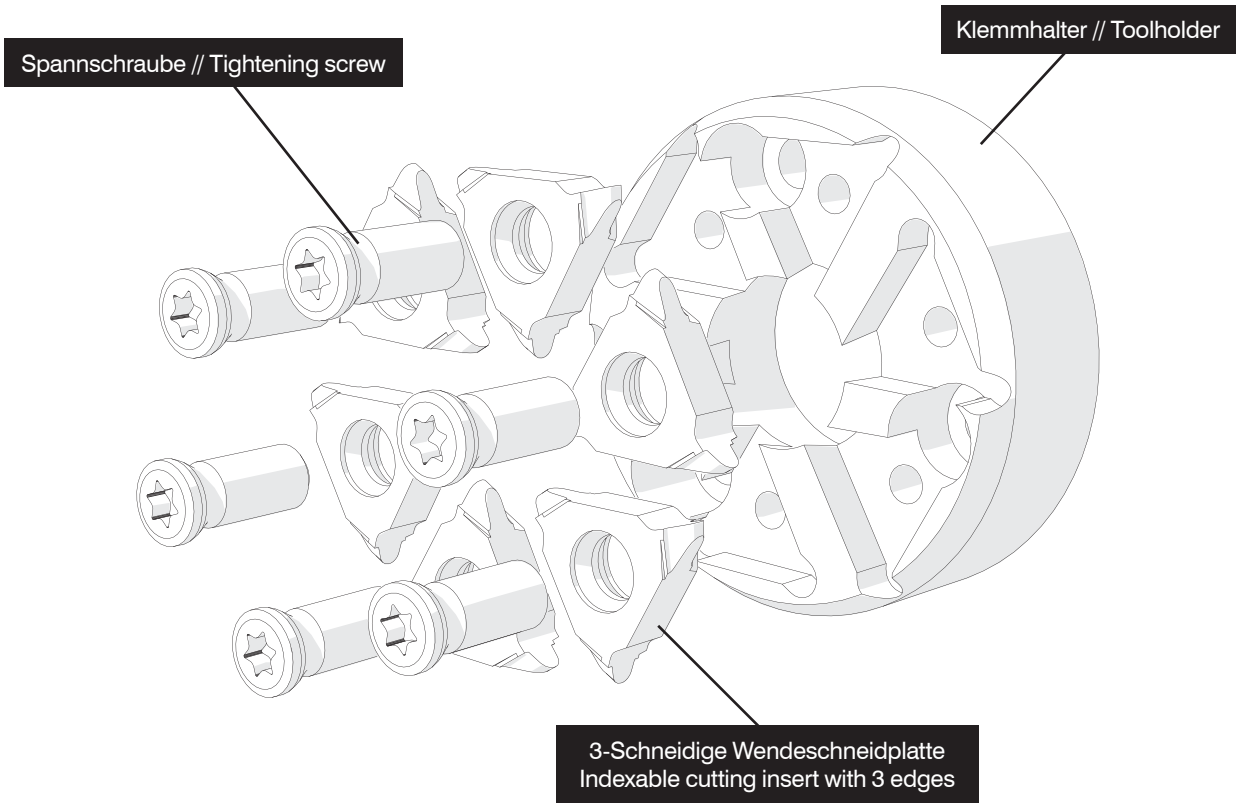


Werkzeuggruppe aus hochpräzisen, dreischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

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

TW ST Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/929**

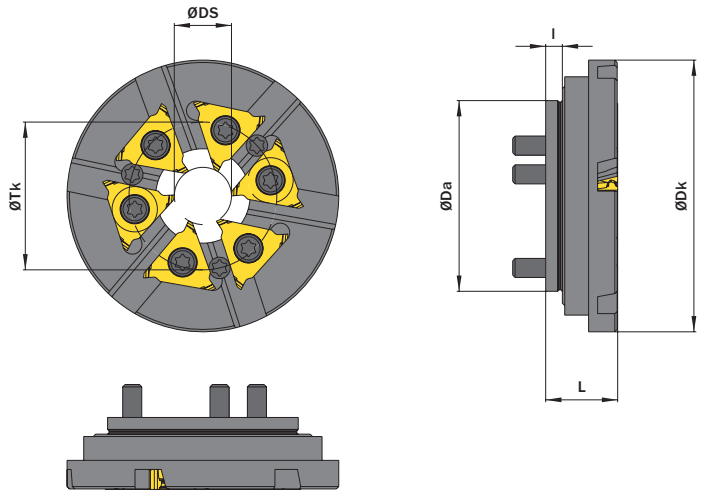


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.AA40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
12,0	6	**CF5.AA40.12.06**	AS32	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	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	AKT UPD

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**

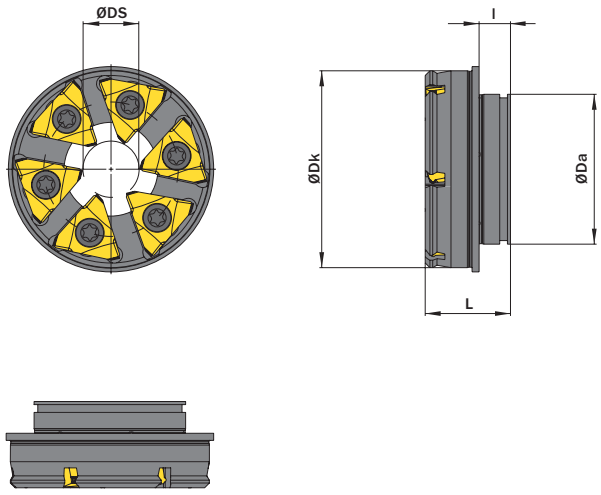


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.1242.06 W

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
11,4	6	**CF5.1242.06 W**	AQAW	31,97	42,0	6,7	18,2	TN762004	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	AKT UPD
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	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.1242.06 W**

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen mit Citizen-Aggregat.

Thread Whirling Head „Citizen“

For Citizen machines with Citizen whirling unit.

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**

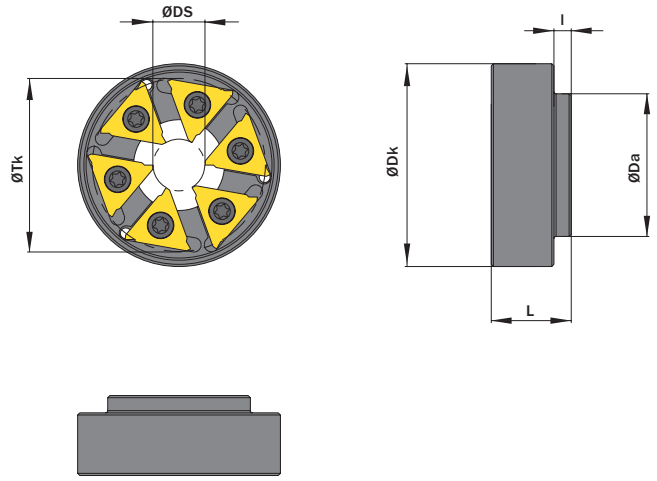


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.CC33.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/iwebcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.CC33.12.06**	AZU1	33,0	46,9	4,0	18,5	40,0	BTW 1000	F M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.CC33.12.06**

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**

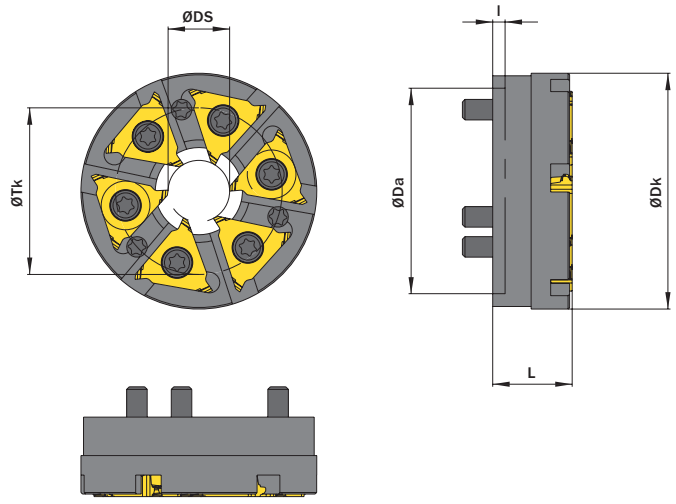


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.CP40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
6,0	6	**CF5.CP20.06.06**	A106	20,0	35,0	3,2	15,0	26,0	GSW 101	N M4x8,5 T15F	T15F	CF5.L.4.1	NEU NEW
12,0	6	**CF5.CP40.12.06**	AS3Y	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215	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**

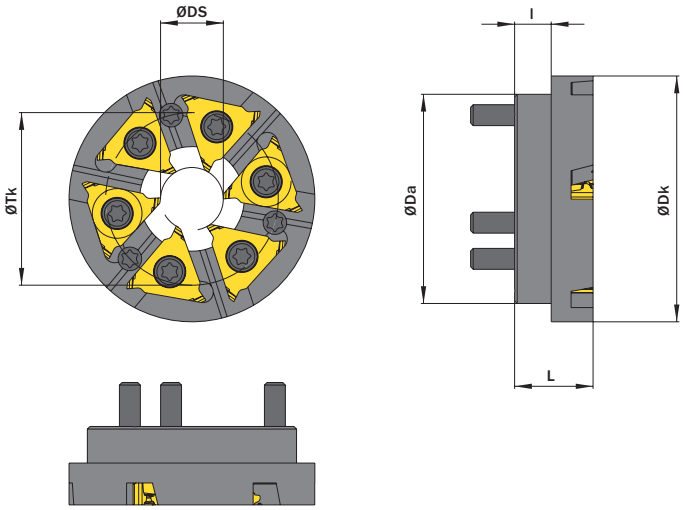


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.DD40.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.DD40.12.06**	AS30	40,0	47,0	7,0	15,0	33,0	5914 72 00 / 68172	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

TW ST Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/928**

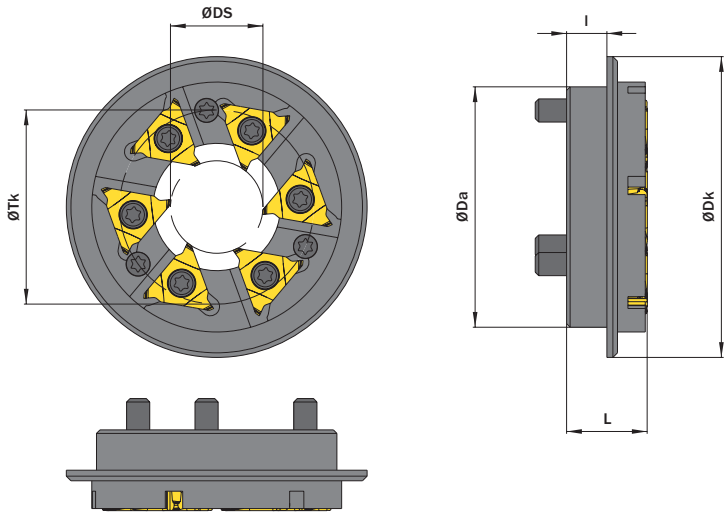


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.BB52.20.06

ØDa mm	ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
50,0	16,0	6	**CF5.BB50.16.06**	A1ZF	62,0	8,5	20,0	40,0	3214 Y342	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 „Hanwha“

Für Hanwha-Maschinen mit Madaula-Aggregat.

Thread Whirling Head „Hanwha“

For Hanwha machines with Madaula unit.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
4,5 Nm

TW ST Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1176**

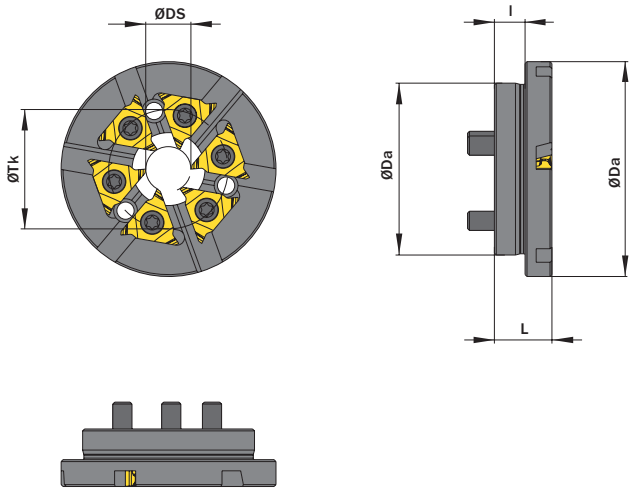


Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.FM45.12.06

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	6	**CF5.FM45.12.06**	AZCQ	45,0	56,0	8,5	15,0	31,2	F M4x8,5 T15F	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

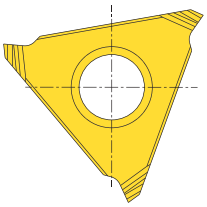
Thread whirling inserts for HA-threads.

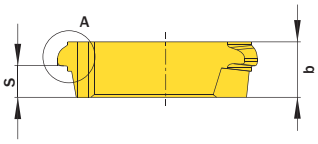
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start)
Vc
Seite/Page 671

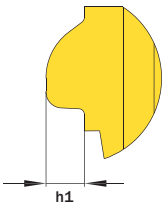
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
652, 653, 654, 655, 656, 657, 658

SP HM Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/916**







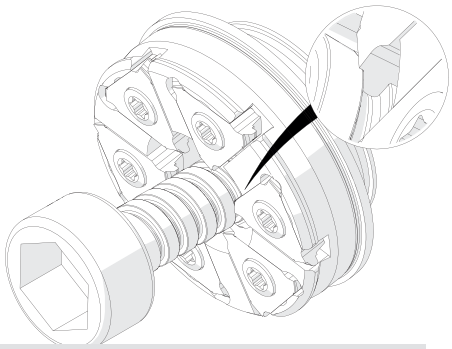


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.175.HA.02 M

Steigung (von) Pitch (as of) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	b mm	h1 mm	S mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
0,5	**CF5.050.HA.02 M**	AUK5	C H **G** F K	4,1	0,188	3,5	CF5.L.4.1
0,6	**CF5.060.HA.02 M**	AUK6	C H **G** F K	4,1	0,339	3,5	CF5.L.4.1
1,0	**CF5.100.HA.02 M**	AUK7	C H **G** F K	4,1	0,4	3,1	CF5.L.4.1
1,25	**CF5.125.HA.02 M**	AUK8	C H **G** F K	4,1	0,55	2,8	CF5.L.4.1
1,5	**CF5.150.HA.02 M**	AS3P	C H **G** F K	4,1	0,55	2,5	CF5.L.4.1
1,75	**CF5.175.HA.02 M**	AS3Q	C H **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)

Gewindewirbelplatte

Gewindewirbelplatten für HB-Gewinde.

Thread Whirling inserts

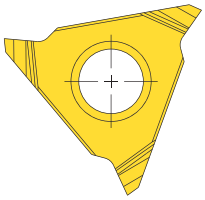
Thread whirling inserts for HB-threads.

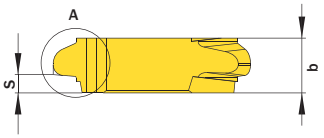
Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc **Seite/Page 671**

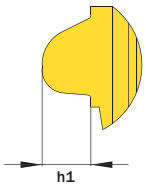
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
652, 653, 654, 655, 656, 657, 658

SP HM Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/919**







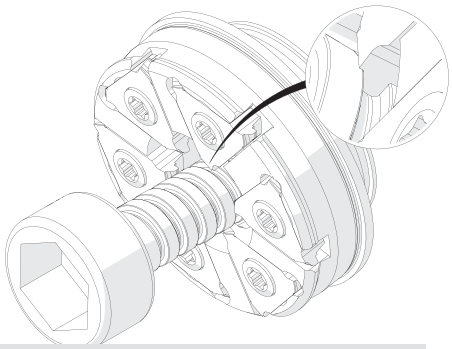


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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	mm	
1,75	**CF5.175.HB.02 M**	AS3S	C H **G** F K	4,1	1,05	2,35	CF5.L.4.1
2,75	**CF5.275.HB.02 M**	AS3T	C H **G** F K	4,1	1,75	1,4	CF5.L.4.1

Bestellbeispiel // Order example: **CF5.175.HB.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Halbzeuge

CF5-Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) — Vc **Seite/Page 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**

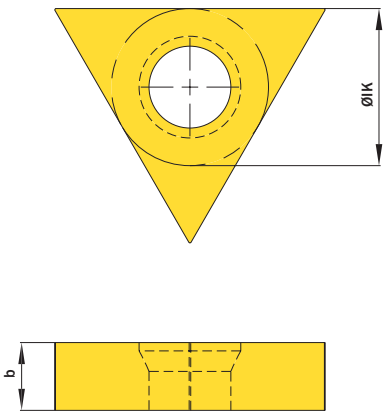


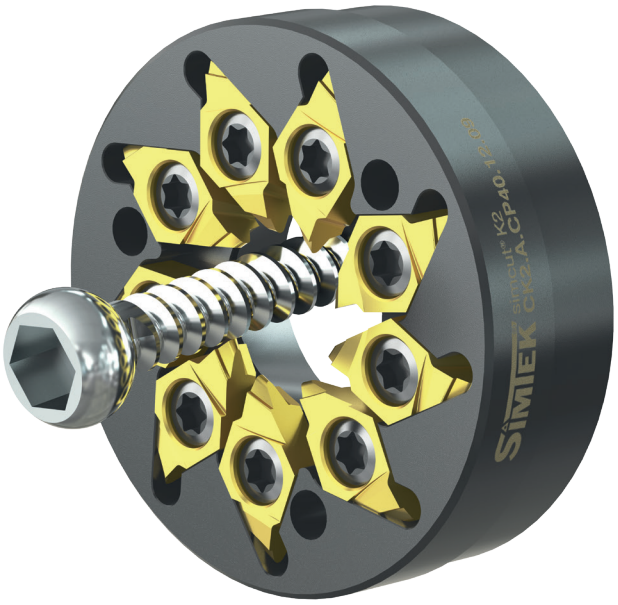
Abbildung zeigt / Drawing shows: CF5.0410.00 M

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	ØIK mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
4,1	**CF5.0410.00 M**	AS1N	C H **G** F K	9,5	CF5.L.4.1
5,5	**CF5.0550.00 M**	AS1P	C H **G** F K	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, zweischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten mit ausgesuchten Beschichtungen und präzisen Wirbelringen. Besonders geeignet auch für schwer spanbare Materialien.

Durch seine Bauart bedingt, bietet das System gegenüber dreischneidigen Wendeplattensystemen rund 50% mehr Schneiden bei gleichem Kerndurchmesser.

Tool system of high precision, two-edged carbide inserts with special coatings and matching whirling ring. Suitable for „difficult-to-machine materials“ too.

Due to its two-edged design, this system provides up to 50% more cutting edges in equal diameters compared to three-edged systems.

Gewindewirbelkopf „Tornos“

Für Tornos-Maschinen.

Thread Whirling Head „Tornos“

For Tornos machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

TW ST Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1089**

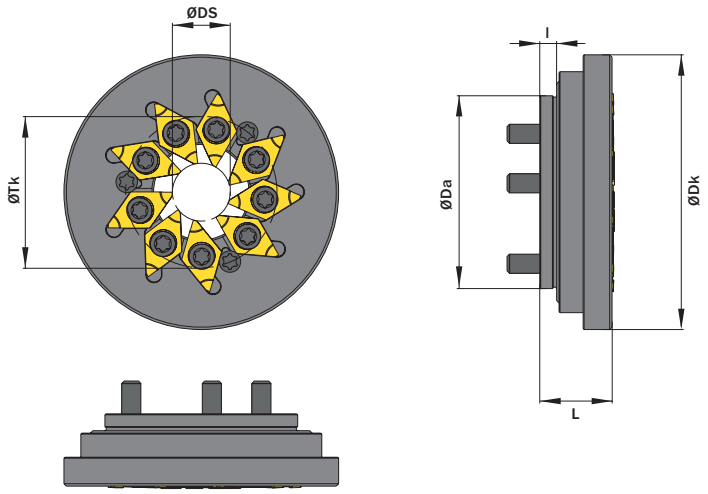


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.AA40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.AA40.12.09**	AXYA	40,0	57,0	3,5	15,0	31,0	306101/307087	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

Gewindewirbelkopf „WTO“

Für WTO-Aggregat.

Thread Whirling Head „WTO“

For WTO whirling units.

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**

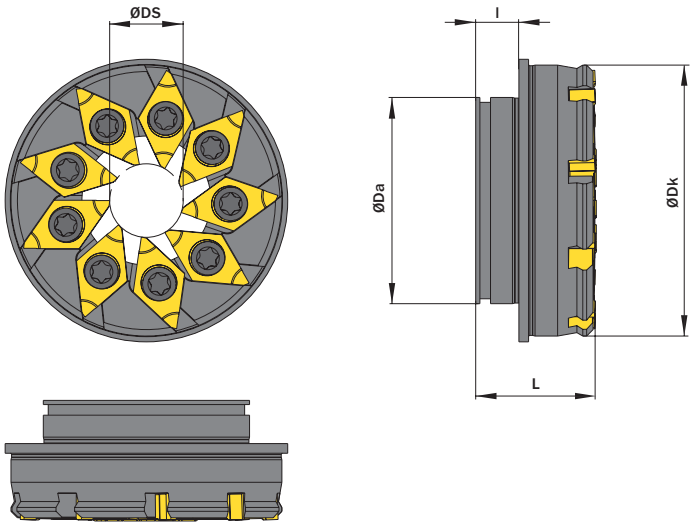


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.1242.09 W

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
11,4	9	**CK2.A.1242.09 W**	AXYB	32,0	42,0	6,7	18,7	TN762004	M M3,5x9 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 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.

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

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/1091**

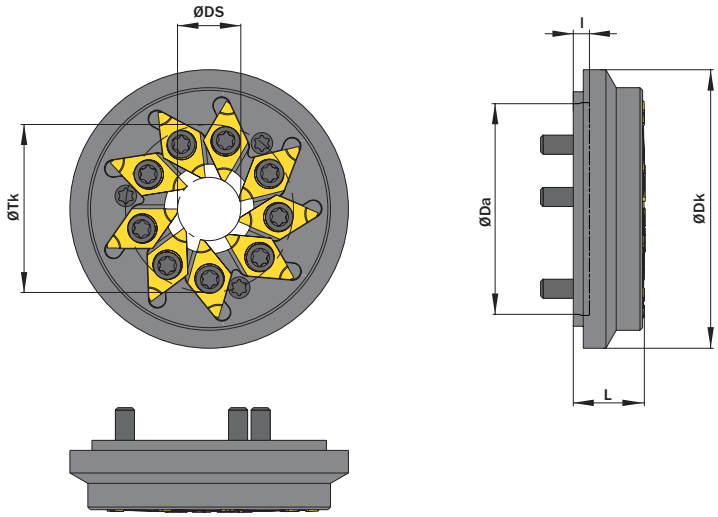


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CJ40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.CJ40.12.09**	AXYC	40,0	52,8	3,0	13,65	32,0	LTR 0128; 0132; 0139	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

Gewindewirbelkopf „Citizen“

Für Citizen-Maschinen.

Thread Whirling Head „Citizen“

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/1092**

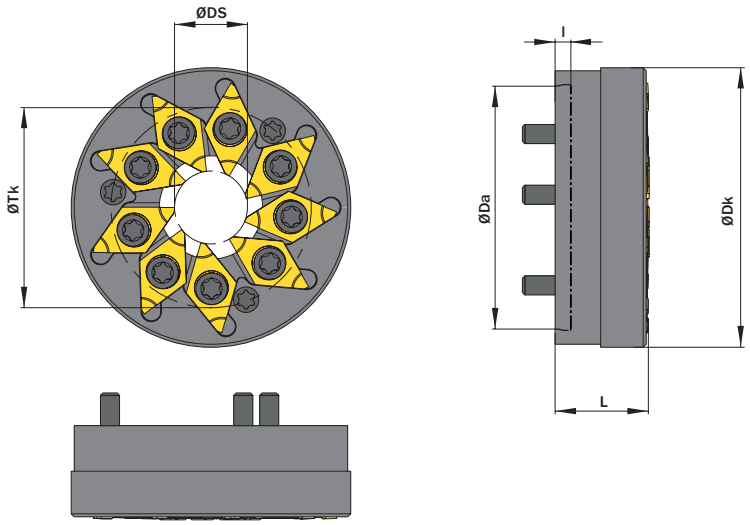


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CP40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.CP40.12.09**	AXYD	40,0	46,0	2,5	15,5	32,5	**MWS 101; KSW 101; LSW 101; LSW 215315; BSW 215**	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

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**

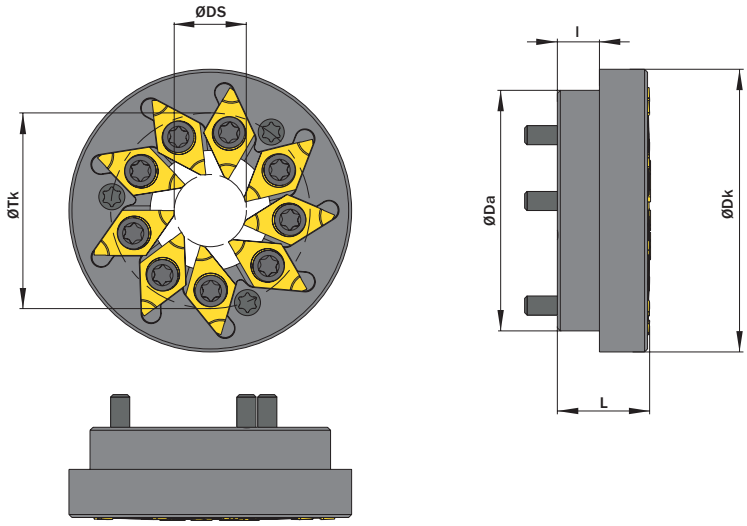


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.DD40.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.DD40.12.09**	AXYE	40,0	47,0	7,0	15,5	33,0	5914 72 00 / 68172	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

TW ST Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1094**

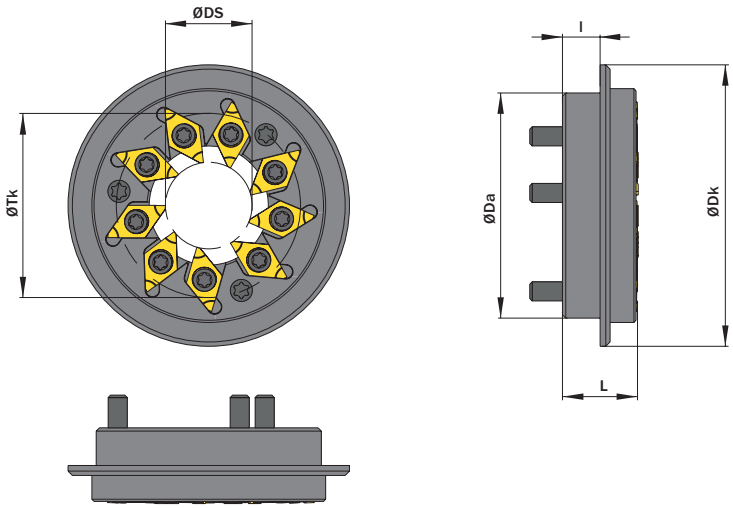


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.BB52.20.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.BB52.12.09**	AXYF	52,0	65,0	8,7	17,5	42,0	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**

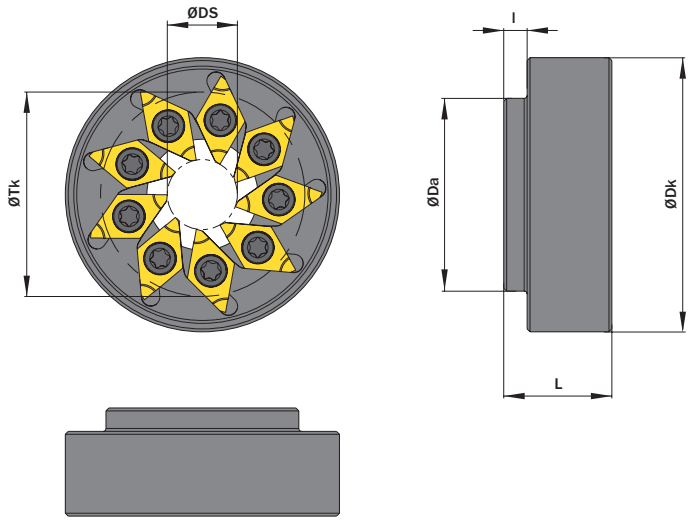


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.CC33.12.09

ØDS mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØDa mm	ØDk mm	l mm	L mm	ØTk mm	Aggregat Whirling units	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
12,0	9	**CK2.A.CC33.12.09**	AZVA	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.

Halbzeuge

Halbzeuge für komponenten- und kundenspezifische Formen.

Semi-Finished Inserts

Semi-finished-insert for component- and customer-specific forms.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc **Seite/Page 649**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
663, 664, 665, 666, 667, 668, 669

SP HM Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1095**

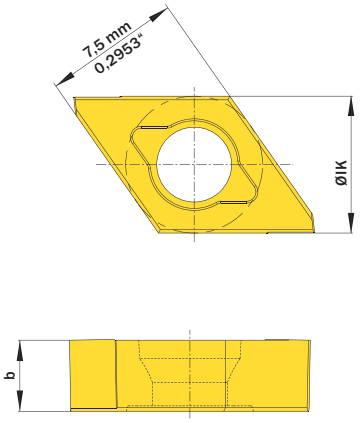


Abbildung zeigt / Drawing shows: CK2.A.0390.00 M

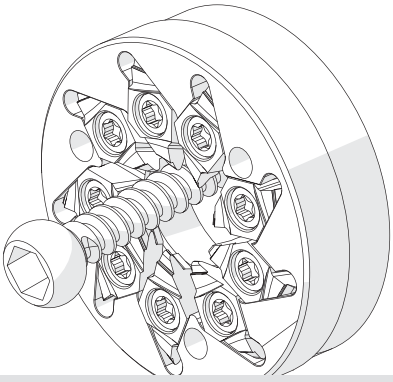
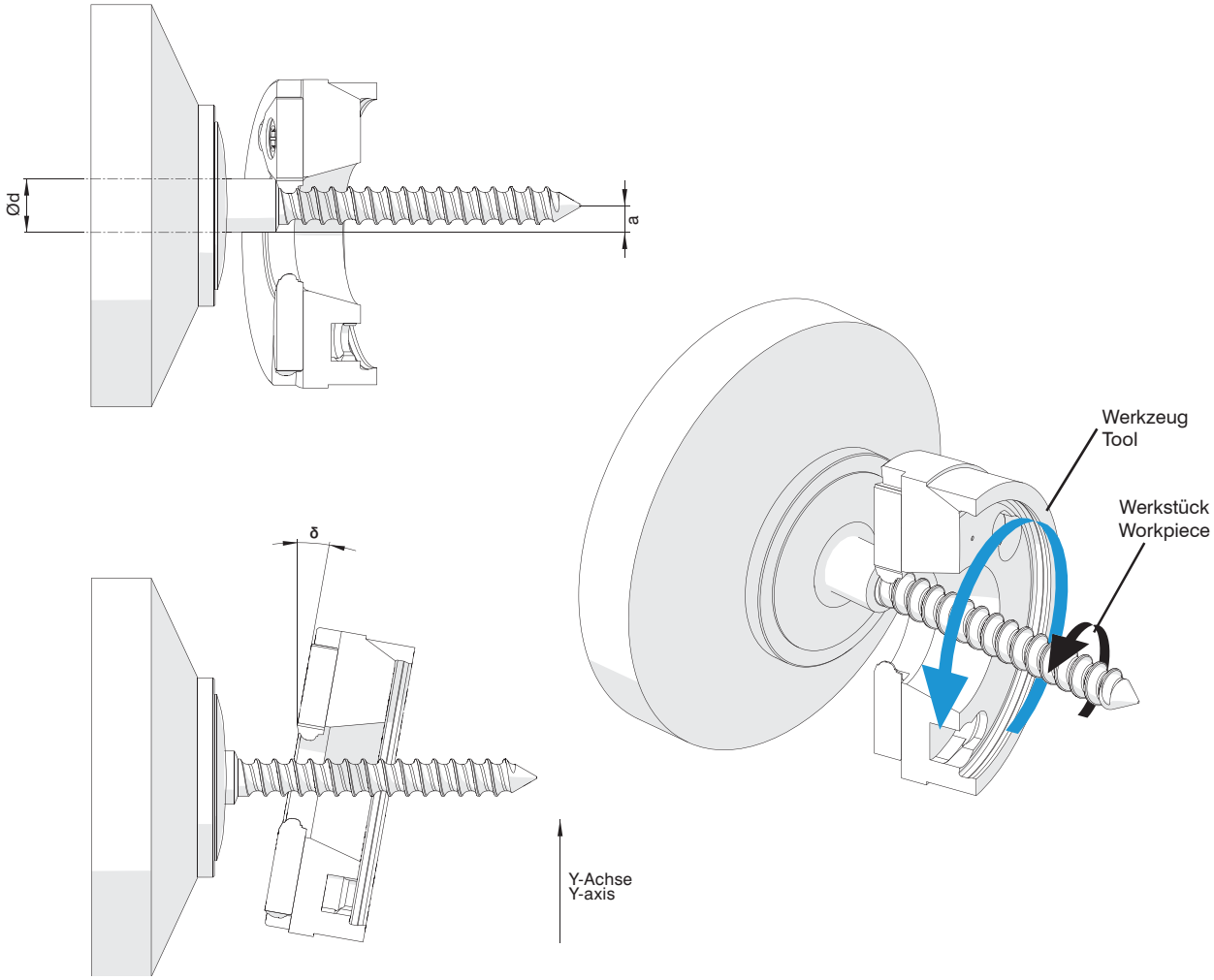


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

b mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	ØIK mm	Connectcode www.simtek.com/ccode
3,9	**CK2.A.0390.00 M**	AXYJ	C H **G** F K	7,5	**CK2.L.4.0**
6,3	**CK2.A.0630.00 M**	AXYK	C H **G** F K	7,5	**CK2.L.4.0**

Bestellbeispiel // Order example: **CK2.A.0630.00 M GF25** (GF25 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwertberechnung für das Gewindewirbeln
Cutting data calculation for the thread whirling

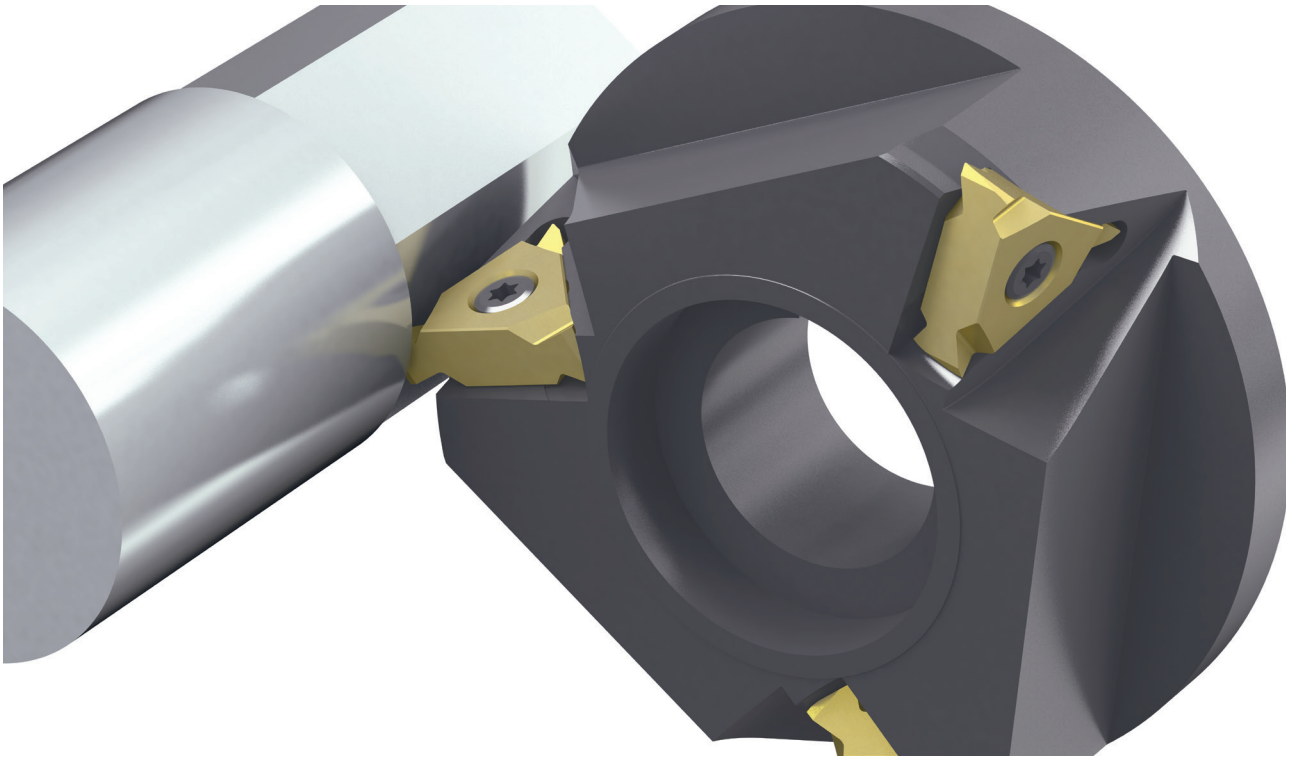


Anzahl der Schneiden // Numbers of cutting edges	6 oder 9
Schnittgeschwindigkeitsbereich // Range of cutting speed	40 - 60 m/min
Vorschubsbereich // Feed range	0,02-0,10 mm / Schneide//Cutting edge
Schwenkwinkel der Antriebseinheit // Unit swivel angle	Siehe Hersteller // Refer to unit manufacturer

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

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.

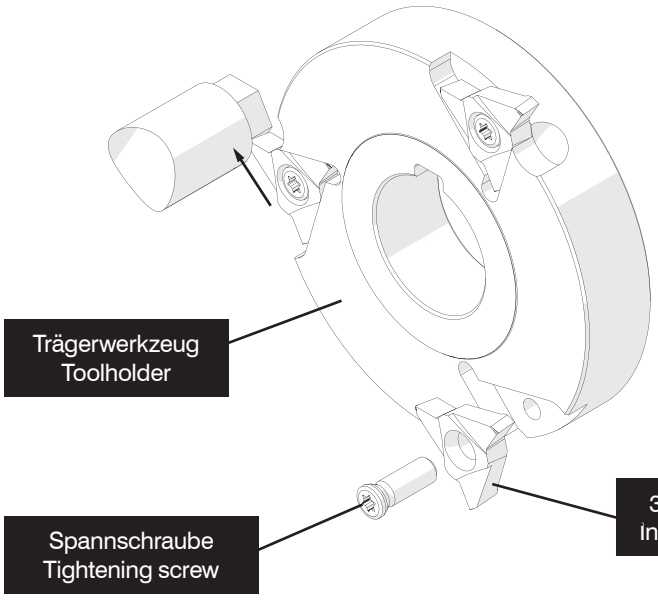
Tool system of three or six edged indexable carbide insert and disc milling cutters with several insert seats for longitudinal or radial feed polygon milling.

A range of polygon profiles are machinable with one disc milling cutter by variation of used cutting inserts and transmission ratio.

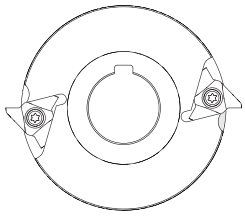
Das System im Detail
The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the general instructions for use on page **684**

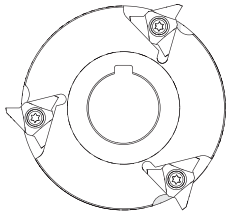
Stechdrehverfahren // Radial feed polygon milling



Verfügbar mit 2 oder 3 Plattensitzen // Available with 2 or 3 insert seats

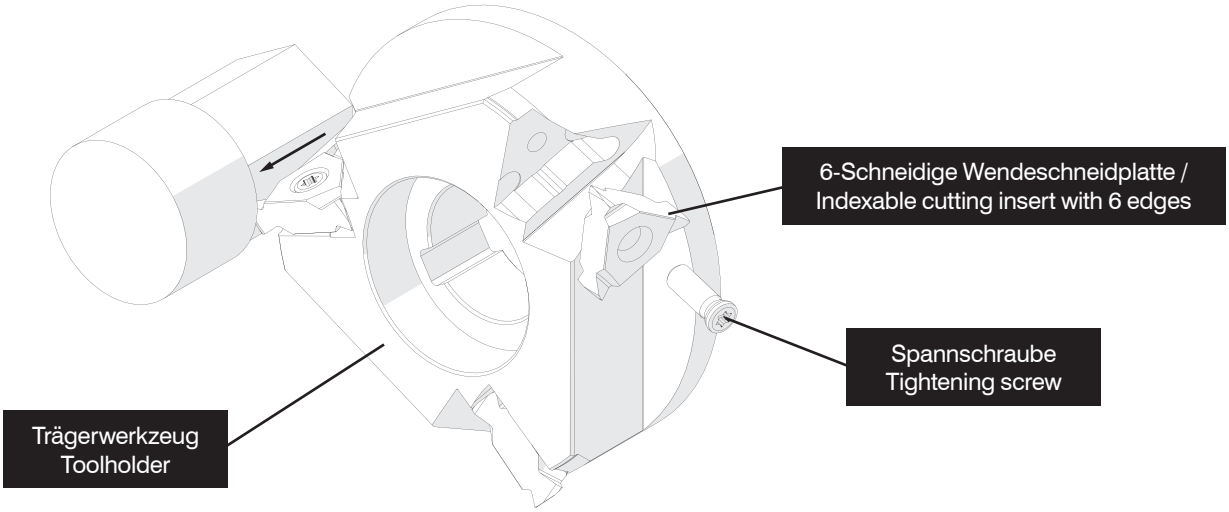


2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Längsdrehverfahren // Longitudinal feed polygon milling



Info

Mehrkantfräsen // Polygon Milling

Durch Mehrkantfräsen auf Drehmaschinen lassen sich Schlüsselflächen an rotationssymmetrischen Werkstücken erzeugen. Zum Mehrkantfräsen müssen die Hauptspindel (Werkstück) und die Werkzeugspindel (Mehrkantfräser) in einem fest synchronisierten Übersetzungsverhältnis im Gegenlauf zueinander laufen.

Die Anzahl der erzeugten Flächen wird durch die Zähnezahl des Fräsers (z) und das Übersetzungsverhältnis (i) bestimmt (siehe Tabelle Seite 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 Fräsers erfolgt in Richtung der Werkstückachse, wobei auch Fasen und Ausläufe kopiert werden können. Wenn Flächen bearbeitet werden sollen, die hinter einem Bund liegen, kann auch radial eingestochen werden.

Polygon milling allows the machining of flats at rotationally symmetrical work pieces on CNC lathes, Swiss-style lathes and multi spindle machines. For polygon milling, the main spindle (work piece) and the tool spindle (milling cutter) must run at a tightly synchronized transmission ratio in up milling direction.

The number of generated surfaces depends on the number of teeth of the cutter (z) and the transmission ratio (i) (see table on page 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.

Schlüsselweite (sw) // Wrench size (sw)	Schneidkreis (ØDS) // Cutting diameter (ØDS)										
	27,7 mm	44,0 mm	50,0 mm	63,0 mm	72,0 mm	78,0 mm	80,0 mm	86,0 mm	90,0 mm	98,0 mm	118,0 mm
3,2 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
5,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
5,5 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
6,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
7,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
8,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
9,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
10,0 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
11,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
13,0 mm		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
14,0 mm			●	●	●	●	●	●	●	●	●
15,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
16,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
18,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
22,0 mm				●	●	●	●	●	●	●	●
24,0 mm					●	●	●	●	●	●	●
27,0 mm						●	●	●	●	●	●
30,0 mm									○	●	●
32,0 mm									○	○	●
36,0 mm									○	○	○
41,0 mm											○
46,0 mm											○
50,0 mm											○

● Empfohlene Kombination // Recommended combination
○ Bedingt empfohlen // Limited recommended

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Gildemeister- und Tornos-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

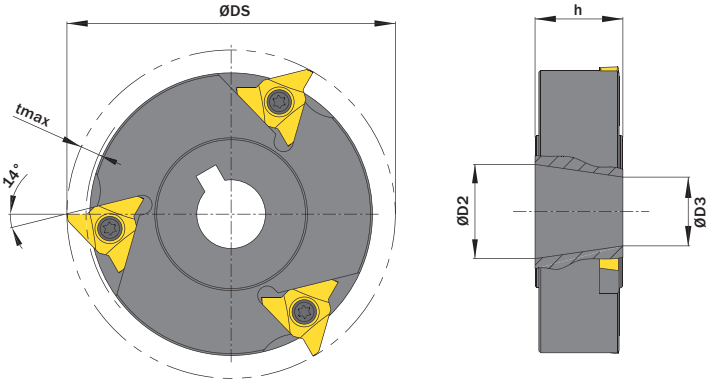
Suitable for Gildemeister- and Tornos-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

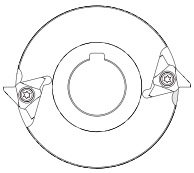
6,0 Nm

TW ST L Legende Legend **685**

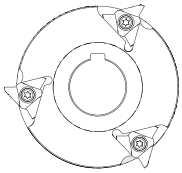
Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/920**



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 mm	ØD2 mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ ØDS = 70,0 mm										
70,0	15,0	2	**CM3.E070.25.02.00 L**	AXUM	10,64	15,0	5,0	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)

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

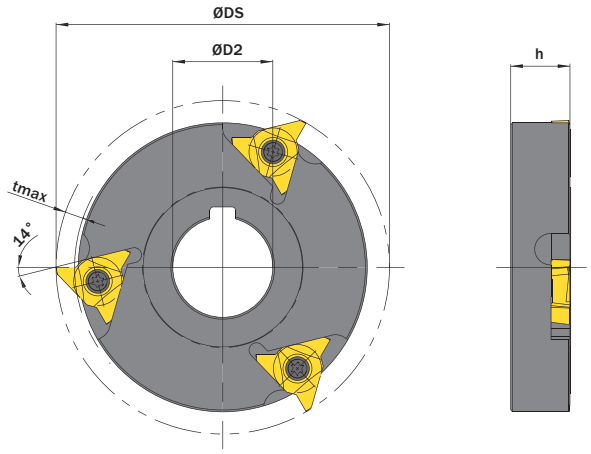
Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

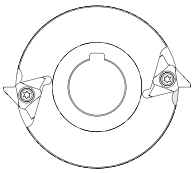
6,0 Nm

TW ST L Legende Legend **685**

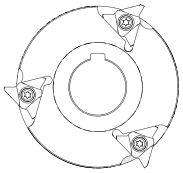
Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/922**



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.X090.27.03.00 L

ØDS mm	ØD2 mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
90,0	27,0	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)

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Schütte Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

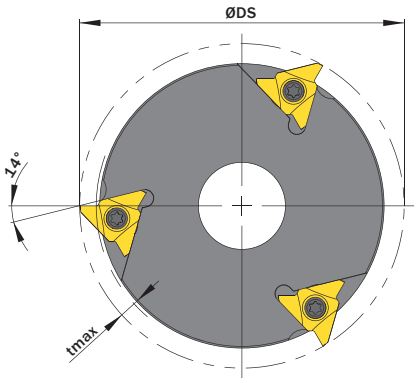
Suitable for Schütte machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

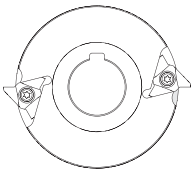
6,0 Nm

TW ST L Legende Legend **685**

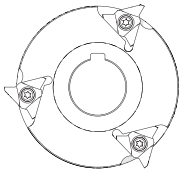
Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/923**



Abbildungen ähnlich // Similar illustrations



2 Plattensitze / 2 Insert seats



3 Plattensitze / 3 Insert seats

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.S098.30.03.00 L

ØDS mm	ØD2 mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	ØD3 mm	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode
▼ **ØDS = 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**	AUM0	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)

Mehrkantfräswerkzeug

Passend für Index-Maschinen.

Polygon Milling Toolholder

Suitable for Index-machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)
6,0 Nm

TW ST L Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1305**

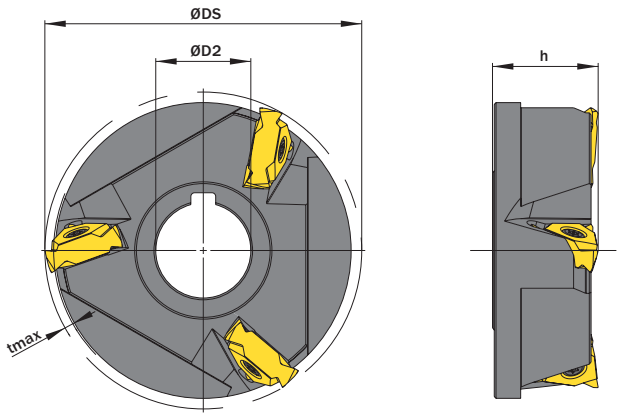


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.X090.27.03.00 L

ØDS mm	ØD2 mm	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	h mm	tmax mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/ccode	
90,0	27,0	3	**CM6.X090.27.03.00 L**	A2Z4	30,0	2,5	M M5x1.5 T20R	T20R	CM6.L.8.0	NEU NEW

▌Bestellbeispiel // Order example: **CM6.X090.27.03.00 L** (L = Linke Ausführung // Left hand version)

Mehrkantfräsen im „Längsdrehverfahren“

Wendeschneidplatte für das Mehrkantfräsen im Längsdrehverfahren.

„Longitudinal Feed“ Polygon Milling

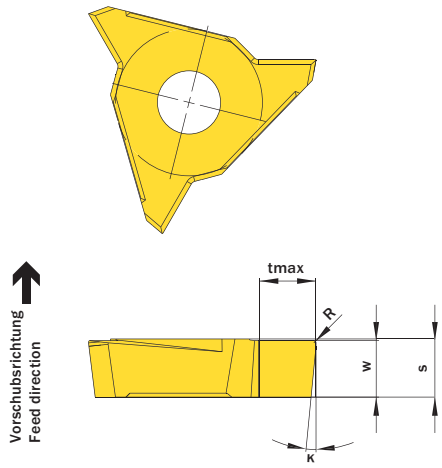
Indexable cutting insert for longitudinal feed polygon milling.

Schnittwerte (Start)
Cutting parameters (start) Vc **Seite/Page 683**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page **675, 676, 677**

SP HM L Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/930**



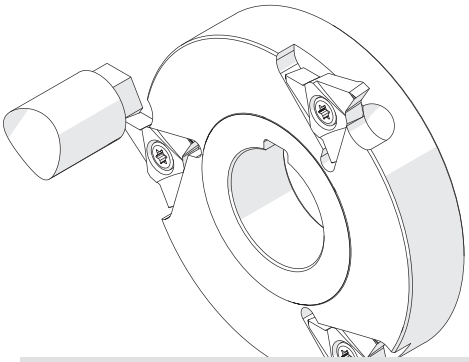


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.L500.05.F20 YL

S	tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	κ	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	C **H** G F K	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	C **H** G F K	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	C **H** G F K	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**

SP HM L Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/931**

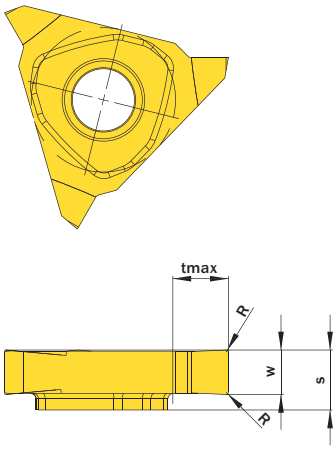


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM3.0400.020 GL

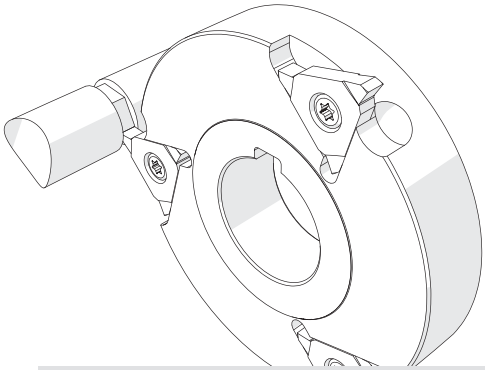


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	S	tmax	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm	mm				mm	mm		
4,0	0,2	**CM3.0400.020 GR/L**	R AUPH L ASZG	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)

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 Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/1312**

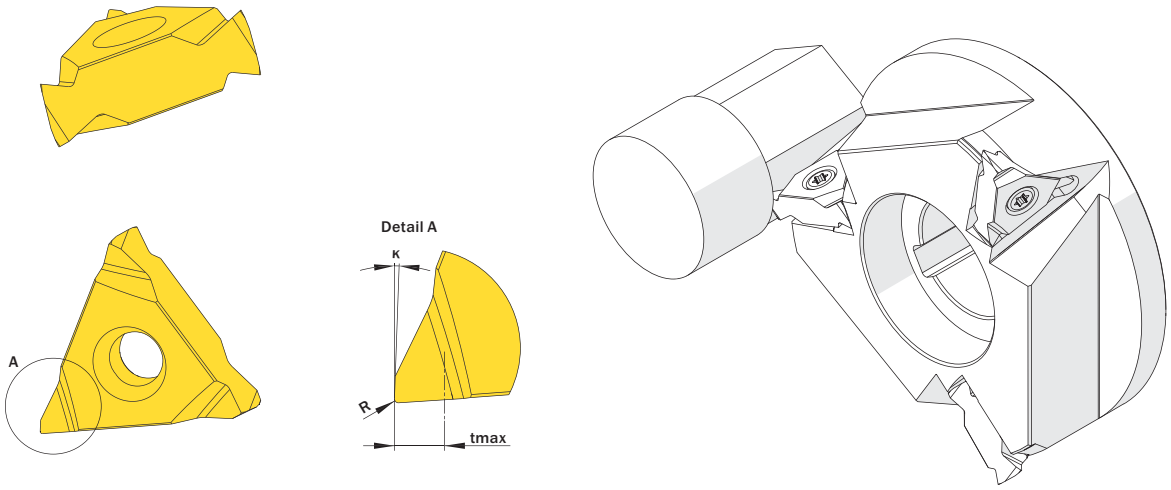


Abbildung zeigt / Drawing shows: CM6.L740.05.F02 Y L

tmax	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	κ	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode	
mm	mm							
2,5	0,2	**CM6.L740.05.F02 YL**	A2ZX	C **H** G F K	2°	6	CM6.L.8.0	NEU NEW
2,5	0,4	**CM6.L740.05.F04 YL**	A2ZY	C **H** G F K	2°	6	CM6.L.8.0	NEU NEW
2,5	0,8	**CM6.L740.05.F08 YL**	A2ZZ	C **H** G F K	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 HM Legende Legend **685**

Scan **QR-Code** Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/960**

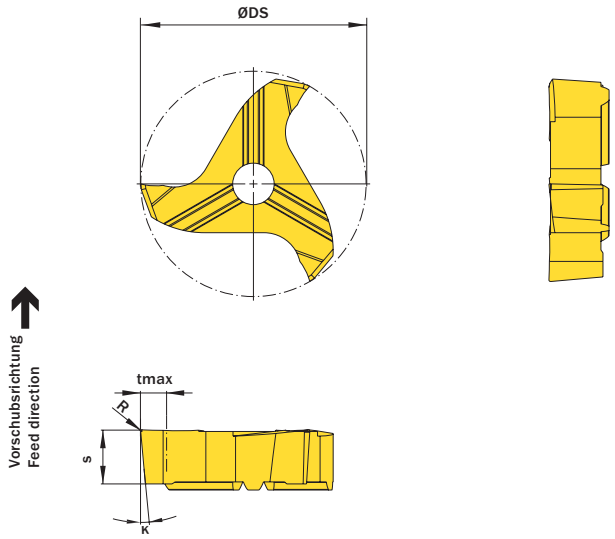


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.L650.02.F20 Y

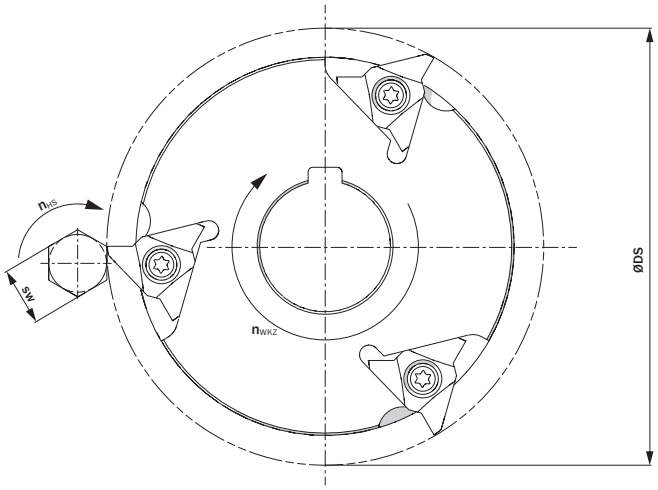
Fräserschäfte finden Sie ab Seite 519
Milling cutter shanks can be found as of page 519

ØDS mm	S mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade group	tmax mm	κ	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/ccode
27,7	6,5	0,2	**V28.L650.02.F20 Y**	AU68	C H **G** F K	4,5	5°	3	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.L650.02.F20 Y GN39** (GN39 = Schneidstoff // Grade)

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

Schnittwertberechnung beim Mehrkantfräsen
Cutting data calculation for Polygon Milling



Berechnung der Schnittgeschwindigkeit // Calculating of cutting speed

$$v_c = n_{WKZ} \cdot \pi \cdot ØDS + n_{HS} \cdot \pi \cdot sw$$

$$= i \cdot n \cdot \pi \cdot ØDS + n \cdot \pi \cdot sw$$

$$= n \cdot \pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)$$

Berechnung der Drehzahl an der Hauptspindel // Calculating the RPM on the main spindle

$$n_{HS} = \frac{v_c}{\pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)}$$

Berechnung der Drehzahl vom Werkzeugs // Calculating the RPM of the cutting tool

$$n_{WKZ} = \frac{i \cdot v_c}{\pi \cdot (i \cdot ØDS + sw)}$$

Berechnung der Drehzahlverhältnisse // Calculating the RPM ratio

$$i = \frac{n_{WKZ}}{n_{HS}}$$

sw	Schlüsselweite // Wrench size
ØDS	Schneidkreis // Outer diameter
i	Drehzahlverhältnis // RPM ratio
n	Drehzahl // Speed
v_c	Schnittgeschwindigkeit // Cutting speed
n_{HS}	Drehzahl Hauptspindel // RPM of Main spindle
n_{WKZ}	Drehzahl Werkzeug // RPM of Tool

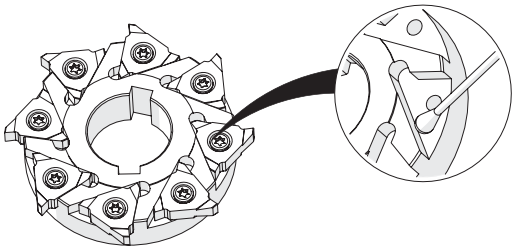
	Formen // Form														
														Individualwerkzeug auf Anfrage erhältlich // Customized tools available upon request	
Anzahl der Schneiden (z) // Number of cutting inserts (z)	1	2	1	3	2	1	2	1	3	2	1	3	2	4	2
Drehzahlverhältnis (i) // Rotational frequency (i)	1:1	1:1	2:1	1:1	1,5:1	3:1	2:1	4:1	1,66:1	2,5:1	5:1	2:1	3:1	2:1	4:1

Tools for highest expectations | Werkzeuge für höchste Anforderungen | SIMTEK

Hinweisliste
Additional Information

Wichtige Hinweise // Important hints

Reinigung // Cleaning



Bitte Plattensitz vor Gebrauch gründlich reinigen.
Please clean insert seat well before use.

Bestands- und Preisinfo // Stock and price info

Verfügbare Schneidstoffe, aktuelle Bestände und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode und in der aktuellen Preisliste.

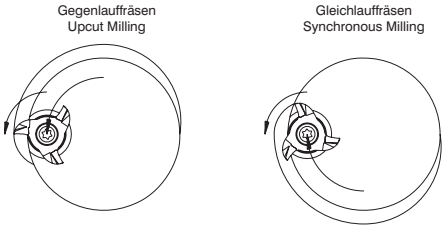
Available grades, stock and prices can be found up-to-date on www.simtek.com/webcode/ as well as in the latest price list.



Nutzen Sie dazu den auf der Katalogseite angegebenen Webcode.

Please use the webcode which is given on the catalog page.

Fräsverfahren // Milling method



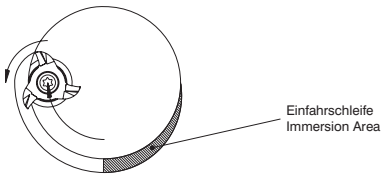
Werkzeugbewegung dargestellt.

Das **Gleichlauffräsverfahren** ist das empfohlen Fräsverfahren für SIMTEK-Fräswerkzeuge.

Tool movement shown.

The **synchronous milling** method is the recommended milling method for SIMTEK milling tools.

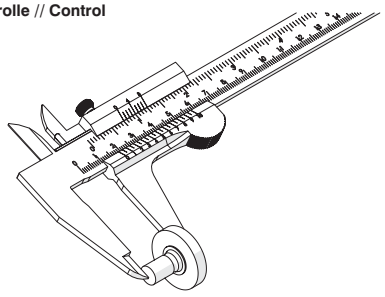
Einfahrschleife // Immersion Loop



Für eine optimale Anwendung wird empfohlen, in einer Einfahrschleife unter 45° bis 180° auf die volle Nuttiefe zu fräsen.

We recommend to immerse the groove with an immersion loop between 45° and 180° until the maximum groove depth is reached.

Kontrolle // Control



Bitte prüfen Sie Ihre Werkstücke regelmäßig auf maßliche Eignung.
Please control your work pieces frequently.

Schnittparameter // Cutting parameters

Schnittwerte (Startwerte) Cutting parameters (Start)	fzm *** mm	hmax *** mm	Vc Seite/Page ***

Alle angegebenen Schnittwerte sind als Startwerte zu verstehen.

Die optimalsten Werte sind von verschiedensten Faktoren (bspw. Maschinenbedingungen) abhängig und können über oder unter diesem Startwert liegen.

Given cutting parameters are ment as initial values.

The best values depend on a variety of criteria (for example the machine conditions) and can be higher or lower.

Legende
Legend

SP **HM** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide insert // Outils coupants en carbure de tungstène
Inserto in metallo duro // Inserto de carburo

TW **ST** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel toolholder // Porte-outils en acier
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-systéme de fixation
Sistema di fissaggio - ME // Principio de sujetación 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 toleranza 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 toleranza 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 toleranza 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 toleranza P9 // Para ancho de ranura con tolerancia P9

Tools for highest expectations
Werkzeuge für höchste Anforderungen
SIMTEK

simcut Produktverzeichnis
simcut Product List

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A06.0198.12.10 B	630
A06.0200.12.10 B	631
A06.0202.12.10 B	632
A06.0298.12.10 B	630
A06.0300.12.10 B	631
A06.0302.12.10 B	632
A06.H025.05.20 B	633
A06.H030.06.25 B	633
A06.H035.07.30 B	633
A06.H040.09.35 B	633
A06.H060.12.59 B	633
A06.SB16	627
A06.SB16.ME-W	628
A06.SB16-B	629
A06.SB20	627
A06.SB25	627
A07.0397.15.10 B	630
A07.0397.25.20 B	630
A07.0397.40.20 B	630
A07.0400.15.10 B	631
A07.0400.15.20 B	631
A07.0400.25.20 B	631
A07.0400.40.20 B	631
A07.0402.15.10 B	632
A07.0402.25.20 B	632
A07.0402.40.20 B	632
A07.4545.15.60 BF	634
A07.4545.25.60 BF	634
A07.H100.25.92 B	633
A07.SB16	627
A07.SB16.ME-W	628
A07.SB16-B	629
A07.SB20	627
A07.SB25	627
A07.SB32	627
A10.0497.25.20 B	630
A10.0497.40.20 B	630
A10.0500.25.20 B	631
A10.0500.40.20 B	631
A10.0502.25.20 B	632
A10.0502.40.20 B	632
A10.0597.40.20 B	630
A10.0600.40.20 B	631
A10.0602.40.20 B	632
A10.4545.25.90 BF	634
A10.4545.40.90 BF	634
A10.H100.25.99 B	633
A10.SB16-B	629
A10.SB25	627
A10.SB32	627
CF5.0410.00 M	661
CF5.050.HA.02 M	659
CF5.0550.00 M	661
CF5.060.HA.02 M	659
CF5.100.HA.02 M	659
CF5.1242.06 W	653
CF5.125.HA.02 M	659
CF5.150.HA.02 M	659
CF5.175.HA.02 M	659
CF5.175.HB.02 M	660
CF5.275.HB.02 M	660
CF5.AA40.12.06	652
CF5.AA50.12.06	652
CF5.BB50.16.06	657
CF5.BB52.12.06	657
CF5.BB52.12.10.06	657

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
CF5.BB52.12.19.06	657
CF5.BB52.20.06	657
CF5.CC33.12.06	654
CF5.CP20.06.06	655
CF5.CP40.12.06	655
CF5.CP45.12.06	655
CF5.DD40.12.06	656
CF5.FM45.12.06	658
CF5.WW54.20.08	653
CK2.A.0390.00 M	670
CK2.A.0630.00 M	670
CK2.A.1242.09 W	664
CK2.A.AA40.12.09	663
CK2.A.AA50.12.09	663
CK2.A.BB52.12.09	668
CK2.A.BB52.20.09	668
CK2.A.CC33.12.09	669
CK2.A.CJ40.12.09	665
CK2.A.CP40.12.09	666
CK2.A.DD40.12.09	667
CM3.0400.020 GL	680
CM3.0400.020 GR	680
CM3.0500.020 GL	680
CM3.0500.020 GR	680
CM3.0700.020 GL	680
CM3.0700.020 GR	680
CM3.E070.25.02.00 L	675
CM3.E070.25.03.00 L	675
CM3.E086.25.02.00 L	675
CM3.E086.25.03.00 L	675
CM3.E098.26.02.00 L	675
CM3.E098.26.03.00 L	675
CM3.L500.05.F20 YL	679
CM3.L500.05.F20 YR	679
CM3.L650.05.F20 YL	679
CM3.L650.05.F20 YR	679
CM3.L750.05.F20 YL	679
CM3.L750.05.F20 YR	679
CM3.S098.30.02.00 L	677
CM3.S098.30.03.00 L	677
CM3.S118.30.02.00 L	677
CM3.S118.30.03.00 L	677
CM3.X090.27.02.00 L	676
CM3.X090.27.02.00 R	676
CM3.X090.27.03.00 L	676
CM3.X090.27.03.00 R	676
CM6.L740.05.F02 YL	681
CM6.L740.05.F04 YL	681
CM6.L740.05.F08 YL	681
CM6.X090.27.03.00 L	678
F10.0498.02 B	641
F10.05.40.1.000	637
F10.05.40.25	637
F10.05.40.25.14	637
F10.05.40.32	637
F10.0500.02 B	643
F10.0500.02.14 B	643
F10.0502.02 B	645
F10.0598.02 B	641
F10.0600.02 B	643
F10.0602.02 B	645
F10.0796.02 B	641
F10.0800.02 B	643
F10.0802.02 B	645
F10.4545.40.06.17 BF	647
F10.4545.55.08.22 BF	647

Artikelnr. // Part Nr.	S/P
F10.SB16.35-B	639
F10.SB16.35-W	640
F10.SB16.53-B	639
F10.SB20.35-B IC	639
F10.SB25.56 ZB	636
F10.SB25.80 ZB	636
F10.SB32.56 ZB	636
F10.SB32.80 ZB	636
F12.0796.02 B	642
F12.0800.02 B	644
F12.0800.02.05 B	644
F12.0802.02 B	646
F12.0996.03 B	642
F12.1000.03 B	644
F12.1000.03.05 B	644
F12.1002.03 B	646
F12.1196.03 B	642
F12.1200.03 B	644
F12.1200.03.05 B	644
F12.1200.05 B	644
F12.1202.03 B	646
F12.1396.03 B	642
F12.1400.03 B	644
F12.1600.03 B	644
F12.4545.50.08.22 BF	648
F12.4545.65.10.30 BF	648
F12.4545.85.12.38 BF	648
F39.06.50.25	638
F39.06.70.25	638
F39.08.50.25	638
F39.08.51.1.000	638
F39.08.75.25	638
F39.10.10.32	638
F39.10.50.32	638
F39.10.51.1.250	638
F39.10.75.32	638
F39.10.76.1.250	638
F39.12.10.32	638
F39.12.50.32	638
F39.12.75.32	638
F39.12.76.1.250	638
V28.L650.02.F20 Y	682

SIMTEK Werkzeuge für höchste Anforderungen | Tools for highest expectations

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

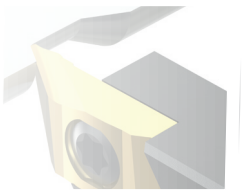
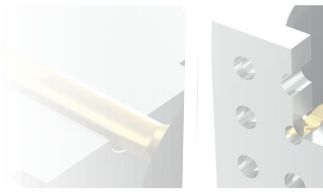
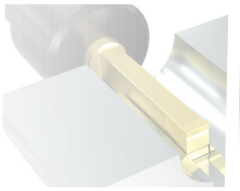
Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

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.

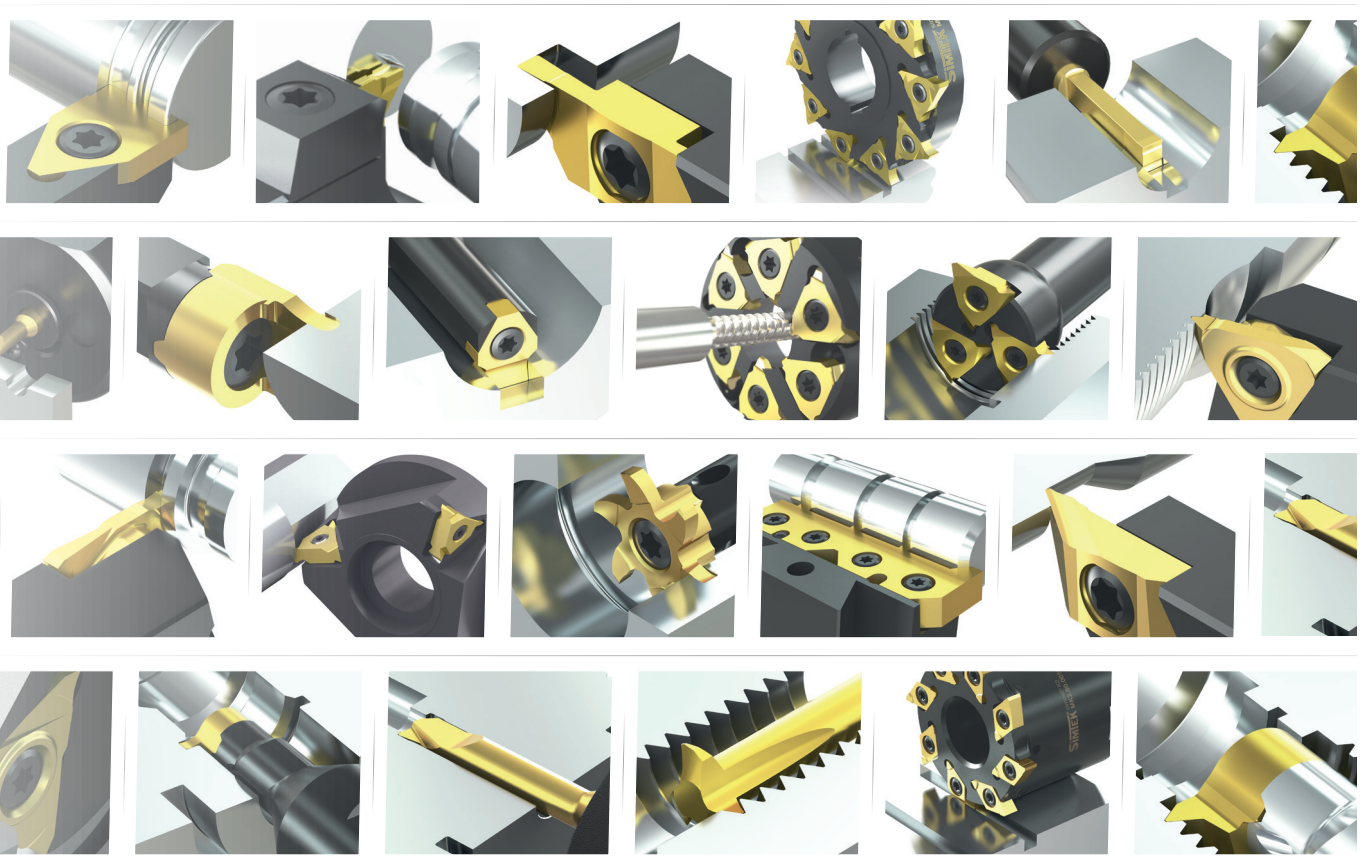





SIMTEK

Werkzeuge
für **höchste**
Anforderungen

GRADIUM
EDITION
R19DE

Gesamtkatalog // Main Catalog



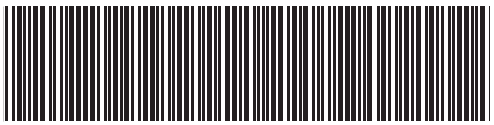
Drehen
Turning

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