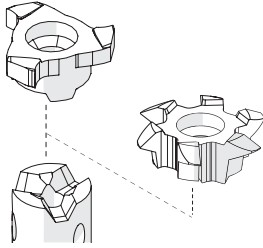


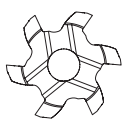
Das Werkzeugsystem simmill PX The Tool System simmill PX

simmillPX
SIMTEK milling tools type PX

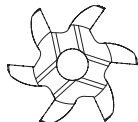
- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert



- + 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

461

Anwendungsübersicht
Application overview

484

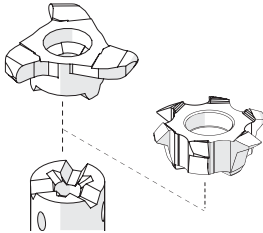
Alle Werkzeuge
All tools

Info

Das Werkzeugsystem simmill SX The Tool System simmill SX

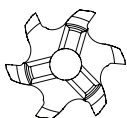
simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

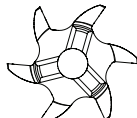


- + Für Bohrungen zwischen Ø 14,0 und Ø 19,0 mm
For bores between Ø 14,0 and Ø 19,0 mm

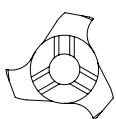
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) und Ø 16,0 (S16) mm auf einem Fräserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 14,0 (S06), Ø 14,0 (S14) and Ø 16,0 (S16) mm usable on one milling cutter shank



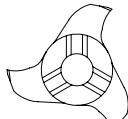
S06...14



S06...16



S14



S16

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system



Ab Seite // As of page

461

Anwendungsübersicht
Application overview

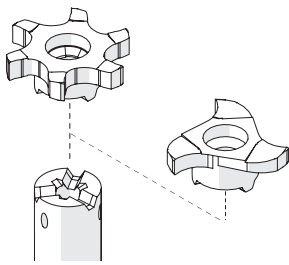
507

Alle Werkzeuge
All tools

Info

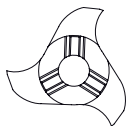
Das Werkzeugsystem simmill UX The Tool System simmill UX

- + System bestehend aus Fräserschaft und wechselbarer Hartmetall-Frässchneidplatte
System of milling cutter shank and indexable carbide milling insert

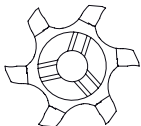


- + Für Bohrungen zwischen Ø 18,0 und Ø 23,0 mm
For bores between Ø 18,0 and Ø 23,0 mm

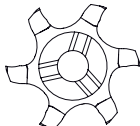
- + Drei- und sechsschneidige Schneidplatten in den Größen Ø 18,0 und Ø 20,0 mm auf einem Fräserschaft einsetzbar
Three and six edged milling inserts in sizes Ø 18,0 and Ø 20,0 mm usable on one milling cutter shank



U18 / U20



U06...18



U06...20

- + Weit verbreitetes System
Wide-spread tool system

simmill UX
SIMTEK milling tools type UX



Ab Seite // As of page

461

Anwendungsübersicht
Application overview

528

Alle Werkzeuge
All tools

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

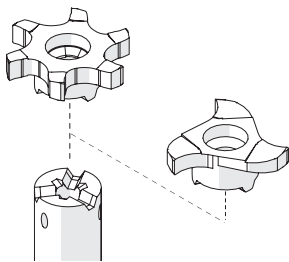
459

Info

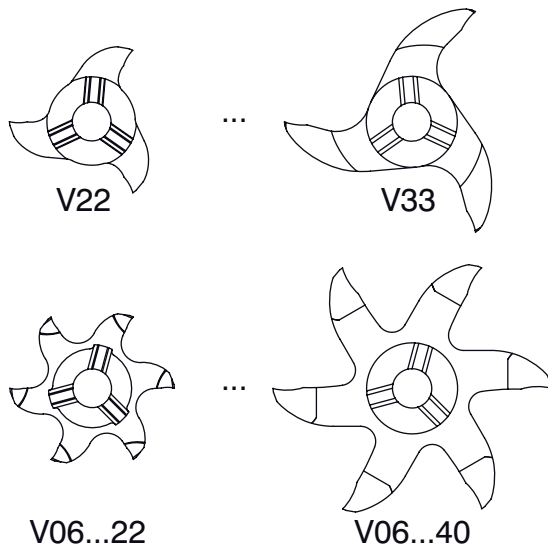
Das Werkzeugsystem simmill VX The Tool System simmill VX

simmill VX
SIMTEK milling tools type VX

- + System bestehend aus Fräaserschaft 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

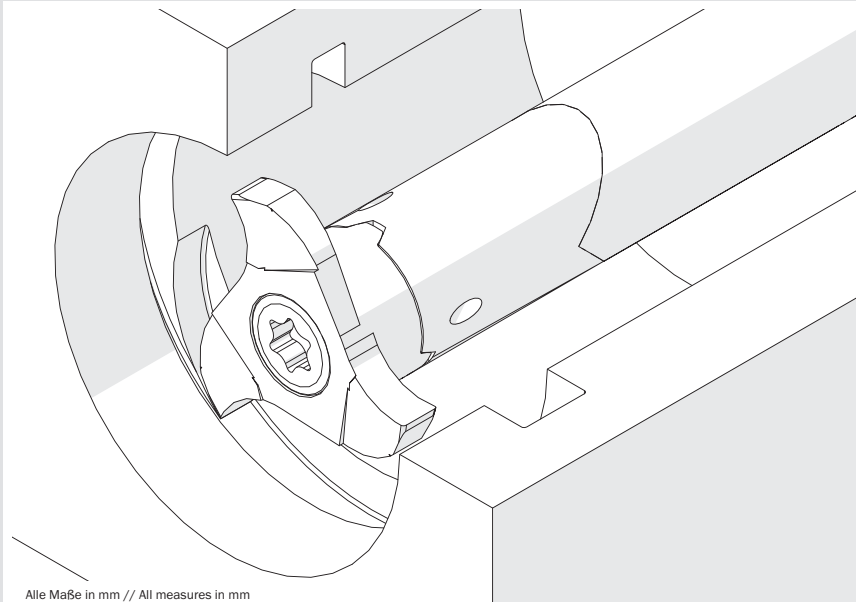
461

Anwendungsübersicht
Application overview

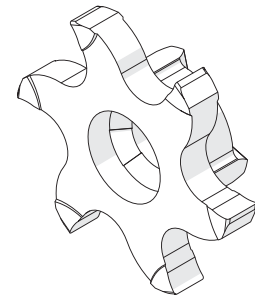
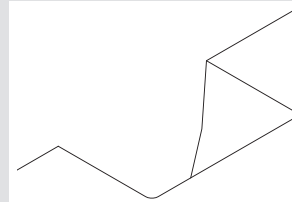
555

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	493
P10.0150.02 G	10,0	1,5	3	493
P10.0157.00 G	10,0	1,575	3	493
P10.0200.02 G	10,0	2,0	3	493
P10.0250.02 G	10,0	2,5	3	493
P12.0150.02 G	12,0	1,5	3	494
P06.0150.02.12 G	12,0	1,5	6	495
P06.0150.020.12 GY	12,0	1,5	6	496
P12.0157.02 G	12,0	1,575	3	494
P12.0200.02 G	12,0	2,0	3	494
P06.0200.02.12 G	12,0	2,0	6	495
P06.0200.020.12 GY	12,0	2,0	6	496
P12.0239.02 G	12,0	2,388	3	494
P12.0250.02 G	12,0	2,5	3	494
P12.0300.02 G	12,0	3,0	3	494
S14.0100.01 G	14,0	1,0	3	513
S14.0100.00 G	14,0	1,04	3	513
S14.0117.00 G	14,0	1,168	3	513
S14.0142.00 G	14,0	1,422	3	513
S14.0150.02 G	14,0	1,5	3	513
S14.0157.02 G	14,0	1,575	3	513
S14.0200.02 G	14,0	2,0	3	513
S14.0239.02 G	14,0	2,388	3	513
S14.0250.02 G	14,0	2,5	3	513
S16.0117.00 G	16,0	1,17	3	514
S16.0142.00 G	16,0	1,42	3	514
S16.0150.02 G	16,0	1,5	3	514
S06.0150.02.16 G	16,0	1,5	6	515
S06.0150.020.16 GY	16,0	1,5	6	517
S16.0157.02 G	16,0	1,57	3	514
S16.0200.02 G	16,0	2,0	3	514
S06.0200.02.16 G	16,0	2,0	6	515
S06.0200.020.16 GY	16,0	2,0	6	517
S16.0239.02 G	16,0	2,39	3	514
S16.0250.02 G	16,0	2,5	3	514
S06.0250.02.16 G	16,0	2,5	6	515
S06.0250.020.16 GY	16,0	2,5	6	517
S16.0318.02 G	16,0	3,18	3	514
U18.0117.00 G	18,0	1,168	3	539
U18.0142.00 G	18,0	1,422	3	539
U18.0150.02 G	18,0	1,5	3	539

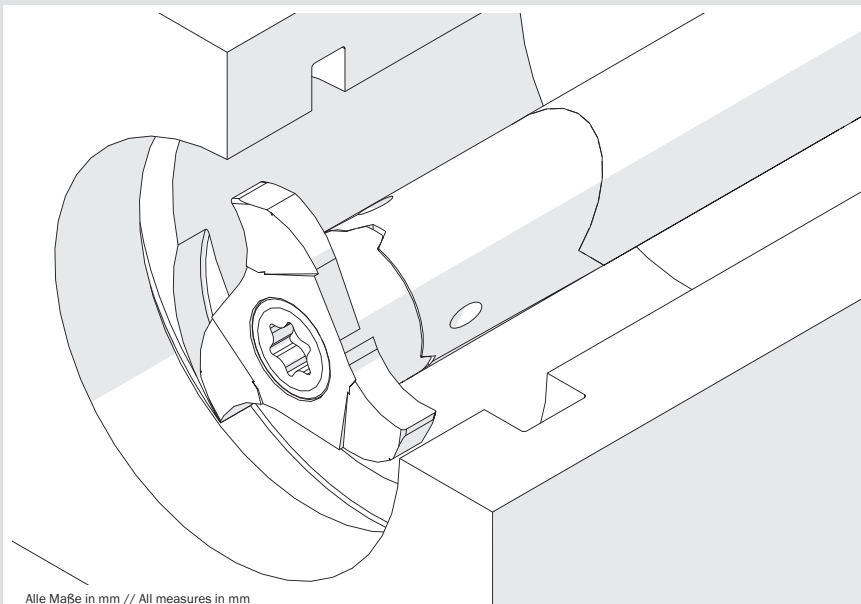
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
U06.0150.010.18 G	18,0	1,5	6	537
U18.0157.02 G	18,0	1,549	3	539
U18.0200.02 G	18,0	2,0	3	539
U06.0200.020.18 G	18,0	2,0	6	537
U06.0200.020.18 GY	18,0	2,0	6	541
U18.0239.02 G	18,0	2,388	3	539
U18.0250.02 G	18,0	2,5	3	539
U06.0250.020.18 G	18,0	2,5	6	537
U06.0250.020.18 GY	18,0	2,5	6	541
U18.0300.02 G	18,0	3,0	3	539
U06.0300.020.18 G	18,0	3,0	6	537
U06.0300.020.18 GY	18,0	3,0	6	541
U18.0318.02 G	18,0	3,175	3	539
U18.0400.02 G	18,0	4,0	3	539
U20.0150.02 G	20,0	1,5	3	540
U06.0150.010.20 G	20,0	1,5	6	538
U20.0200.02 G	20,0	2,0	3	540
U06.0200.020.20 G	20,0	2,0	6	538
U06.0200.020.20 GY	20,0	2,0	6	542
U20.0250.02 G	20,0	2,5	3	540
U06.0250.020.20 G	20,0	2,5	6	538
U06.0250.020.20 GY	20,0	2,5	6	542
U06.0300.020.20 G	20,0	3,0	6	538
U06.0300.020.20 GY	20,0	3,0	6	542
V22.0100.01 G	22,0	1,0	3	568
V06.0100.010.22 G	22,0	1,0	6	567
V06.0117.010.22 G	22,0	1,2	6	567
V22.0150.02 G	22,0	1,5	3	568
V06.0150.010.22 G	22,0	1,5	6	567
V22.0157.02 G	22,0	1,575	3	568
V06.0157.010.22 G	22,0	1,6	6	567
V22.0200.02 G	22,0	2,0	3	568
V06.0200.020.22 G	22,0	2,0	6	567
V06.0200.020.22 GY	22,0	2,0	6	569
V22.0239.02 G	22,0	2,388	3	568
V06.0238.020.22 G	22,0	2,4	6	567
V22.0250.02 G	22,0	2,5	3	568
V06.0250.020.22 G	22,0	2,5	6	567
V06.0250.020.22 GY	22,0	2,5	6	569
V22.0300.02 G	22,0	3,0	3	568
V06.0300.020.22 G	22,0	3,0	6	567

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
V06.0300.020.22 GY	22,0	3,0	6	569
V22.0318.02 G	22,0	3,175	3	568
V22.0318.04 G	22,0	3,175	3	568
V06.0318.020.22 G	22,0	3,2	6	567
V22.0350.02 G	22,0	3,5	3	568
V22.0356.02 G	22,0	3,556	3	568
V22.0400.02 G	22,0	4,0	3	568
V22.0400.04 G	22,0	4,0	3	568
V06.0400.020.22 G	22,0	4,0	6	567
V06.0400.020.22 GY	22,0	4,0	6	569
V22.0437.02 G	22,0	4,369	3	568
V22.0437.04 G	22,0	4,369	3	568
V22.0475.02 G	22,0	4,75	3	568
V22.0500.02 G	22,0	5,0	3	568
V22.0635.02 G	22,0	6,35	3	568
V25.0200.02 G	25,0	2,0	3	586
V25.0239.02 G	25,0	2,388	3	586
V25.0250.02 G	25,0	2,5	3	586
V06.0250.020.25 GY	25,0	2,5	6	570
V06.0265.020.25 GY	25,0	2,76	6	570
V25.0300.02 G	25,0	3,0	3	586
V06.0300.020.25 GY	25,0	3,0	6	570
V25.0318.02 G	25,0	3,175	3	586
V25.0350.02 G	25,0	3,5	3	586
V25.0400.02 G	25,0	4,0	3	586
V06.0400.020.25 GY	25,0	4,0	6	570
V25.0475.02 G	25,0	4,75	3	586
V25.0500.02 G	25,0	5,0	3	586
V06.0500.020.25 GY	25,0	5,0	6	570
V06.0600.020.25 GY	25,0	6,0	6	570
V06.0100.010.28 G	28,0	1,0	6	590
V06.0120.010.28 G	28,0	1,2	6	590
V28.0150.02 G	28,0	1,5	3	587
V06.0150.010.28 G	28,0	1,5	6	590
V06.0160.010.28 GY	28,0	1,71	6	570
V28.0200.02 G	28,0	2,0	3	587
V06.0200.020.28 G	28,0	2,0	6	590
V06.0200.020.28 GY	28,0	2,0	6	570
V28.0250.02 G	28,0	2,5	3	587
V06.0250.020.28 G	28,0	2,5	6	590
V06.0250.020.28 GY	28,0	2,5	6	570

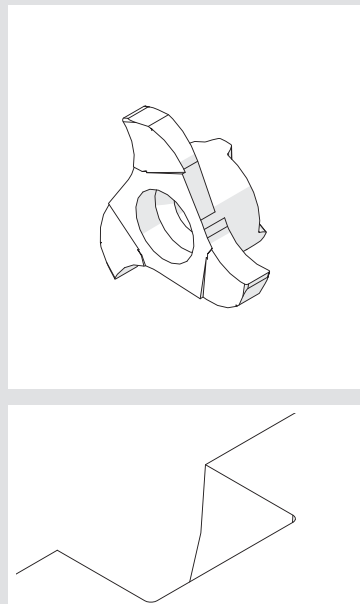
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

General Groove Milling in light alloys

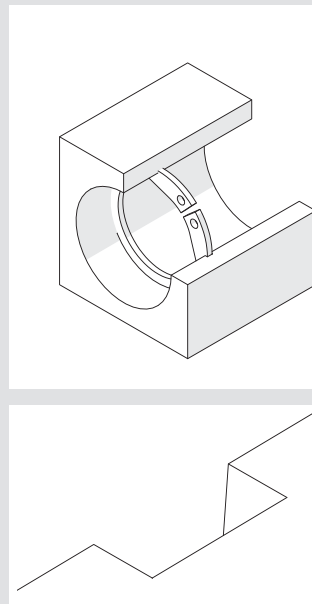
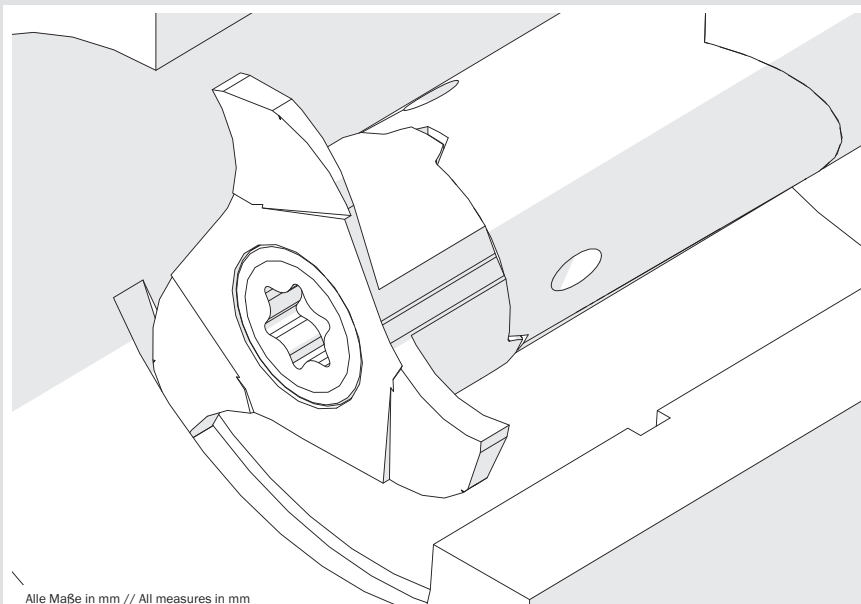


Alle Maße in mm // All measures in mm



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	497
P12.0200.42 C	12,0	2,0	3	497
P12.0250.42 C	12,0	2,5	3	497
S16.0100.40 C	16,0	1,04	3	518
S16.0200.42 C	16,0	2,0	3	518
S16.0250.42 C	16,0	2,5	3	518
U18.0150.42 C	18,0	1,5	3	543
U18.0200.42 C	18,0	2,0	3	543
U18.0250.42 C	18,0	2,5	3	543
U18.0300.42 C	18,0	3,0	3	543
V22.0150.42 C	22,0	1,5	3	573
V22.0200.42 C	22,0	2,0	3	573
V22.0250.42 C	22,0	2,5	3	573
V22.0300.42 C	22,0	3,0	3	573
V22.0400.42 C	22,0	4,0	3	573
V28.0200.42 C	28,0	2,0	3	592
V28.0250.42 C	28,0	2,5	3	592
V28.0300.42 C	28,0	3,0	3	592
V28.0350.42 C	28,0	3,5	3	592
V28.0400.42 C	28,0	4,0	3	592
V32.0200.42 C	32,0	2,0	3	596
V32.0250.42 C	32,0	2,5	3	596
V32.0300.42 C	32,0	3,0	3	596
V32.0600.42 C	32,0	6,0	3	596
V33.0110.42.10 C	33,0	1,1	3	597
V33.0120.42.10 C	33,0	1,2	3	597
V33.0132.42.10 C	33,0	1,32	3	597
V33.0150.42.10 C	33,0	1,5	3	597
V33.0160.42.10 C	33,0	1,6	3	597
V33.0170.42.10 C	33,0	1,7	3	597
V33.0200.42.10 C	33,0	2,0	3	597
V33.0250.42.10 C	33,0	2,5	3	597
V33.0170.42.12 C	33,9	1,7	3	597
V33.0200.42.12 C	33,9	2,0	3	597
V33.0250.42.12 C	33,9	2,5	3	597

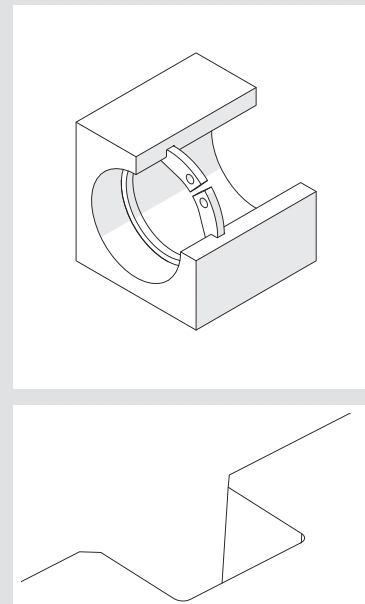
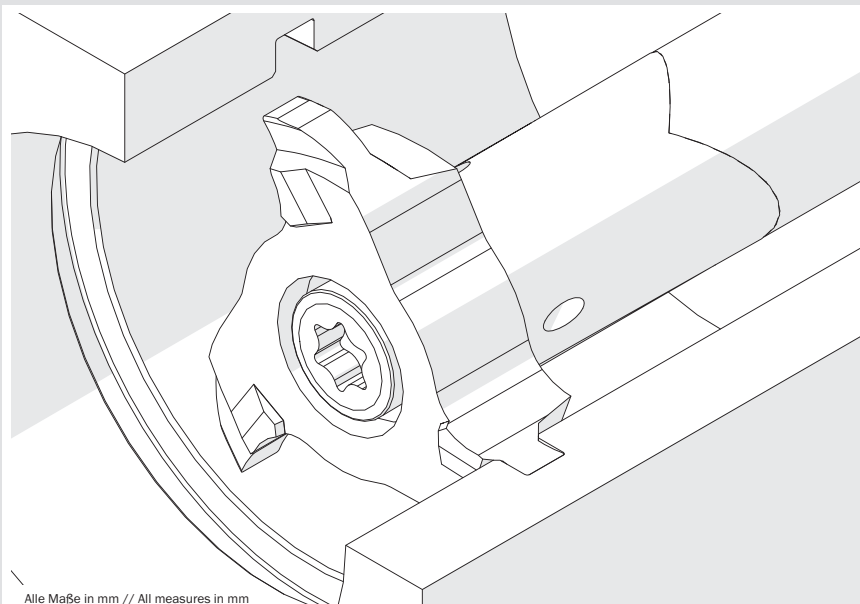
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen
Circlip Ring Groove Milling, internal

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
P10.0070.00 Z	10,0	0,7	3	490
P10.0080.00 Z	10,0	0,8	3	490
P10.0090.00 Z	10,0	0,9	3	490
P10.0100.00 G	10,0	1,0	3	490
P10.0110.00 G	10,0	1,1	3	490
P10.0130.01 G	10,0	1,3	3	490
P10.0160.01 G	10,0	1,6	3	490
P12.0110.00 G	12,0	1,1	3	491
P12.0110.40 C	12,0	1,1	3	492
P12.0130.01 G	12,0	1,3	3	491
P12.0130.41 C	12,0	1,3	3	492
P12.0160.01 G	12,0	1,6	3	491
P12.0160.41 C	12,0	1,6	3	492
S16.0160.01 G	16,0	1,6	3	516
U18.0070.00 Z	18,0	0,7	3	535
U18.0080.00 Z	18,0	0,8	3	535
U18.0090.00 Z	18,0	0,9	3	535
U18.0110.00 G	18,0	1,1	3	535
U18.0110.40 C	18,0	1,1	3	536
U06.0110.000.18 G	18,0	1,1	6	534
U18.0130.01 G	18,0	1,3	3	535
U18.0130.41 C	18,0	1,3	3	536
U06.0130.000.18 G	18,0	1,3	6	534
U18.0160.01 G	18,0	1,6	3	535
U18.0160.41 C	18,0	1,6	3	536
U06.0160.000.18 G	18,0	1,6	6	534
V22.0070.00 Z	22,0	0,7	3	565
V22.0080.00 Z	22,0	0,8	3	565
V22.0090.00 Z	22,0	0,9	3	565
V22.0100.00 Z	22,0	1,0	3	565
V22.0110.00 Z	22,0	1,1	3	565
V22.0130.01 G	22,0	1,3	3	565
V22.0130.41 C	22,0	1,3	3	566
V22.0160.01 G	22,0	1,6	3	565
V22.0160.41 C	22,0	1,6	3	566
V22.0185.02 G	22,0	1,85	3	565
V22.0185.42 C	22,0	1,85	3	566
V22.0215.02 G	22,0	2,15	3	565
V22.0215.42 C	22,0	2,15	3	566
V22.0265.02 G	22,0	2,65	3	565
V22.0265.42 C	22,0	2,65	3	566

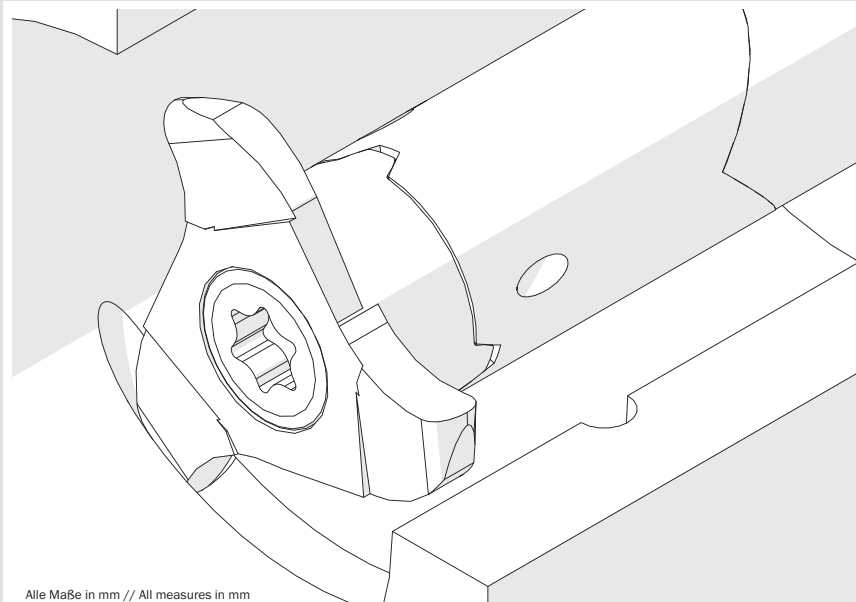
Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
V22.0315.02 G	22,0	3,15	3	565
V22.0315.42 C	22,0	3,15	3	566
V22.0415.02 G	22,0	4,15	3	565
V22.0415.42 C	22,0	4,15	3	566
V22.0515.02 G	22,0	5,15	3	565
V22.0515.04 G	22,0	5,15	3	565
V22.0515.42 C	22,0	5,15	3	566

Standardwerkzeuge // Standard Tools

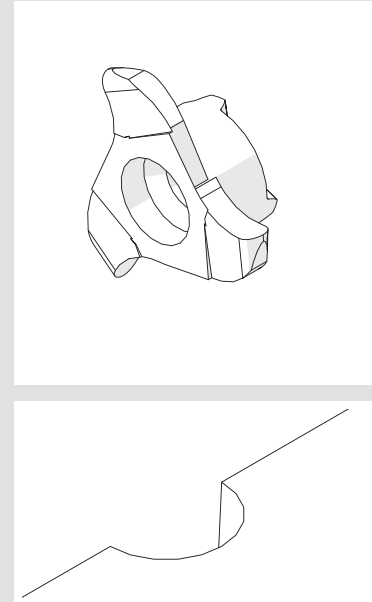
Fräsen von Sicherungsringuten mit Nutaußenkantenfasung
Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Nuttenbreite Nominal width of groove	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
V22.1105.30 F	22,0	1,1	3	572
V22.1307.30 F	22,0	1,3	3	572
V22.1308.30 F	22,0	1,3	3	572
V22.1609.35 F	22,0	1,6	3	572
V22.1610.35 F	22,0	1,6	3	572
V22.1812.35 F	22,0	1,85	3	572
V22.2215.35 F	22,0	2,15	3	572
V22.2616.45 F	22,0	2,65	3	572
V22.2617.45 F	22,0	2,65	3	572
V22.3118.45 F	22,0	3,15	3	572
V22.4120.55 F	22,0	4,15	3	572
V22.4125.55 F	22,0	4,15	3	572

Fräsen von Vollradiusnuten Full Radius Groove Milling



Alle Maße in mm // All measures in mm

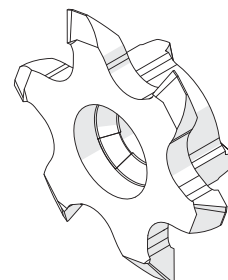
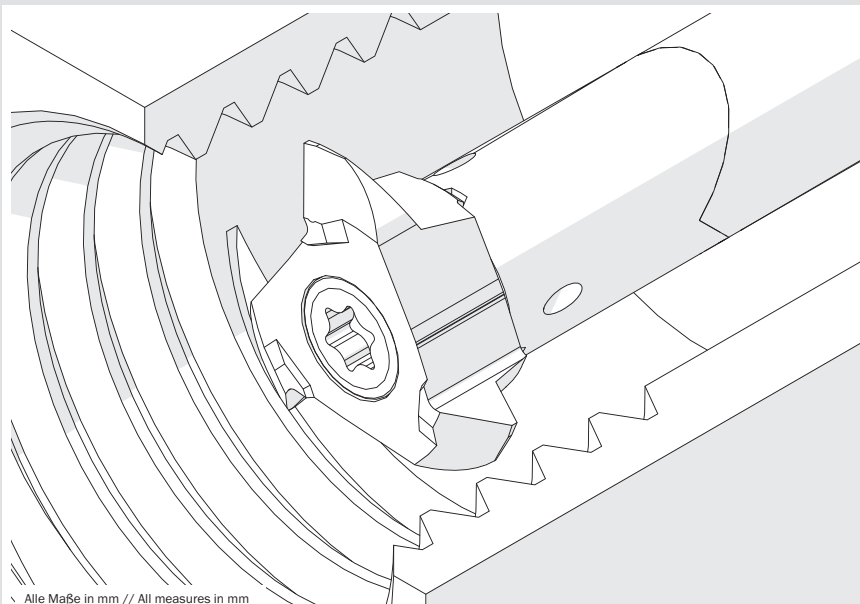


Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	R	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
P12.0005.10 V	12,0	0,5	3	498
P12.0007.15 V	12,0	0,8	3	498
P12.0031.62 V	12,0	0,8	3	498
P12.0010.20 V	12,0	1,0	3	498
P12.0011.22 V	12,0	1,1	3	498
P12.0047.94 V	12,0	1,2	3	498
P12.0015.30 V	12,0	1,5	3	498
S16.0011.22 V	16,0	1,1	3	519
U18.0010.20 V	18,0	1,0	3	544
U18.0011.22 V	18,0	1,1	3	544
U18.0012.24 V	18,0	1,19	3	544
U18.0015.30 V	18,0	1,5	3	544
V22.0005.10 V	22,0	0,5	3	574
V22.0008.16 V	22,0	0,8	3	574
V22.0010.20 V	22,0	1,0	3	574
V22.0012.24 V	22,0	1,2	3	574
V22.0014.28 V	22,0	1,4	3	574
V22.0015.30 V	22,0	1,5	3	574
V22.0062.12 V	22,0	1,6	3	574
V22.0020.40 V	22,0	2,0	3	574
V22.0022.44 V	22,0	2,2	3	574
V22.0024.48 V	22,0	2,381	3	574
V22.0025.50 V	22,0	2,5	3	574
V22.0032.64 V	22,0	3,2	3	574
V25.0016.318 V	25,0	1,588	3	574
V28.0016.318 V	28,0	1,588	3	574
V28.0032.635 V	28,0	3,175	3	574

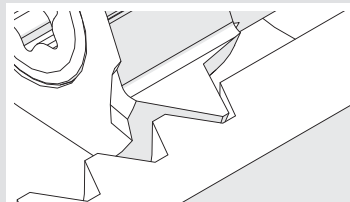
Standardwerkzeuge // Standard Tools

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile



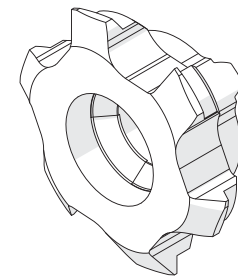
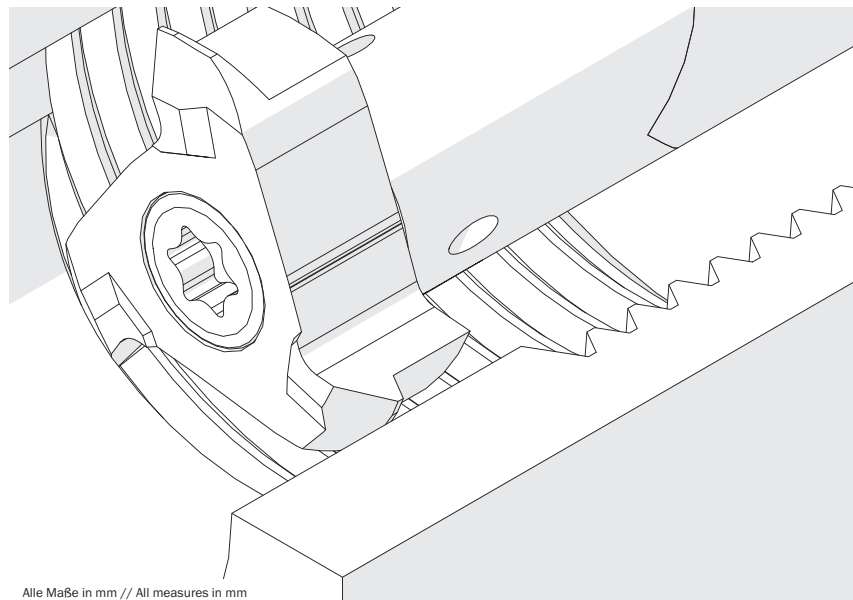
Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.



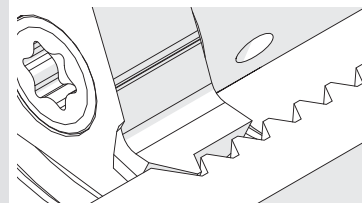
Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	siehe Seite see Page
P06.0510.01.10 M	M12	1,0	1,75	499
P12.0510.01 M	M14	1,0	1,75	500
P06.0720.01.10 M	M14	1,0	2,0	499
P06.0720.01.12 M	M14	1,0	2,0	499
P12.0720.01 M	M14	1,0	2,0	500
S06.0510.01.12 M	M16	1,0	1,75	520
S06.0720.01.12 M	M16	1,0	2,0	520
P06.0815.01.11 M	M16	1,5	2,75	499
P12.0815.01 M	M16	1,5	2,75	500
P06.2530.01.11 M	M16	2,0	3,0	499
P12.2530.01 M	M16	2,0	3,0	500
S16.0510.01 M	M18	1,0	1,75	521
S16.0720.01 M	M18	1,0	2,0	521
S06.0815.01.13 M	M18	1,5	2,75	520
S06.2530.01.13 M	M18	2,0	3,0	520
S16.0815.01 M	M20	1,5	2,75	521
U18.0510.01 M	M22	1,0	1,75	548
U06.0720.01.18 M	M22	1,0	2,0	547
U18.0720.01 M	M22	1,0	2,0	548
U18.0815.01 M	M22	1,5	2,75	548
S16.2530.01 M	M22	2,5	3,0	521
U18.1325.01 M	M24	2,0	3,0	548
U18.1020.01 M	M24	2,0	3,75	548
U06.2535.01.18 M	M24	2,0	4,0	547
U18.2535.01 M	M24	2,0	4,0	548
U18.1630.01 M	M24	2,5	5,0	548
U18.1835.01 M	M24	3,0	5,5	548
V06.0720.01.22 M	M27	1,0	2,0	577
V22.0720.01 M	M27	1,0	2,0	578
V22.0815.01 M	M27	1,5	2,75	578
V22.1020.01 M	M27	2,0	3,75	578
V06.2545.01.22 M	M27	2,0	4,5	577
V22.2545.01 M	M27	2,5	4,5	578
V22.1630.01 M	M30	2,5	5,0	578
V22.2140.01 M	M30	3,5	6,0	578
V22.2445.01 M	M30	3,5	6,5	578
V28.0720.01 M	M33	1,0	2,0	594
V06.1525.01.28 M	M33	1,5	2,5	593
V28.1525.01 M	M33	1,5	2,5	594
V06.3050.01.28 M	M36	2,5	5,0	593
V28.3050.01 M	M36	2,5	5,0	594

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	594

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

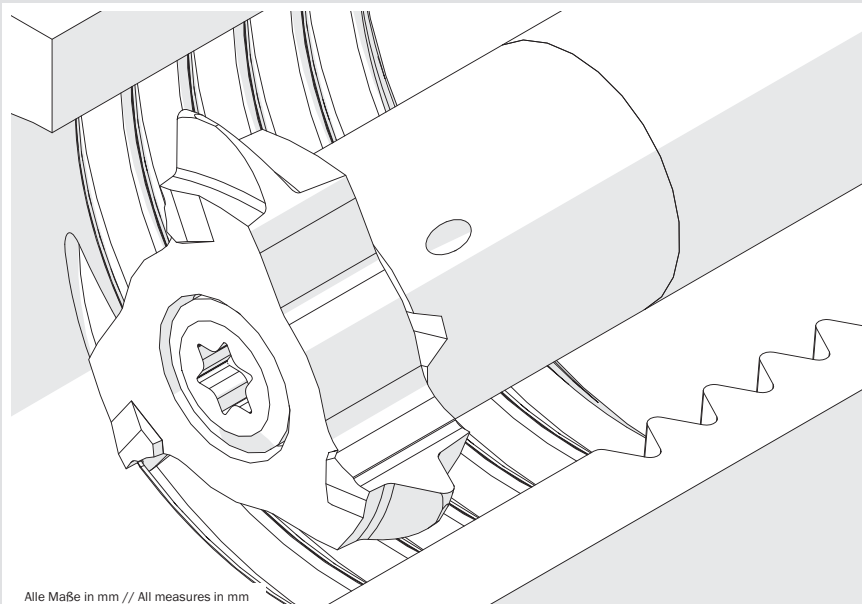


Auch als 6-Schneider verfügbar.
Also available with 6 cutting edges.

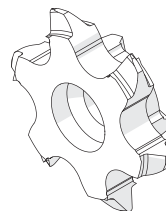
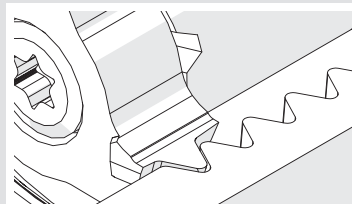


Artikelnummer Part number	Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
P10.0407.02 M	M14	0,75	3	501
P10.0510.02 M	M14	1,0	3	501
P10.0815.02 M	M14	1,5	3	501
S14.0510.02 M	M16	1,0	3	522
P10.0917.02 M	M16	1,75	3	501
P10.1020.02 M	M16	2,0	3	501
S14.0815.02 M	M18	1,5	3	522
P10.1325.02 M	M18	2,5	3	501
S14.0917.02 M	M20	1,75	3	522
S14.1020.02 M	M20	2,0	3	522
U18.0815.02 M	M22	1,5	3	546
U06.0815.02.18 M	M22	1,5	6	545
S14.1325.02 M	M22	2,5	3	522
S14.1630.02 M	M22	3,0	3	522
U18.0917.02 M	M24	1,75	3	546
V22.0815.02 M	M27	1,5	3	576
V06.0815.02.22 M	M27	1,5	6	575
U18.1020.02 M	M27	2,0	3	546
U06.1020.02.18 M	M27	2,0	6	545
U18.1325.02 M	M27	2,5	3	546
U18.1630.02 M	M27	3,0	3	546
U06.1630.02.18 M	M27	3,0	6	545
V22.0917.02 M	M30	1,75	3	576
V06.0917.02.22 M	M30	1,75	6	575
V22.1020.02 M	M30	2,0	3	576
V06.1020.02.22 M	M30	2,0	6	575
U18.1835.02 M	M30	3,5	3	546
U06.1835.02.18 M	M30	3,5	6	545
V22.1630.02 M	M33	3,0	3	576
V06.1630.02.22 M	M33	3,0	6	575
V22.1835.02 M	M33	3,5	3	576
V22.2140.02 M	M36	4,0	3	576
V06.2140.02.22 M	M36	4,0	6	575
V22.2445.02 M	M36	4,5	3	576

Standardwerkzeuge // Standard Tools

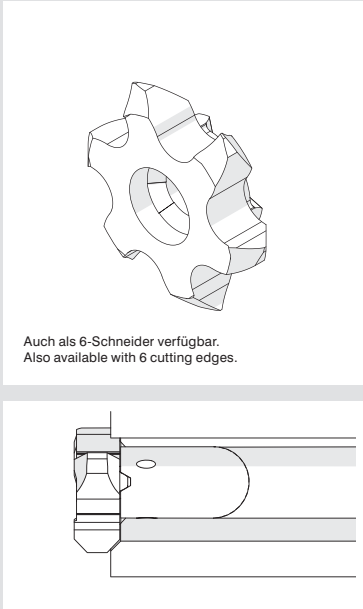
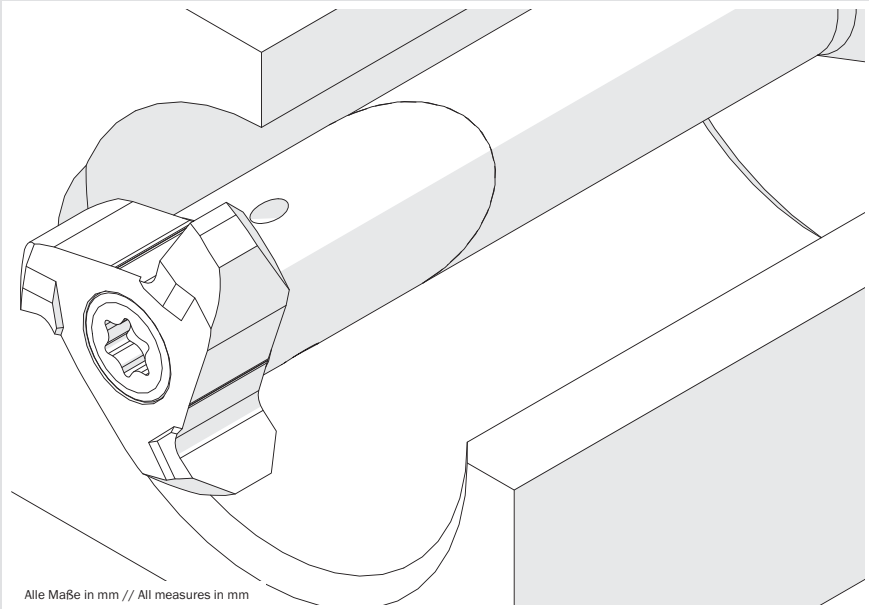
Whitworth-Gewinde, Vollprofil
Whitworth Thread, full profile

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	503
S16.1423.11 M	11	3	524
U18.BS11.02 M	11	3	551
V22.5511.02 M	11	3	581
S06.1423.11.14 M	11	6	523
V06.5511.02.22 M	11	6	580
P12.1118.14 M	14	3	503
S16.1118.14 M	14	3	524
U18.BS14.02 M	14	3	551
S06.1118.14.14 M	14	6	523
P10.0813.19 M	19	3	503
P12.0813.19 M	19	3	503
U18.BS19.02 M	19	3	551
V22.5506.02 M	6	3	581
V06.5506.02.22 M	6	6	580
V22.5508.02 M	8	3	581
V06.5508.02.22 M	8	6	580

Fräsen von Fasen
Chamfering



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	505
P10.4545.35 F	10,0	3	505
P06.1515.02.10 F	10,0	6	504
P06.2020.02.10 F	10,0	6	504
P06.3030.02.10 F	10,0	6	504
P06.4545.02.10 F	10,0	6	504
P12.4545.35 F	12,0	3	505
S06.1515.02.14 F	14,0	6	525
S06.2020.02.14 F	14,0	6	525
S06.3030.02.14 F	14,0	6	525
S06.4545.02.14 F	14,0	6	525
U15.4545.58 F	15,0	3	552
U06.4545.050.15 F	15,0	6	553
S16.4545.02 F	16,0	3	526
S16.4545.45 F	16,0	3	526
U18.4545.20 F	18,0	3	552
U18.4545.58 F	18,0	3	552
U06.3030.020.18 F	18,0	6	553
U06.4545.020.18 F	18,0	6	553
V22.4545.58 F	22,0	3	582
V22.4545.94 F	22,0	3	582
V06.4545.020.22 F	22,0	6	583
V06.4545.020.28 F	28,0	6	583

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

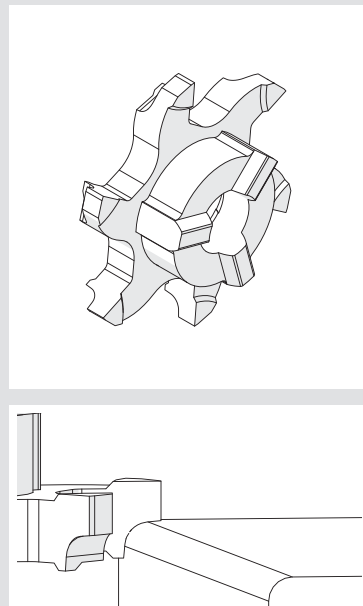
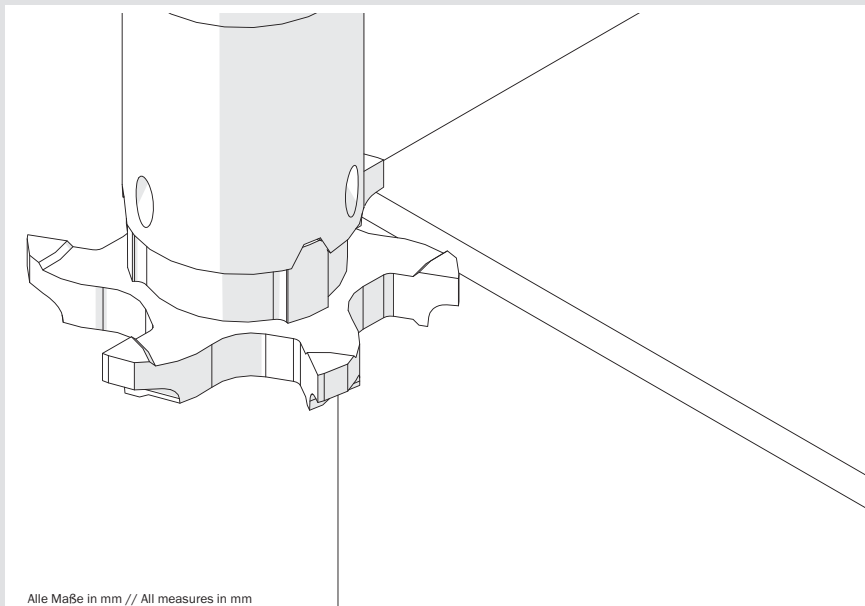
simmill K2

simmill MX

simmill OS

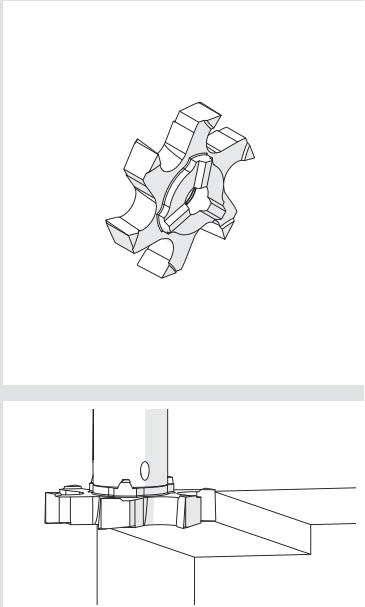
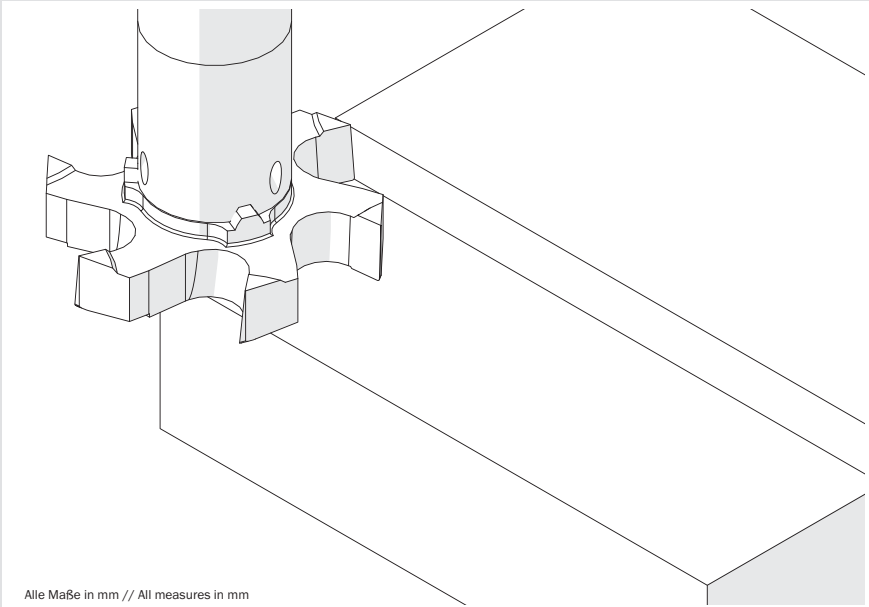
Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)
Corner Rounding (Deburing)

Artikelnummer Part number	R	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
V06.R020.22 F	0,2	6	584
V06.R050.22 F	0,5	6	584
V06.R060.22 F	0,6	6	584
V06.R080.22 F	0,8	6	584
V06.R100.22 F	1,0	6	584
V06.R125.22 F	1,25	6	584
V06.R150.22 F	1,5	6	584
V06.R200.22 F	2,0	6	584
V06.R225.22 F	2,25	6	584
V06.R250.22 F	2,5	6	584
V06.R300.22 F	3,0	6	584

Stirn- und Planfräsen
Face Milling



Artikelnummer Part number	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	siehe Seite see Page
U06.PL55.020.18 Y	17,7	6	554
U06.ST40.020.18 Y	17,7	6	554
V06.PL50.020.20 Y	19,7	6	585
V06.ST40.020.22 Y	21,7	6	585
V06.PL50.020.28 Y	27,7	6	585

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

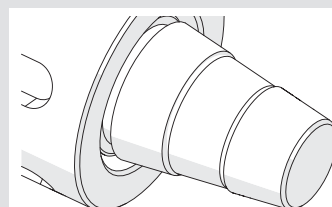
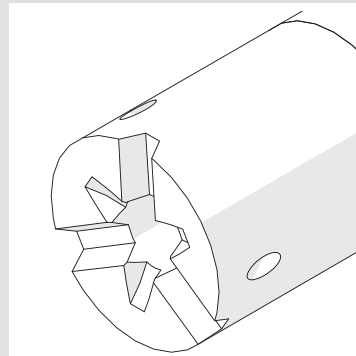
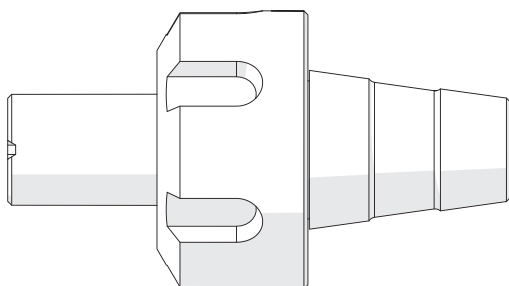
simmill OS

Index

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräaserschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

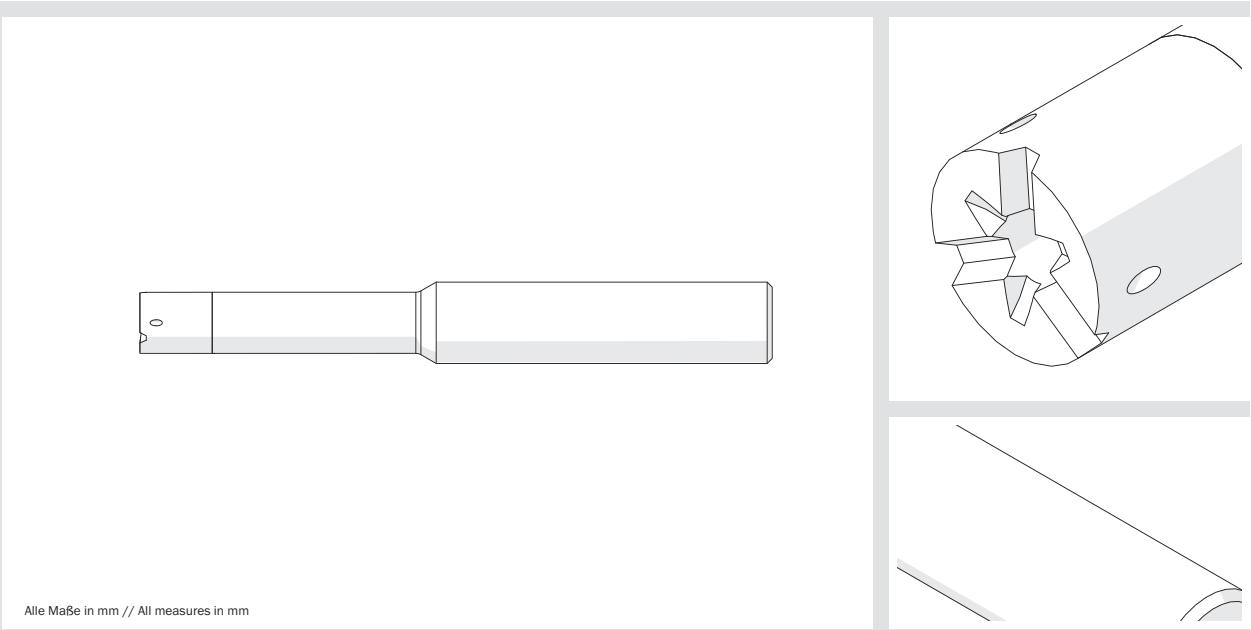
Milling cutter shank, for collet chucks (DIN 6499)



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	489
P10.ER11.06.16.B	ER11	489
S14.ER11.08.16	ER11	512
S14.ER11.08.16.B	ER11	512
U18.ER11.09.22	ER11	533
U18.ER11.09.22.B	ER11	533
S14.ER16.08.22	ER16	512
S14.ER16.08.22.B	ER16	512
S14.ER16.08.22.C	ER16	512
U18.ER16.09.22	ER16	533
U18.ER16.09.22.B	ER16	533
U18.ER16.09.22.C	ER16	533
V22.ER16.12.30	ER16	563
V22.ER16.12.30.B	ER16	563
V22.ER16.12.30.C	ER16	563
S14.ER20.08.22	ER20	512
S14.ER20.08.22.B	ER20	512
U18.ER20.09.22	ER20	533
U18.ER20.09.22.B	ER20	533
V22.ER20.12.30	ER20	563
V22.ER20.12.30.B	ER20	563
V28.ER20.14.35	ER20	563
V28.ER20.14.35.B	ER20	563
U18.ER25.09.22	ER25	533
U18.ER25.09.22.B	ER25	533
V22.ER25.12.30	ER25	563
V22.ER25.12.30.B	ER25	563
V22.ER25.14.19	ER25	563
V22.ER25.14.19.B	ER25	563
V28.ER25.14.35	ER25	563
V28.ER25.14.35.B	ER25	563
V22.ER32.12.30	ER32	563
V22.ER32.14.19	ER32	563
V28.ER32.14.35	ER32	563

Fräuserschaft aus Hartmetall, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)
Solid Carbide Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

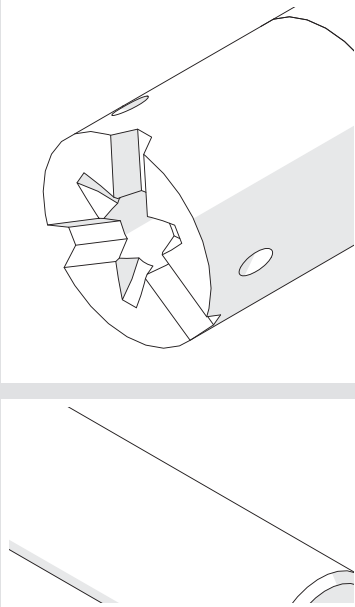
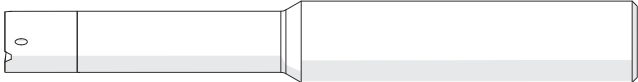


Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 A HM	12,0	485
P10.1206.30 A HM	12,0	485
P10.1206.42 A HM	12,0	485
P10.1207.30 A HM	12,0	485
S14.1208.29 A HM	12,0	508
S14.1208.42 A HM	12,0	508
S14.1208.56 A HM	12,0	508
S14.1209.42 A HM	12,0	508
U18.1209.32 A HM	12,0	529
U18.1209.45 A HM	12,0	529
U18.1209.64 A HM	12,0	529
V22.1212.42 A HM	12,0	556
V22.1212.60 A HM	12,0	556
P10.0.500.06.21 A HM	12,7	485
P10.0.500.06.30 A HM	12,7	485
P10.0.500.06.42 A HM	12,7	485
P10.0.500.07.30 A HM	12,7	485
S14.0.500.08.29 A HM	12,7	508
S14.0.500.08.42 A HM	12,7	508
S14.0.500.08.56 A HM	12,7	508
S14.0.500.09.42 A HM	12,7	508
U18.0.500.09.32 A HM	12,7	529
U18.0.500.09.45 A HM	12,7	529
U18.0.500.09.64 A HM	12,7	529
V22.0.500.13.42 A HM	12,7	557
V22.0.500.13.60 A HM	12,7	557
P10.0.625.07.25 A HM	15,875	485
S14.0.625.09.33 A HM	15,875	508
U18.0.625.09.25 A HM	15,875	529
U18.0.625.09.32 A HM	15,875	529
U18.0.625.09.45 A HM	15,875	529
U18.0.625.09.64 A HM	15,875	529
U18.0.625.13.64 A HM	15,875	529
U18.0.625.13.66 A HM	15,875	529
V22.0.625.11.30 A HM	15,875	557
V22.0.625.12.42 A HM	15,875	557
V22.0.625.12.60 A HM	15,875	557
V22.0.625.12.85 A HM	15,875	557
V28.0.625.14.42 A HM	15,875	557
V28.0.625.14.60 A HM	15,875	557
V28.0.625.14.85 A HM	15,875	557

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1607.25 A HM	16,0	485
S14.1609.33 A HM	16,0	508
U18.1609.25 A HM	16,0	529
U18.1609.32 A HM	16,0	529
U18.1609.45 A HM	16,0	529
U18.1609.64 A HM	16,0	529
U18.1613.64 A HM	16,0	529
U18.1613.66 A HM	16,0	529
V22.1611.30 A HM	16,0	556
V22.1612.42 A HM	16,0	556
V22.1612.60 A HM	16,0	556
V22.1612.85 A HM	16,0	556
V28.1614.42 A HM	16,0	556
V28.1614.60 A HM	16,0	556
V28.1614.85 A HM	16,0	556
V33.1609.33 A HM	16,0	556
V22.2016.45 A HM	20,0	556
V22.2016.65 A HM	20,0	556
V28.2013.35 A HM	20,0	556
V28.2014.85 A HM	20,0	556

Standardwerkzeuge // Standard Tools

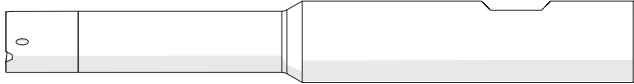
Fräserschaft aus Stahl, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)
 Steel Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 1835 A)



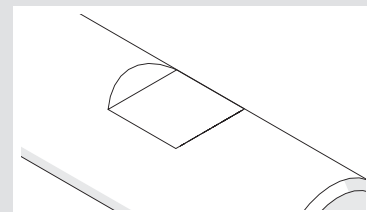
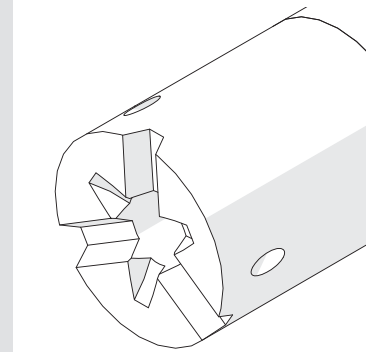
Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1006.15 A ST	10,0	486
S14.1008.17 A ST	10,0	509
U18.1009.17 A ST	10,0	530
V22.1011.10 A ST	10,0	558
U18.1209.18 A ST	12,0	530
S14.1308.25 A ST	13,0	509
U18.1309.25 A ST	13,0	530
V22.1311.25 A ST	13,0	558
V28.1314.10 A ST	13,0	558
P10.0.625.06.12 A ST	15,875	486
S14.0.625.08.16 A ST	15,875	509
U18.0.625.09.18 A ST	15,875	530
V22.0.625.12.24 A ST	15,875	558
P10.1606.12 A ST	16,0	486
S14.1608.16 A ST	16,0	509
U18.1609.18 A ST	16,0	530
V22.1612.24 A ST	16,0	558
V28.0.750.14.35 A ST	19,05	558
V28.2014.35 A ST	20,0	558

Fräuserschaft aus Hartmetall, Weldon (vgl. DIN 6535 HB) Solid Carbide Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)



Alle Maße in mm // All measures in mm

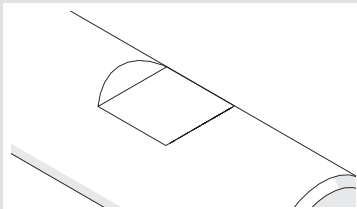
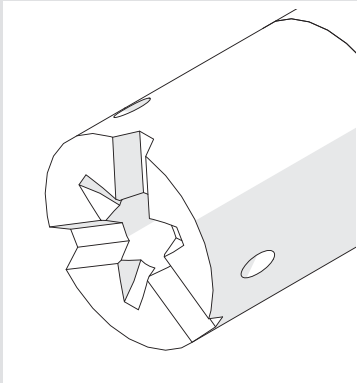
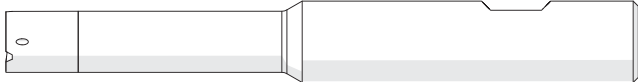


Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
P10.1206.21 B HM	12,0	487
P10.1206.30 B HM	12,0	487
P10.1206.42 B HM	12,0	487
P10.1207.30 B HM	12,0	487
S14.1208.29 B HM	12,0	510
S14.1208.42 B HM	12,0	510
S14.1208.56 B HM	12,0	510
S14.1209.42 B HM	12,0	510
U18.1209.32 B HM	12,0	531
U18.1209.45 B HM	12,0	531
U18.1209.64 B HM	12,0	531
V22.1212.42 B HM	12,0	559
V22.1212.60 B HM	12,0	559
P10.0.500.06.21 B HM	12,7	487
P10.0.500.06.30 B HM	12,7	487
P10.0.500.06.42 B HM	12,7	487
P10.0.500.07.30 B HM	12,7	487
S14.0.500.08.29 B HM	12,7	510
S14.0.500.08.42 B HM	12,7	510
S14.0.500.08.56 B HM	12,7	510
S14.0.500.09.42 B HM	12,7	510
U18.0.500.09.32 B HM	12,7	531
U18.0.500.09.45 B HM	12,7	531
U18.0.500.09.64 B HM	12,7	531
V22.0.500.13.42 B HM	12,7	560
V22.0.500.13.60 B HM	12,7	560
P10.0.625.07.25 B HM	15,875	487
S14.0.625.09.33 B HM	15,875	510
U18.0.625.09.25 B HM	15,875	531
U18.0.625.09.32 B HM	15,875	531
U18.0.625.09.45 B HM	15,875	531
U18.0.625.09.64 B HM	15,875	531
U18.0.625.13.64 B HM	15,875	531
U18.0.625.13.66 B HM	15,875	531
V22.0.625.11.30 B HM	15,875	560
V22.0.625.12.42 B HM	15,875	560
V22.0.625.12.60 B HM	15,875	560
V22.0.625.12.85 B HM	15,875	560
V28.0.625.14.42 B HM	15,875	560
V28.0.625.14.60 B HM	15,875	560
V28.0.625.14.85 B HM	15,875	560

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
V33.0.625.09.33 B HM	15,875	560
P10.1607.25 B HM	16,0	487
S14.1609.33 B HM	16,0	510
U18.1609.25 B HM	16,0	531
U18.1609.32 B HM	16,0	531
U18.1609.45 B HM	16,0	531
U18.1609.64 B HM	16,0	531
U18.1612.45 B HM	16,0	531
U18.1613.64 B HM	16,0	531
U18.1613.66 B HM	16,0	531
V22.1611.30 B HM	16,0	559
V22.1612.42 B HM	16,0	559
V22.1612.60 B HM	16,0	559
V22.1612.85 B HM	16,0	559
V28.1614.42 B HM	16,0	559
V28.1614.60 B HM	16,0	559
V28.1614.85 B HM	16,0	559
V33.1609.33 B HM	16,0	559
V22.2016.45 B HM	20,0	559
V22.2016.65 B HM	20,0	559
V28.2013.35 B HM	20,0	559
V28.2014.85 B HM	20,0	559

Standardwerkzeuge // Standard Tools

Fräserschaft aus Stahl, Weldon (vgl. DIN 1835 B)
Steel Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDh6	siehe Seite see Page
U18.1209.18 B ST	12,0	532
S14.0.625.08.16 B ST	15,875	511
U18.0.625.09.18 B ST	15,875	532
V22.0.625.12.24 B ST	15,875	561
V33.0.625.09.20 B ST	15,875	561
S14.1608.16 B ST	16,0	511
U18.1609.18 B ST	16,0	532
V22.1612.24 B ST	16,0	561
V33.1609.20 B ST	16,0	561
V28.2014.35 B ST	20,0	561



Ab Seite // As of page

461

Anwendungsübersicht
Application overview

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 6535 HA)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HA.

Milling Cutter Shank, cylindrical (DIN 6535 HA)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HA.

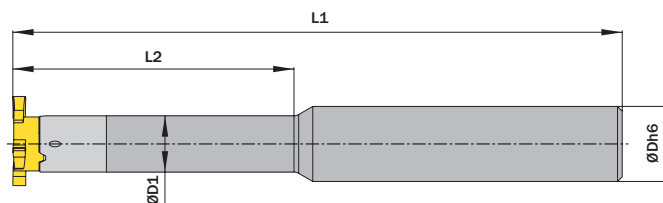
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

473

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/346

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	6,0	21,0	P10.1206.21 A HM	AE35	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	30,0	P10.1206.30 A HM	AG5A	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	6,0	42,0	P10.1206.42 A HM	AMEK	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
12,0	7,3	30,0	P10.1207.30 A HM	AHBF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	6,0	21,0	P10.0.500.06.21 A HM	AE25	80,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 A HM	AKHS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 Inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 A HM	AMMM	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 Inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 A HM	APFF	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	7,3	25,0	P10.0.625.07.25 A HM	AF2B	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3 Inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	7,3	25,0	P10.1607.25 A HM	ADVZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P10.1206.21 A HM**

Fräzerschaft, 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

474

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

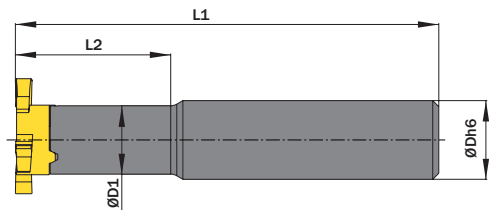
ALL (Seite/Page 645)



Scan
QR-Code

Legende
Legend **650**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/388



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	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

inch

Bestellbeispiel // Order example: P10.1006.15 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)

1,2 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

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

ALL (Seite/Page 645)

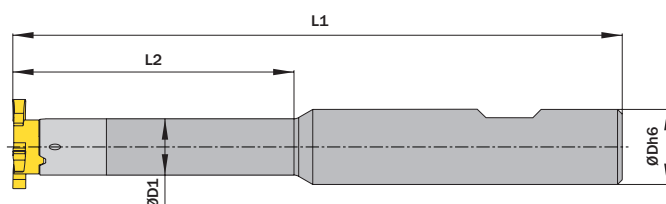


Legende
Legend

650

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/347

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	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 inch
12,7	6,0	30,0	P10.0.500.06.30 B HM	AJXS	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 inch
12,7	6,0	42,0	P10.0.500.06.42 B HM	ABXZ	100,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0 inch
12,7	7,3	30,0	P10.0.500.07.30 B HM	AEDG	90,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD07.3 inch
▼ 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 inch
▼ 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: **P10.1206.30 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

476

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

ALL (Seite/Page 645)



TW
ST



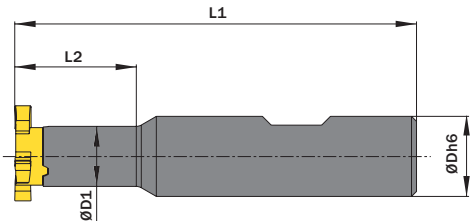
Legende
Legend

650

 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	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm				mm				inch
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	
10,0	6,0	15,0	P10.1006.15 B ST	AGS0	Nein / No	60,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
12,0	6,0	15,0	P10.1206.15 B ST	AK28	Ja / Yes	74,0	P M2,6x8 T8F	T8F	PD06.0	
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

472

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

ALL (Seite/Page 645)



TW
ST

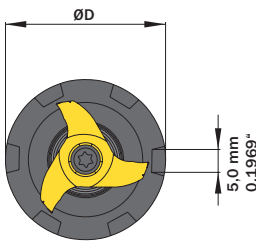
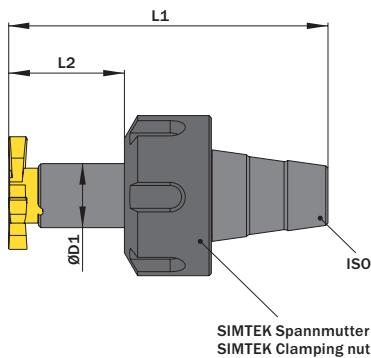
Legende
Legend

650



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 nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16	AJFH	PER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0
ER11	6,0	16,0	P10.ER11.06.16.B	AVMP	PER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	PM2,6x8 T8F	T8F	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P10.ER11.06.16**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

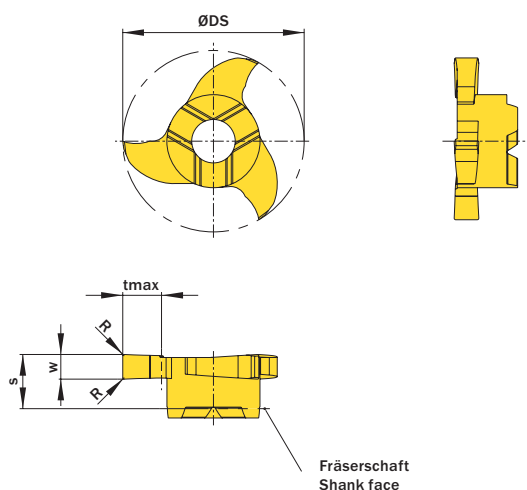
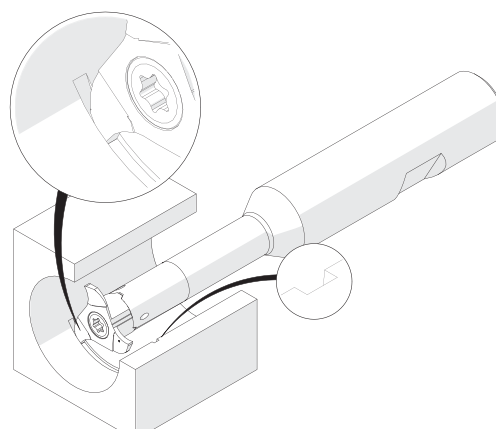
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)SP
HM
Legende
Legend
650Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/349Fräsertschaft
Shank faceIllustration 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}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
0,77	0,7	-	10,0	P10.0070.00 Z	AHB1	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,87	0,8	-	10,0	P10.0080.00 Z	AKU6	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
0,97	0,9	-	10,0	P10.0090.00 Z	AG93	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,07	1,0	-	10,0	P10.0100.00 G	AA4Q	X800 GT42	1,5	3,4	9,7	3	PD06.0
1,24	1,1	-	10,0	P10.0110.00 G	AJ8Z	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,44	1,3	0,1	10,0	P10.0130.01 G	AJVP	X800 GT42	1,5	3,5	9,7	3	PD06.0
1,74	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: **P10.0070.00 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**

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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/367

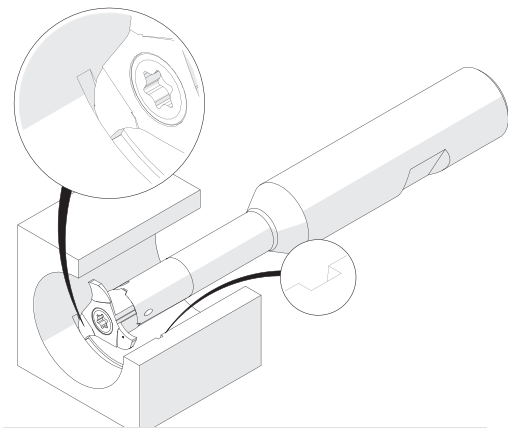
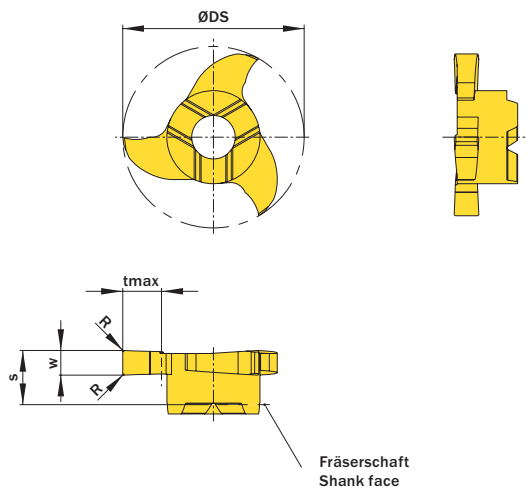


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0160.01 G

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	12,0	P12.0110.00 G	ACHB	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,41	1,3	0,1	12,0	P12.0130.01 G	AGB6	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,71	1,6	0,1	12,0	P12.0160.01 G	AK06	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0110.00 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

P12. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 12,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

463

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

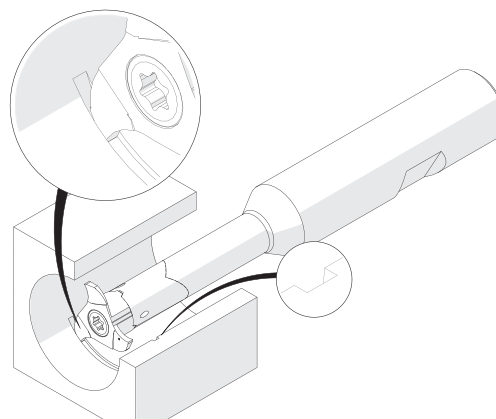
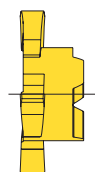
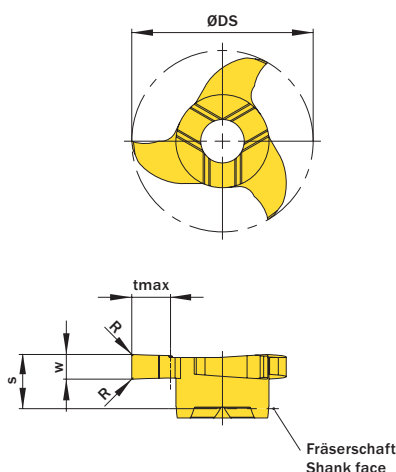
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)Legende
Legend **650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/353

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}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	upd
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
1,24	1,1	-	12,0	P12.0110.40 C	AKAK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd
1,44	1,3	0,1	12,0	P12.0130.41 C	AGC3	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd
1,74	1,6	0,1	12,0	P12.0160.41 C	AGNK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0110.40 C GF25** (GF25 = 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**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

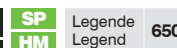
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/351

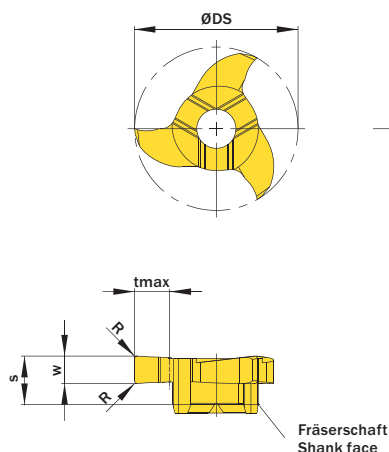


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

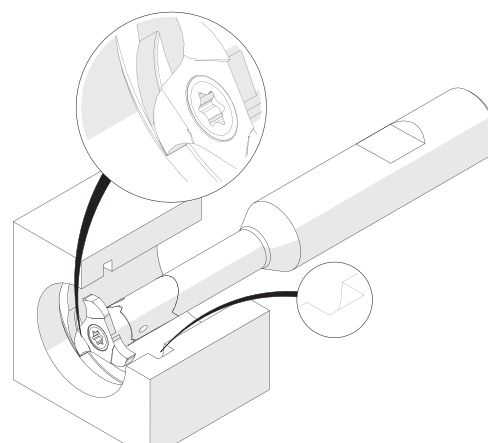


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,0	-	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
1,575	-	-	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

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0250.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



P10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P10.0179.030 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP Legende
HM Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/366

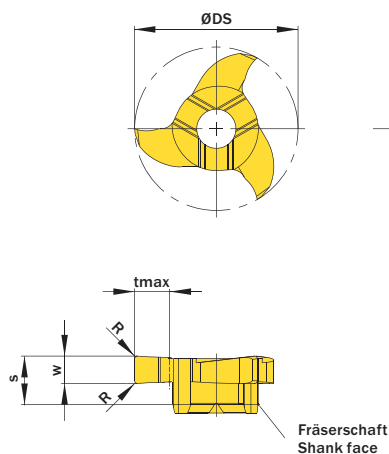


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0250.02 G

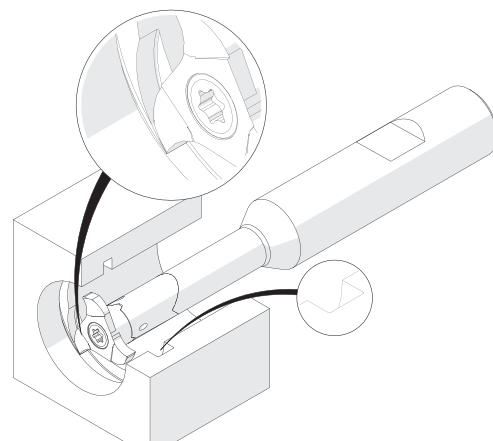


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.02 G	AM2N	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
1,575	-	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
2,388	-	0,2	12,0	P12.0239.02 G	ADHQ	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

inch

new
inch

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



P12. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P12.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

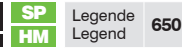
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/967

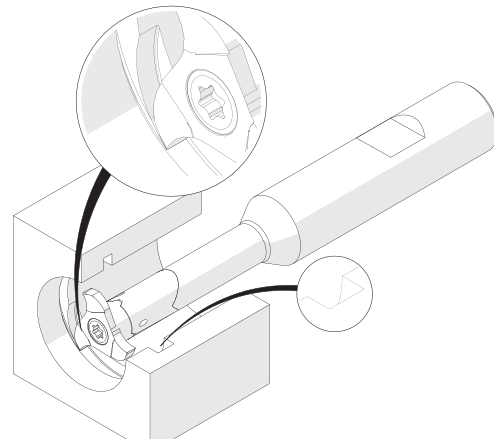
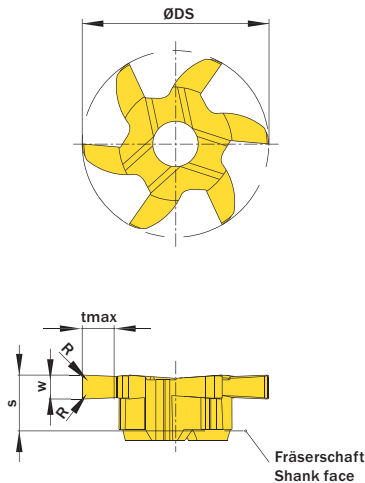


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.0150.02.12 G

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P06.0150.02.12 G	AU7N	X800 G142	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	P06.0200.02.12 G	AU7P	X800 G142	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0150.02.12 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

P06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **P06.0179.030.12 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillPX
 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

 Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

 Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)

SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

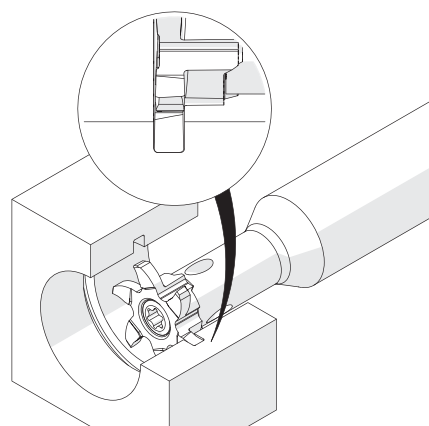
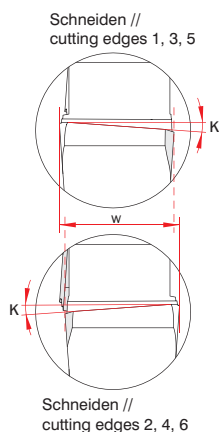
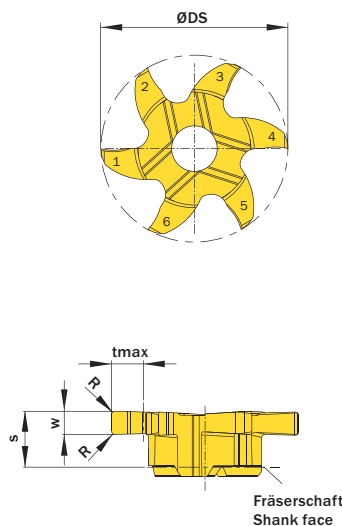
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1121

 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}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P06.0150.020.12 GY	AYF3	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3
2,0	-	0,2	12,0	P06.0200.020.12 GY	AYF4	X800 GT42	2,0	3,5	11,7	6	PD06.0 PD07.3

 ■ Bestellbeispiel // Order example: **P06.0150.020.12 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
462

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/354

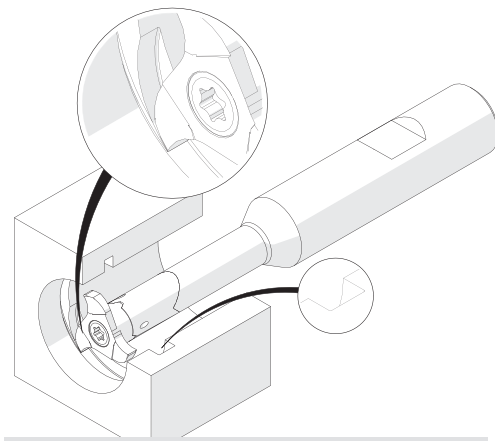
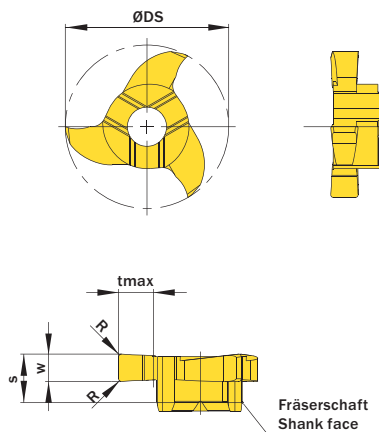


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0200.42 C

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	12,0	P12.0150.42 C	AKVT	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,0	-	0,2	12,0	P12.0200.42 C	AMPQ	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0
2,5	-	0,2	12,0	P12.0250.42 C	AKX9	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0250.42 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**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillPX
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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

465

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

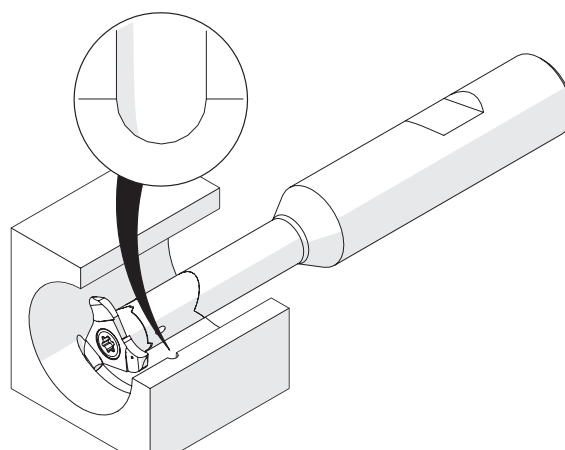
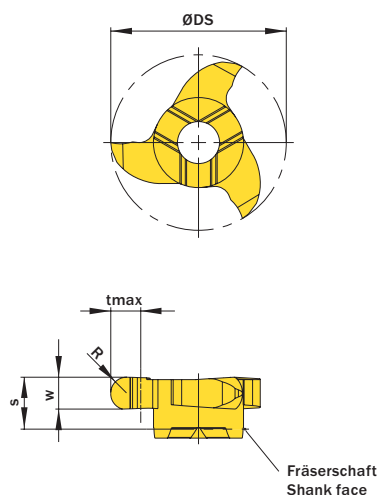
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)**SP**
HMLegende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/400Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
▼ R = 0,5 mm											
0,5	1,0	12,0	P12.0005.10 V	A6WH	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
▼ R = 0,8 mm											
0,8	1,5	12,0	P12.0007.15 V	A6WK	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
0,8	1,575	12,0	P12.0031.62 V	A3YN	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new inch
▼ R = 1,0 mm											
1,0	2,0	12,0	P12.0010.20 V	A6WN	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new
▼ R = 1,1 mm											
1,1	2,2	12,0	P12.0011.22 V	AC2H	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	
▼ R = 1,2 mm											
1,2	2,388	12,0	P12.0047.94 V	A3C1	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new inch
▼ R = 1,5 mm											
1,5	3,0	12,0	P12.0015.30 V	A6WQ	X800 GT42	2,5	3,5	11,7	3	PD06.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **P12.0011.22 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

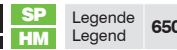
f _{zm} 0,02 mm	h _{max} 0,03 mm	V _c Seite/Page 638
-----------------------------------	------------------------------------	---

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)



Legende
Legend
650

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/969

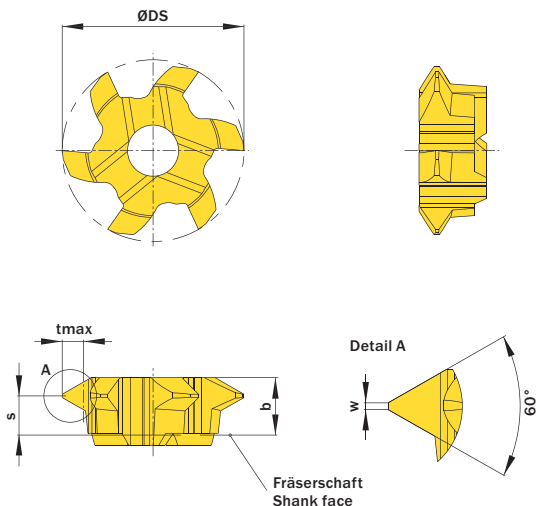


Abbildung zeigt // Drawing shows: P06.0720.01.10 M

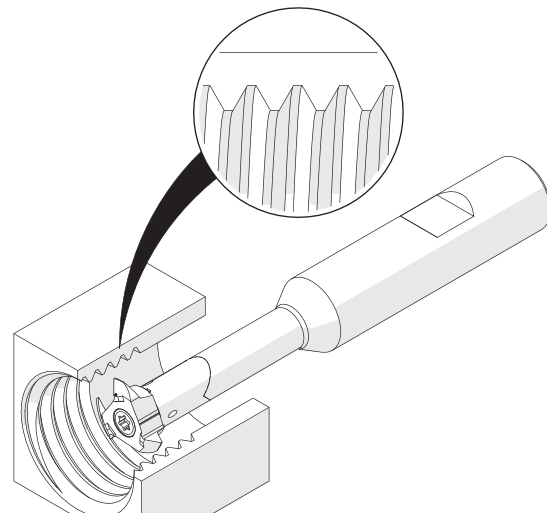


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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	t _{max}	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	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
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
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 GewindegröÙeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **GewindegröÙeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillPX
 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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

 Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

 Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)

SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

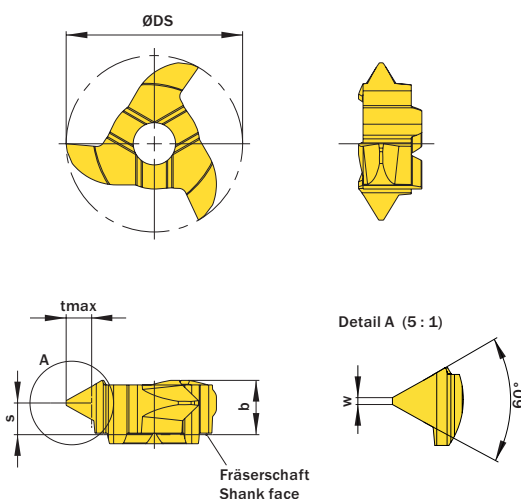
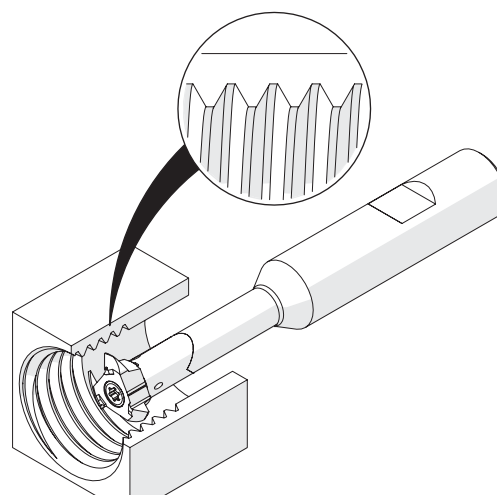
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/357


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/code
mm	mm	mm			PMKN 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: P12.0720.01 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

 Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

 More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

467

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

H06 (Seite/Page 648)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1088

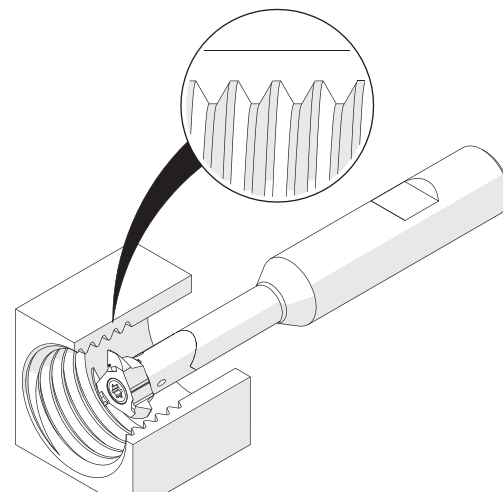
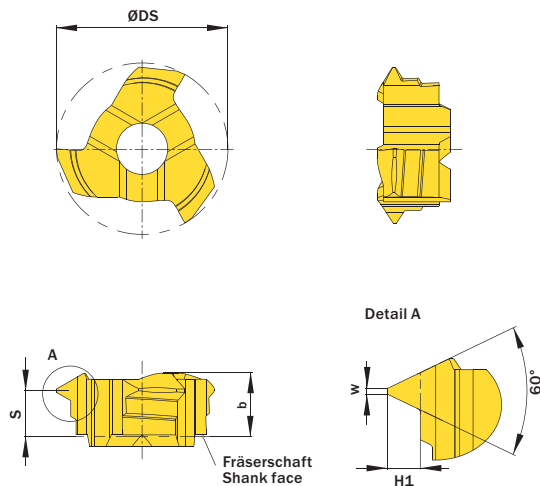


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Indenendurchmesser As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	
M14	10,82	0,41	0,75	P10.0407.02 M	AXX4	X800 GT42	3	3,6	9,7	3,1	0,09	PD06.0 PD07.3 upd
M14	11,56	0,54	1,0	P10.0510.02 M	AXX5	X800 GT42	3	3,6	9,7	3,0	0,13	PD06.0 PD07.3 upd
M14	13,32	0,81	1,5	P10.0815.02 M	AXX6	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,8	0,19	PD06.0 PD07.3 upd
M16	14,28	0,95	1,75	P10.0917.02 M	AXX7	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,7	0,21	PD06.0 PD07.3 upd
M16	15,3	1,08	2,0	P10.1020.02 M	AXX8	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,6	0,25	PD06.0 PD07.3 upd
M18	16,3	1,35	2,5	P10.1325.02 M	AXX9	X800 GT42	3	3,6	9,7	2,4	0,31	PD06.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: **P10.0815.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs
Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis ab 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six
cutting edges and tooldiameter as of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648)



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1253

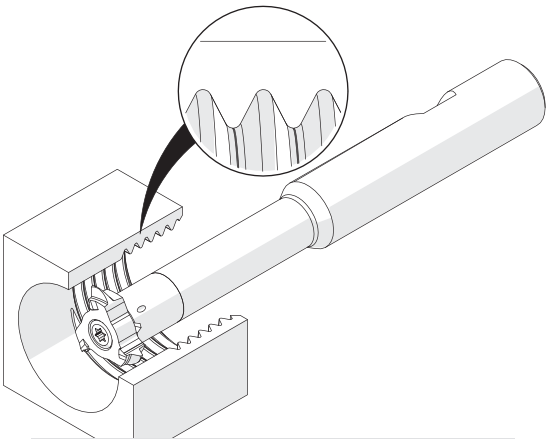
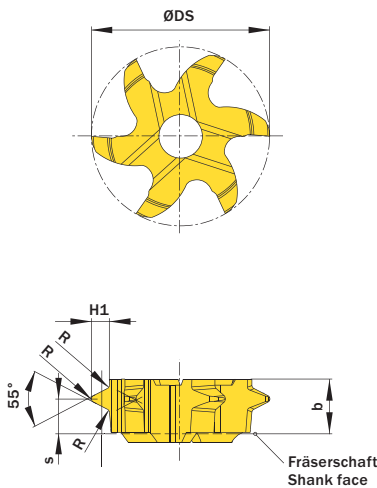


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.1118.14.12 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
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
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
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

Bestellbeispiel // Order example: **P06.0813.19.12 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden,
Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 9,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling,
full profile with three cutting edges and tooldiameter of 9,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

468

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)

SP
HM

Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/413

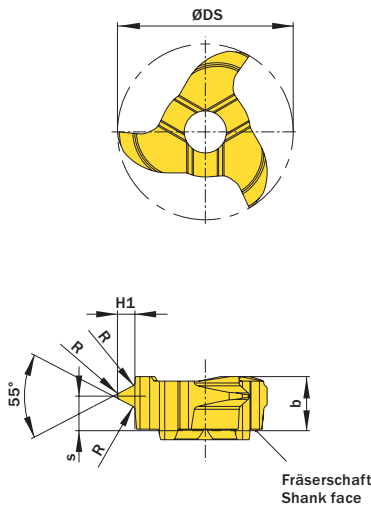


Abbildung zeigt / Drawing shows: P12.1118.14 M

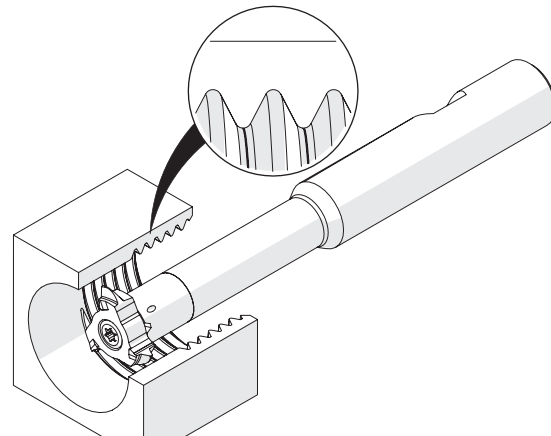


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenn Durchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm									mm	mm		
0,86	1,34	19	P10.0813.19 M	A1EK	 X800 GT42	0,18	3,6	2,5	9,7	G 1/4"	13,0	3	PD06.0 PD07.3
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
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

Bestellbeispiel // Order example: **P12.1118.14 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill PX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillPX
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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

469

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

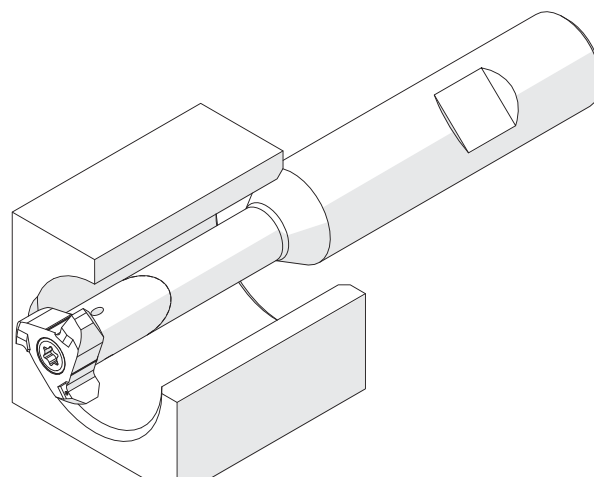
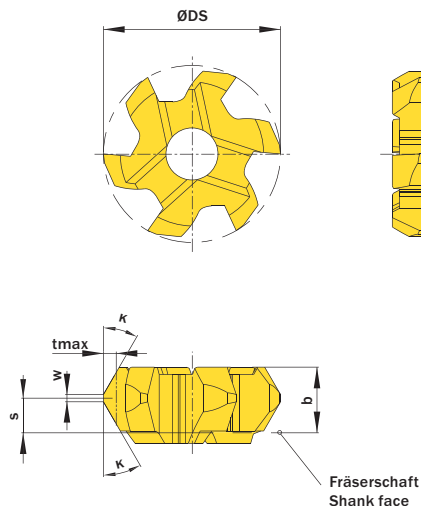
ALL (Seite/Page 645)**SP**
HMLegende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/971Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.3030.02.10 F

K	w	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
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)

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
469

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



SP
HM Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/404

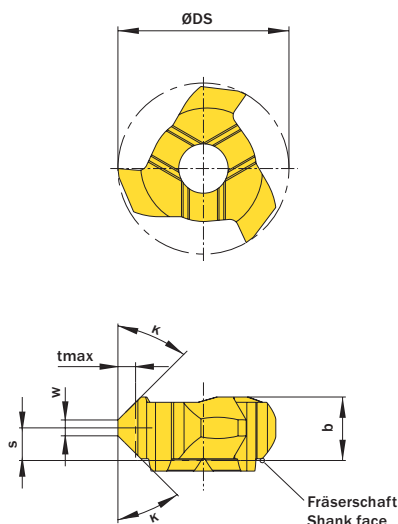


Abbildung zeigt / Drawing shows: P10.4545.35 F

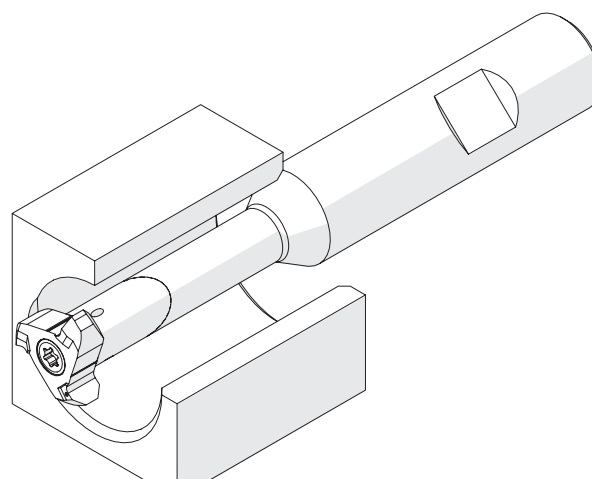


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	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/code
45°	0,2	9,6	P09.4545.02 F	AA0U	X800 GT42	3,37	1,7	1,4	9,3	3	PD06.0
45°	0,9	10,0	P10.4545.35 F	AJHX	X800 GT42	3,5	1,8	1,0	9,7	3	PD06.0 PD07.3
45°	1,2	12,0	P12.4545.35 F	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)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

505

Fräsen von Schwalbenschwanznuten

Schneidkreisdurchmesser ab 11,7 mm mit 6 Schneiden.

Dovetail milling

Tool diameter of 11,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm 0,02 mm	hmax 0,03 mm	Vc Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
485, 486, 487, 488, 489

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



SP	Legende	650
HM	Legend	

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1371

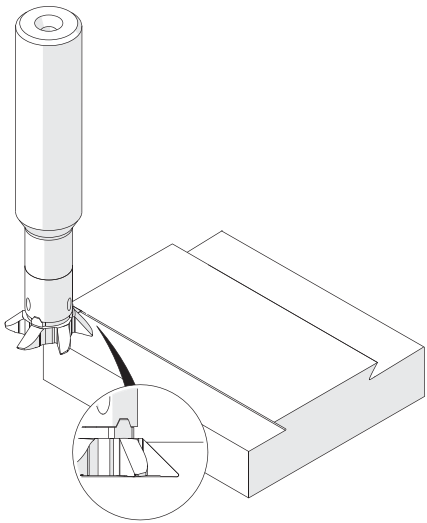
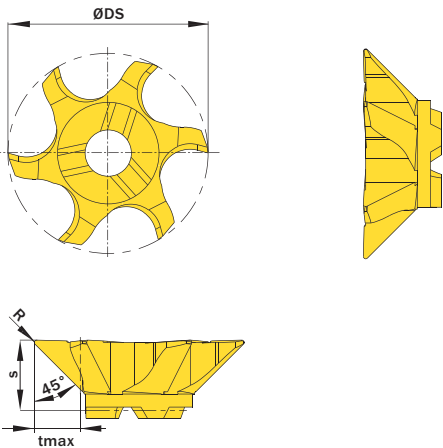


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
2,0	0,2	12,0	P06.ST25.020.12 Y	A03H	X800 GT42	2,0	11,7	6	PD06.0 PD07.3

Bestellbeispiel // Order example: **P06.ST25.020.12 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

461

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

507

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.

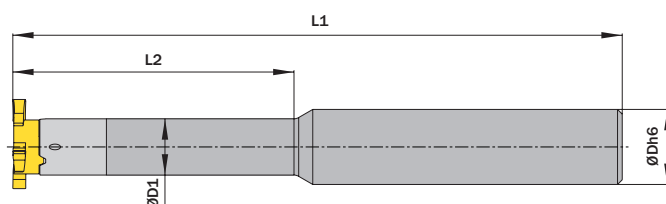
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

473

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/389

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 A HM	AM5T	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	42,0	S14.1208.42 A HM	AAD5	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	8,0	56,0	S14.1208.56 A HM	ADVQ	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
12,0	9,5	42,0	S14.1209.42 A HM	AG09	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	8,0	29,0	S14.0.500.08.29 A HM	ACPS	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 A HM	ABPC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 A HM	AMWW	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 A HM	AJQS	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5 inch
▼ 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 inch
▼ 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: **S14.1208.29 A HM**

Fräferschaft, 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.

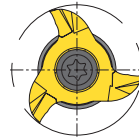
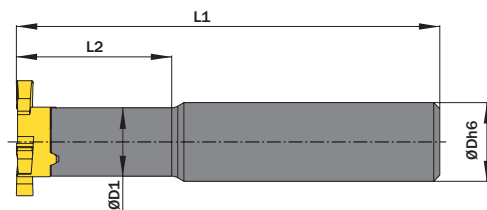
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

474

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

ALL (Seite/Page 645)
TW
ST
Legende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/392

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	8,0	17,0	S14.1008.17 A ST	AAKP	Nein / No	60,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	8,0	25,0	S14.1308.25 A ST	AE8U	Nein / No	70,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 A ST	ACT3	Ja / Yes	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 A ST	AABY	Ja / Yes	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

inch

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.

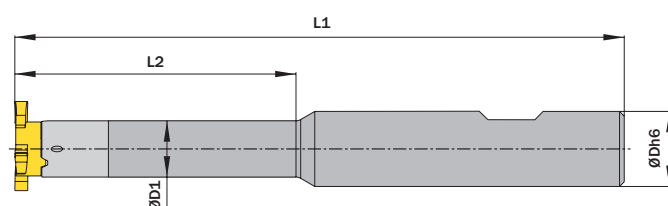
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/390

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	8,0	29,0	S14.1208.29 B HM	AG22	95,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
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 inch
12,7	8,0	42,0	S14.0.500.08.42 B HM	AJSC	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	8,0	56,0	S14.0.500.08.56 B HM	AMKD	120,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD08.0 inch
12,7	9,5	42,0	S14.0.500.09.42 B HM	AB5C	110,0	S M3,5x10 T10F	T10F	SD09.5 inch
▼ 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 inch
▼ 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**

Fräzerschaft, 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
476

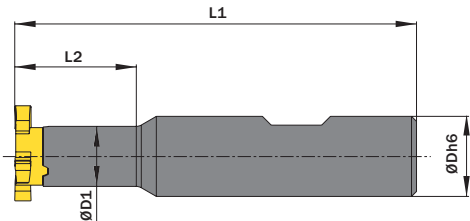
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend **650**

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/421



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	Inch
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	8,0	16,0	S14.0.625.08.16 B ST	AF5E	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	8,0	16,0	S14.1608.16 B ST	AH01	80,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0	

Bestellbeispiel // Order example: **S14.1608.16 B ST**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

511

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

472

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

ALL (Seite/Page 645)



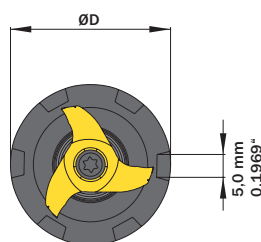
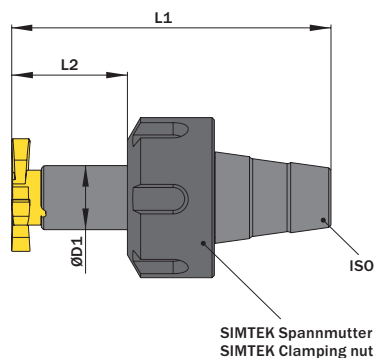
Legende
Legend

650



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/code
ER11	8,0	16,0	S14.ER11.08.16	AJE5	SER11.12.19	M14x0,75	19,0	36,3	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER11	8,0	16,0	S14.ER11.08.16.B	AVMQ	SER11.12.16	M13x0,75	16,0	36,3	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22	ACTZ	SER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.B	AVMT	SER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER16	8,0	22,0	S14.ER16.08.22.C	AVMU	SER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22	AFFE	SER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0
ER20	8,0	22,0	S14.ER20.08.22.B	AVMZ	SER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	SM3,5x10 T10F	T10F	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S14.ER16.08.22**

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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/359

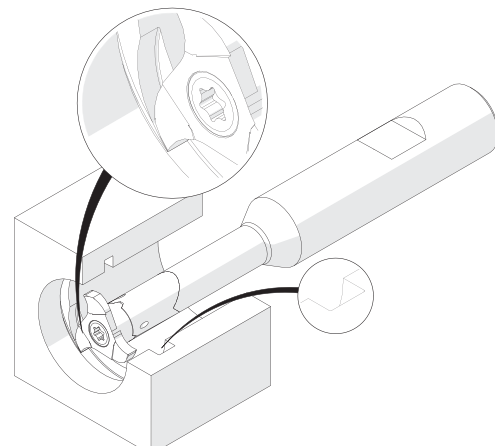
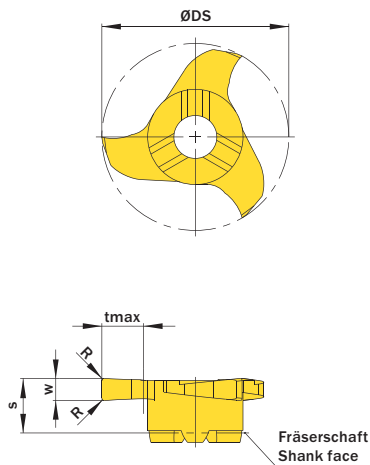


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,04	-	-	14,0	S14.0100.00 G	AVH6	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,0	-	0,1	14,0	S14.0100.01 G	ADNZ	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,168	-	-	14,0	S14.0117.00 G	AB4V	X800 GT42	2,5	4,5	13,7	3	SD08.0
1,422	-	-	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
1,575	-	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
2,388	-	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 AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP Legende
HM Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/368

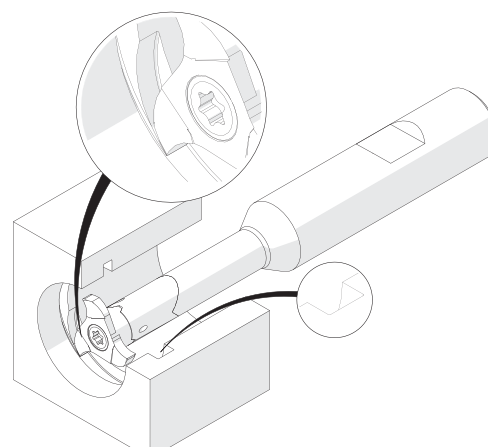
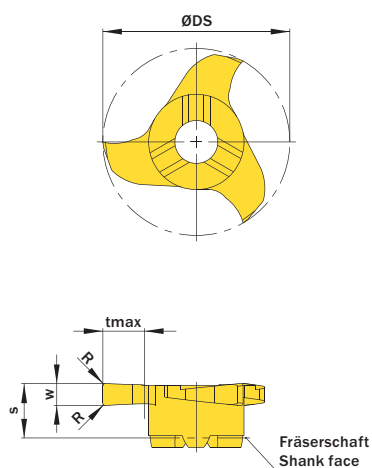


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.02 G

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
1,17	-	-	16,0	S16.0117.00 G	ABPS	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
1,42	-	-	16,0	S16.0142.00 G	AFV8	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	inch
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	inch
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	inch
2,5	-	0,2	16,0	S16.0250.02 G	AF11	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	
3,18	-	0,2	16,0	S16.0318.02 G	A4SB	X800 GT42	3,5	4,5	15,7	3	SD08.0	new inch

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

S16. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits**

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

General Groove Milling

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

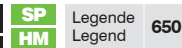
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Scan QR-Code

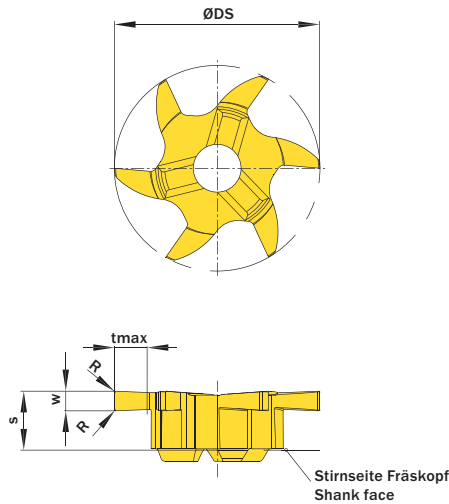
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/968

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0150.02.16 G

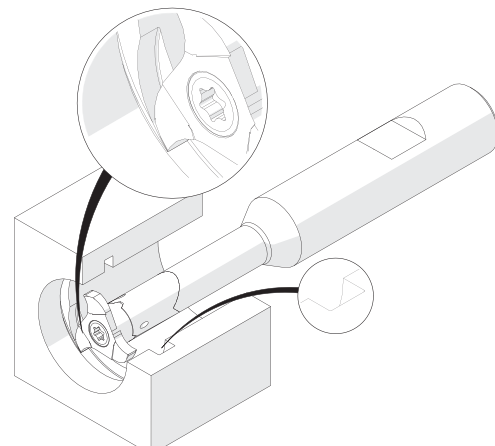


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	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: **S06.0250.02.16 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



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**

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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1138

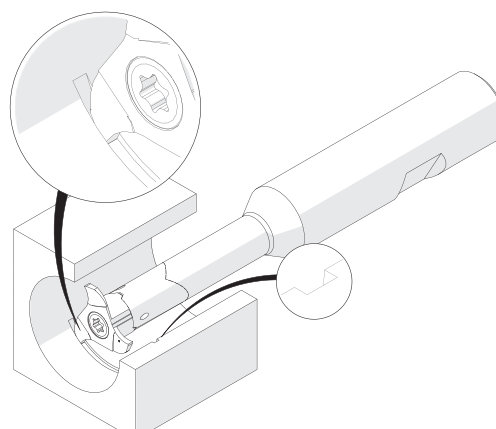
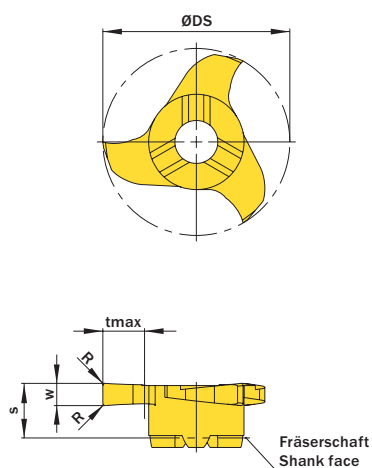


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{-0,01}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S X800 GT42	mm	mm	mm		
1,74	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)

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)

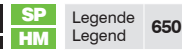
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1122

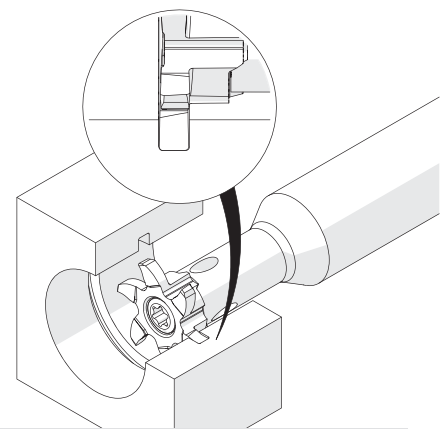
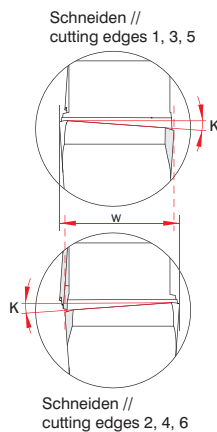
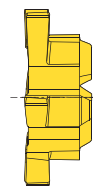
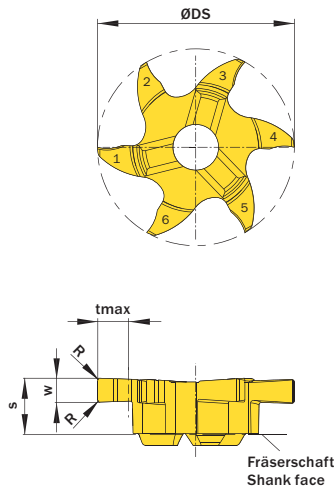


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.0200.020.16 GY

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	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: **S06.0250.020.16 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
462

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP

HM

LM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/360

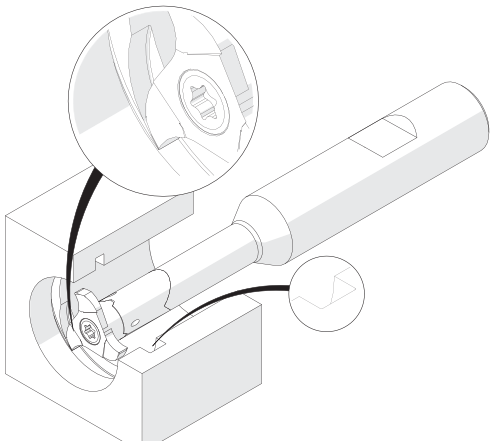
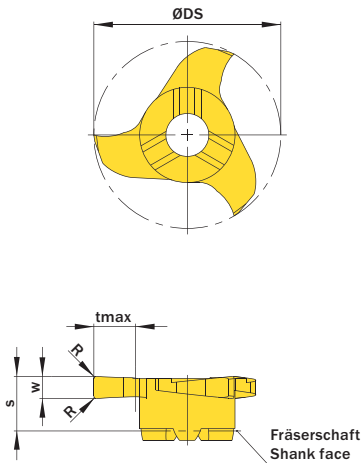


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0200.42 C

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	w +0,02	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	ØDS	S	tmax	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	
16,0	1,04	-	-	S16.0100.40 C	AX5H	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,0	-	0,2	S16.0200.42 C	ANVD	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0
16,0	2,5	-	0,2	S16.0250.42 C	AF2X	X800 GT42	3	15,7	4,5	3,5	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0200.42 C X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



S16.

w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

 Toleranz // Tolerance **C**

Beispielartikelnummer // Example Part number: **S16.0179.030 XG C**

Fräsen von Vollradiusnuten

Nutfräsen runder Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.

Full Radius Groove Milling

Full radius groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
508, 509, 510, 511, 512		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
465		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)		



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/401

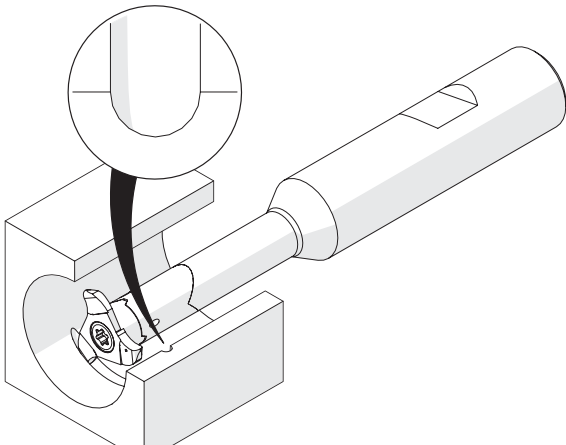
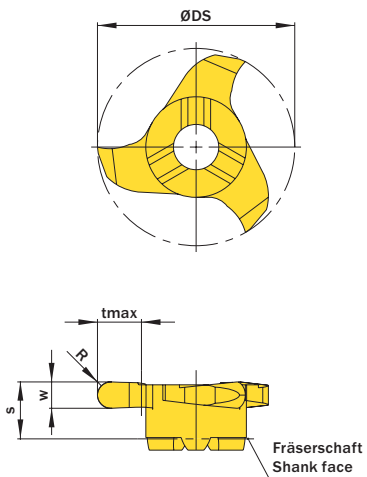


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S X800 GT42	mm	mm	mm		
1,1	2,2	16,0	S16.0011.22 V	ACJP		3,5	4,5	15,7	3	SD08.0

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0011.22 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

 Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

 Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)

 SP
 HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

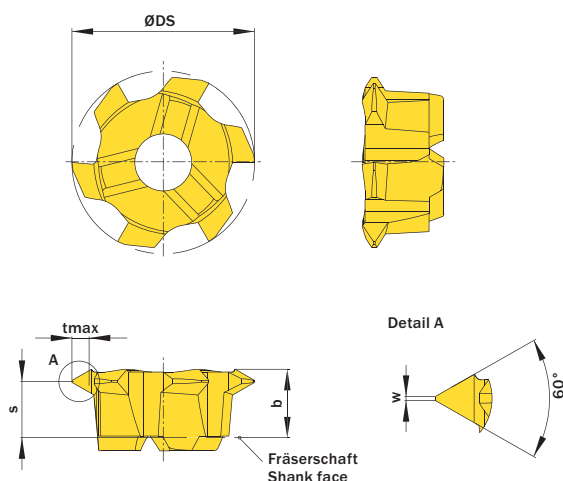
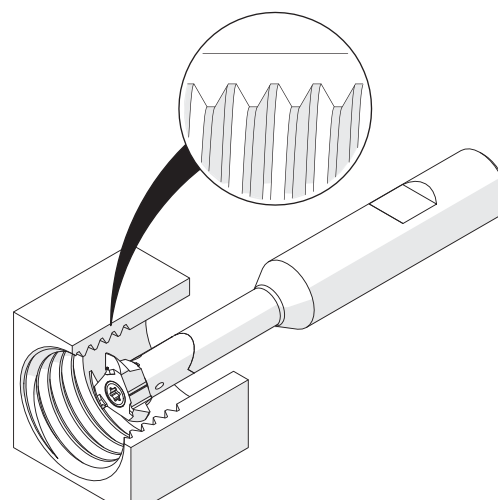
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/970


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/code
	mm	mm										
M16	1,0	1,75	S06.0510.01.12 M	AU72	PM KN S	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	PM KN S	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	PM KN S	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	PM KN S	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)

 The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.
 Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

 Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.
 Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

 Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

 More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)


SP
HM

 Legende
 Legend

650

 Scan
 QR-Code

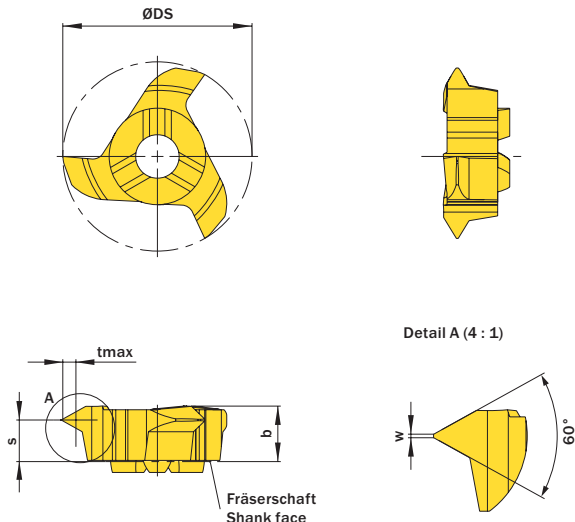
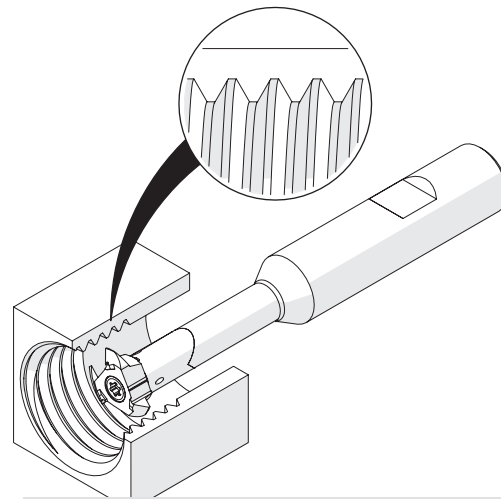
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/393


Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.0720.01 M


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

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm	mm										
M18	1,0	1,75	S16.0510.01 M	AA4J	PM KN S	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	PM KN S	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	PM KN S	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	PM KN S	4,6	3,4	0,31	1,78	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.0815.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
 Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
 The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
467

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1087

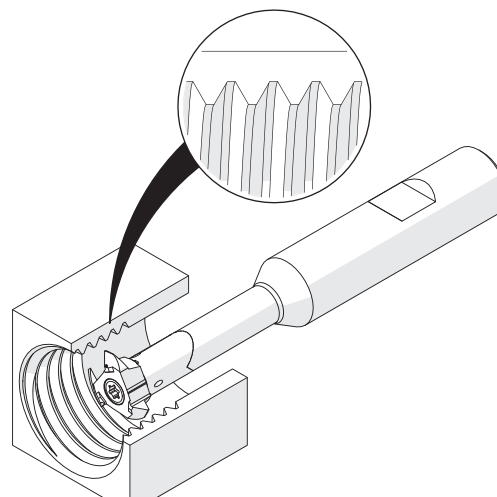
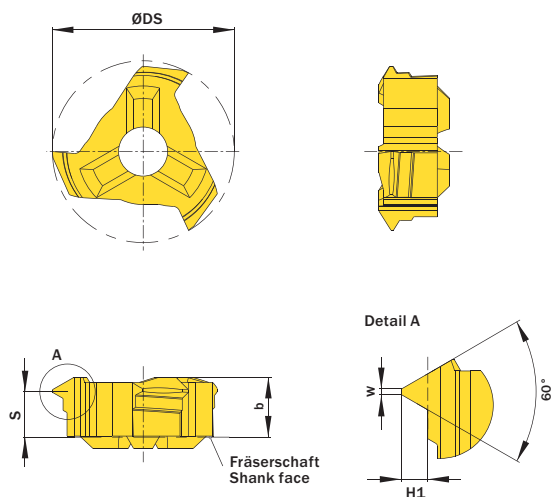


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S14.0815.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Innenmündendurchmesser As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	b	ØDS	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S		mm	mm	mm	mm	
M16	15,64	0,54	1,0	S14.0510.02 M	AXXY	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,6	0,13	SD08.0 SD09.5
M18	17,57	0,81	1,5	S14.0815.02 M	AXXZ	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,5	0,19	SD08.0 SD09.5
M20	18,65	0,95	1,75	S14.0917.02 M	AXX0	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,4	0,21	SD08.0 SD09.5
M20	19,8	1,08	2,0	S14.1020.02 M	AXX1	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,3	0,25	SD08.0 SD09.5
M22	20,9	1,35	2,5	S14.1325.02 M	AXX2	X800 GT42	3	4,5	13,7	3,1	0,31	SD08.0 SD09.5
M22	21,95	1,62	3,0	S14.1630.02 M	AXX3	X800 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)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden,
Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 13,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thrad milling,
full profile with six cutting edges and tooldiameter of 13,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
508, 509, 510, 511, 512		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
468		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 645)		



SP
HM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/982

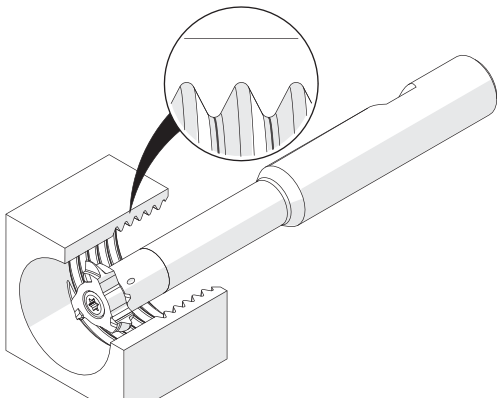
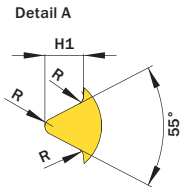
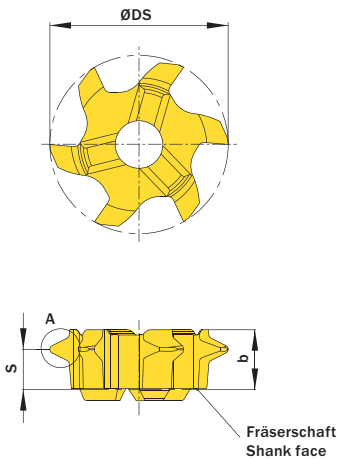


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.1423.11.14 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
1,16	1,81	14	S06.1118.14.14 M	AVKB	X800 G142	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 G142	0,31	4,6	3,1	13,7	G 1"	18,8	6	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: S06.1118.14.14 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden,
Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 15,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling,
full profile with three cutting edges and tooldiameter of 15,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
508, 509, 510, 511, 512		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
468		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 645)		



SP
HM
Legende
Legend
650

Scan
QR-Code
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/938

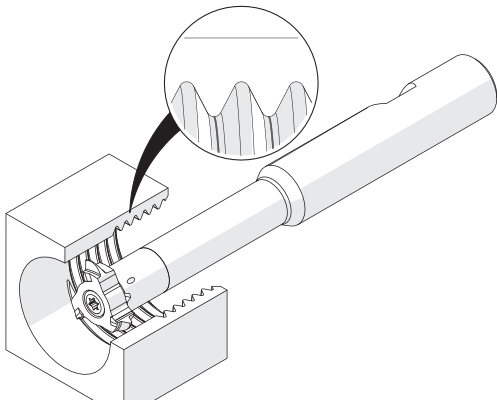
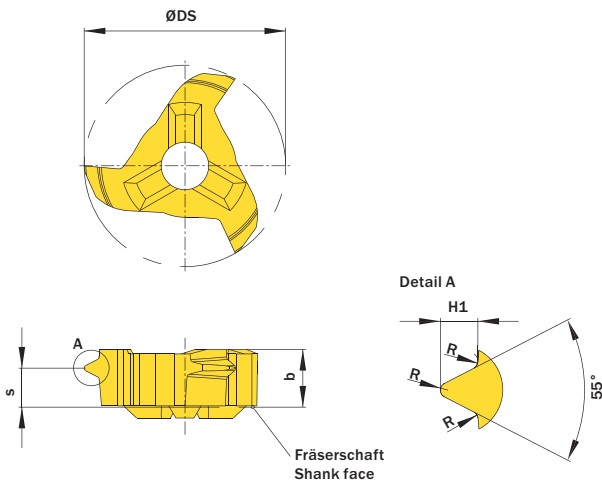


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.1118.14 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	S	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
1,17	1,814	14	S16.1118.14 M	AT8A	X800 GT42	0,24	4,5	3,0	15,7	G 5/8"	22,0	3	SD08.0 SD09.5
1,48	2,309	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)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill SX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill SX
SIMTEK milling tools type SX

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

525

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
469

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

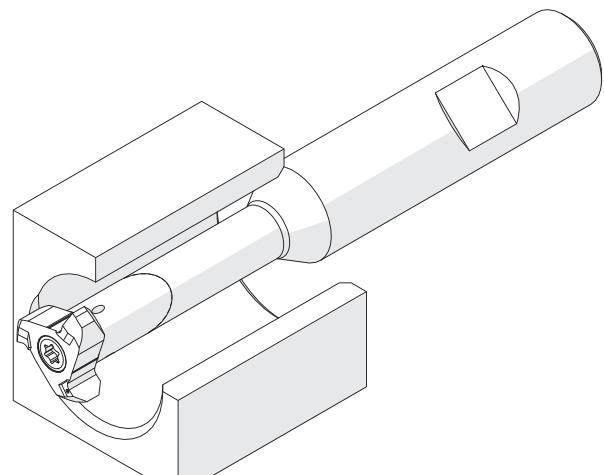
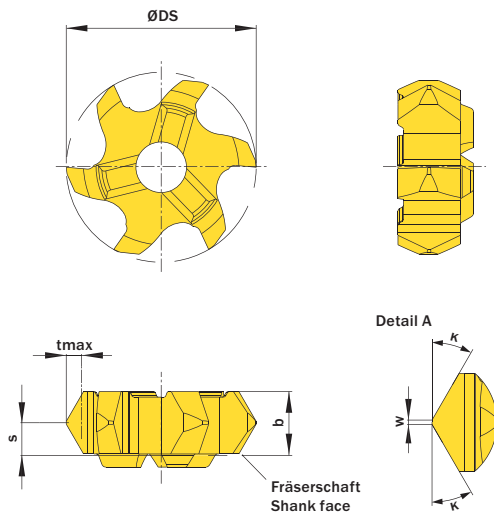
ALL (Seite/Page 645)**SP**
HMLegende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/972Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S06.3030.02.14 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	b mm	S mm	tmax mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
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)

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
469

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/406

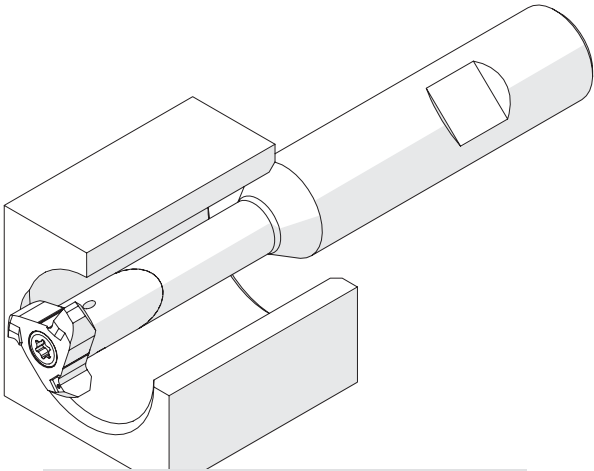
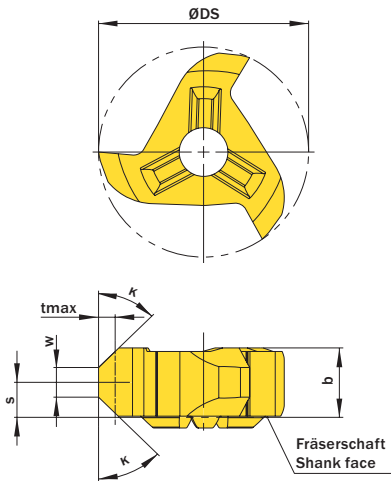


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: S16.4545.58 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	b mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
					P	M						
45°	0,2	16,0	S16.4545.02 F	AF2U	X800	G142	1,8	4,6	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5
45°	1,4	16,0	S16.4545.45 F	AH98	X800	G142	1,4	4,5	2,3	15,7	3	SD08.0 SD09.5

Bestellbeispiel // Order example: **S16.4545.02 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Schwalbenschwanznuten

Schneidkreisdurchmesser ab 15,7 mm mit 6 Schneiden.

Dovetail milling

Tool diameter of 15,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)		
fzm	hmax	Vc
0,02 mm	0,03 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
508, 509, 510, 511, 512

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



SP

HM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1386

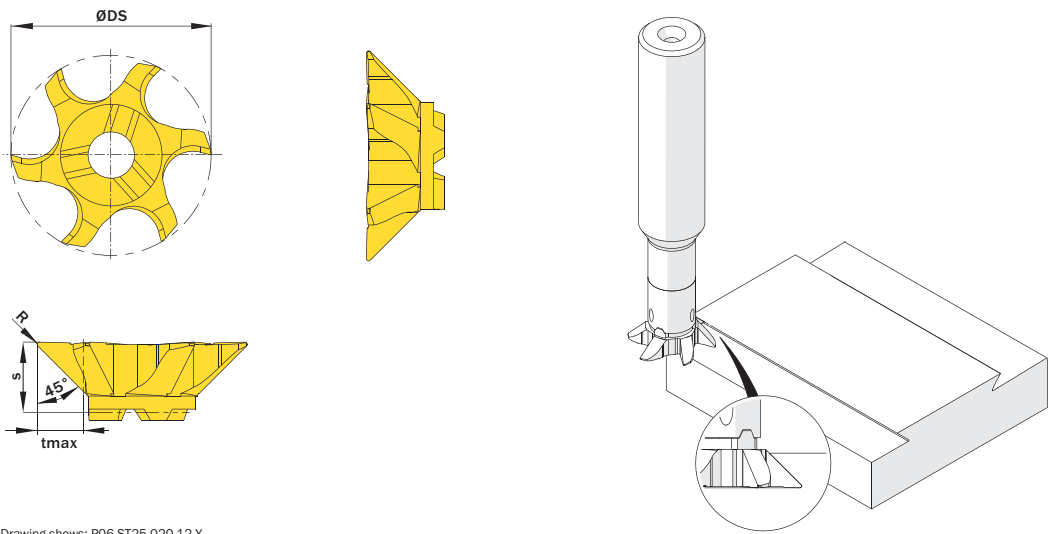


Abbildung zeigt / Drawing shows: P06.ST25.020.12 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
2,5	0,2	16,0	S06.ST25.020.16 Y	A03J	X800 GT42	4,5	15,7	6	SD08.0

new

Bestellbeispiel // Order example: **S06.ST25.020.16 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index



Ab Seite // As of page

461

Anwendungsübersicht
Application overview

Fräzerschaft, 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.

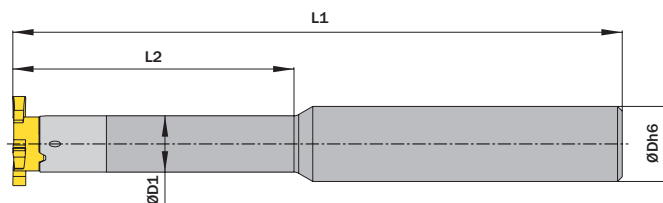
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

473

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

ALL (Seite/Page 645)Scan
QR-CodeLegende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/271

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 A HM	ACQC	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 A HM	AGK5	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 A HM	AGEV	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 A HM	AK8V	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 A HM	AH50	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 A HM	AD8F	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 A HM	AE8X	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 A HM	ACQZ	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 A HM	AH0T	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 A HM	AK2U	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 A HM	AHQK	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 A HM	ADZE	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 A HM	AAD3	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 A HM	AAKX	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 A HM	AMCV	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 A HM	ANX9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 A HM	AFVT	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 A HM	AD9W	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 A HM**

Fräferschaft, 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.

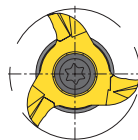
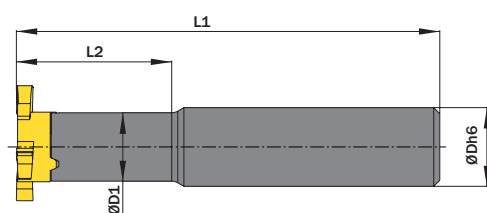
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

474

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

ALL (Seite/Page 645)Scan
QR-CodeLegende
Legend **650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/273Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	9,0	17,0	U18.1009.17 A ST	AM1T	Nein / No	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,0 mm									
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 A ST	AV6D	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	9,0	25,0	U18.1309.25 A ST	AKZ5	Nein / No	70,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 A ST	AN7U	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 A ST	AGU5	Ja / Yes	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 A ST**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

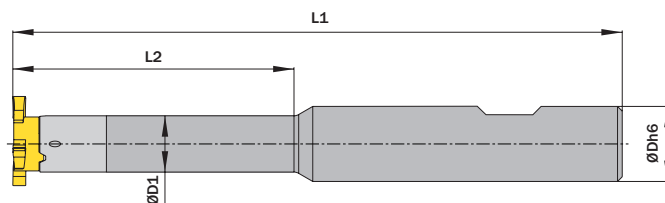
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/270

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	32,0	U18.1209.32 B HM	AHQG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	45,0	U18.1209.45 B HM	AGXG	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
12,0	9,0	64,0	U18.1209.64 B HM	AC32	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 12,7 mm								
12,7	9,0	32,0	U18.0.500.09.32 B HM	AMW6	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	45,0	U18.0.500.09.45 B HM	AEW9	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
12,7	9,0	64,0	U18.0.500.09.64 B HM	AEYX	120,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	25,0	U18.0.625.09.25 B HM	AET2	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	32,0	U18.0.625.09.32 B HM	ACQM	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	45,0	U18.0.625.09.45 B HM	AD9P	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	9,0	64,0	U18.0.625.09.64 B HM	AE40	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0 inch
15,875	13,0	64,0	U18.0.625.13.64 B HM	APQG	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
15,875	13,0	66,0	U18.0.625.13.66 B HM	AHS9	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0 inch
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	25,0	U18.1609.25 B HM	AJ83	93,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	32,0	U18.1609.32 B HM	AH75	100,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	45,0	U18.1609.45 B HM	AA3N	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	9,0	64,0	U18.1609.64 B HM	ACGX	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
16,0	12,0	45,0	U18.1612.45 B HM	ADG9	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD12.0
16,0	13,0	64,0	U18.1613.64 B HM	AMT0	110,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0
16,0	13,0	66,0	U18.1613.66 B HM	AJK6	130,0	U M4x12 T15F	T15F	UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.64 B HM**

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 1835 B)

Stahl-Ausführung mit innerer
Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 1835 B.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 1835 B)

Steel type with through coolant and shank according to DIN 1835 B.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

476

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

ALL (Seite/Page 645)

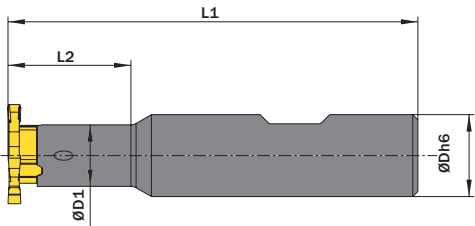


Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/422

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	9,0	18,0	U18.1209.18 B ST	AV6E	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	9,0	18,0	U18.0.625.09.18 B ST	AFHD	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	9,0	18,0	U18.1609.18 B ST	ABP7	80,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1609.18 B ST**

Fräferschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

4,5 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
472

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



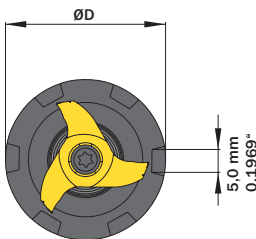
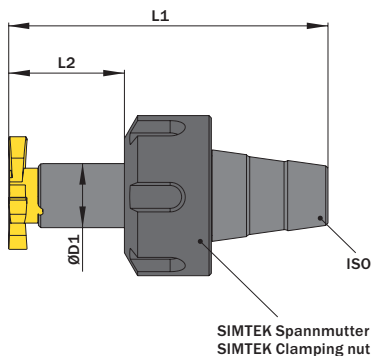
TW Legende
ST Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/455



Fräzerschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22	AAV2	U ER11.12.19	M14x0,75	19,0	42,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER11	9,0	22,0	U18.ER11.09.22.B	AVMS	U ER11.12.16	M13x0,75	16,0	42,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22	APHJ	U ER16.18.32	M22x1,5	32,0	52,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.B	AVMV	U ER16.18.22	M19x1,0	22,0	52,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER16	9,0	22,0	U18.ER16.09.22.C	AVMW	U ER16.18.25	M19x1,0	25,0	52,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22	AC9J	U ER20.19.35	M25x1,5	35,0	56,5	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER20	9,0	22,0	U18.ER20.09.22.B	AVM0	U ER20.19.28	M24x1,0	28,0	56,5	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22	AA1F	U ER25.20.42	M25x1,5	42,0	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0
ER25	9,0	22,0	U18.ER25.09.22.B	AVM3	U ER25.20.35	M30x1,0	35,0	60,0	U M4x12 T15F	T15F	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.ER16.09.22.B**

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Geeignet für alle Materialien.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 18,0 mm. For use in all materials.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)

 **SP**
HM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/365

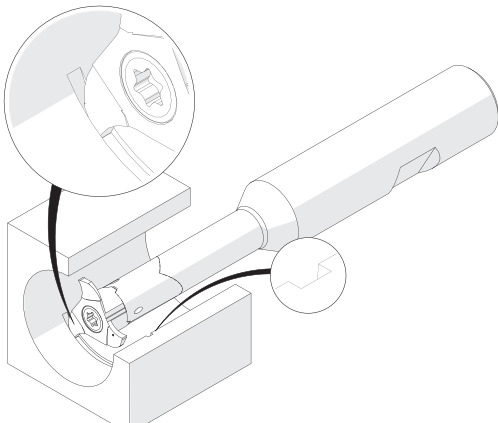
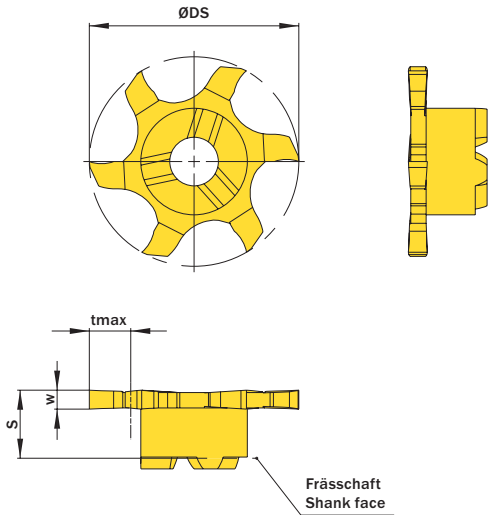


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0160.000.18 G

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	upd
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
1,24	1,1	18,0	U06.0110.000.18 G	AFYG	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
1,44	1,3	18,0	U06.0130.000.18 G	ACUD	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd
1,74	1,6	18,0	U06.0160.000.18 G	AG2Y	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0130.000.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



U06. **w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .18 **Toleranz // Tolerance**

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

Fräsen von 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/363

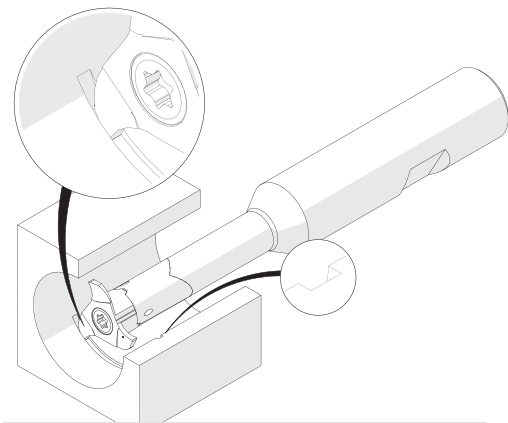
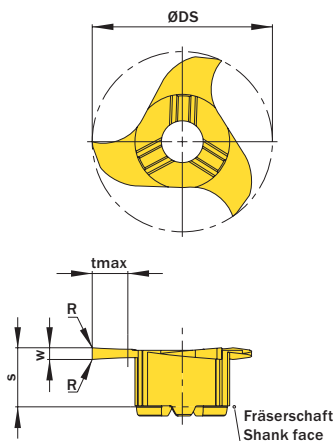


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.00 G

$w_{-0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			upd
0,77	0,7	-	18,0	U18.0070.00 Z	AEX1	X808 HT42	1,5	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,87	0,8	-	18,0	U18.0080.00 Z	ABTV	X808 HT42	1,7	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
0,97	0,9	-	18,0	U18.0090.00 Z	AGH7	X808 HT42	1,9	5,6	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.00 G	AEQD	X808 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	0,1	18,0	U18.0130.01 G	AG1P	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,74	1,6	0,1	18,0	U18.0160.01 G	AKKZ	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.00 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 AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. 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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM

LM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/364

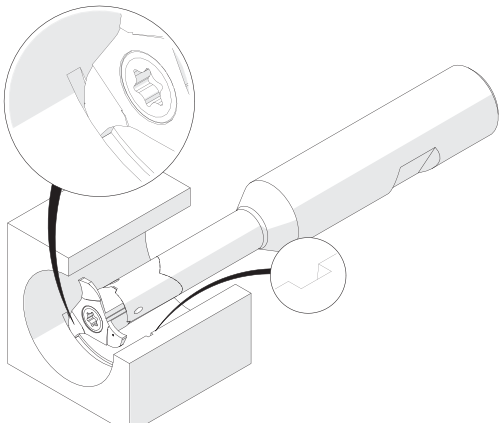
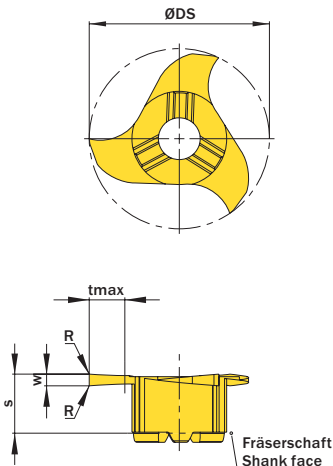


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0110.40 C

w ^{-0,02}	Nutenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	M						
1,24	1,1	-	18,0	U18.0110.40 C	APAJ	X808	HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,44	1,3	0,1	18,0	U18.0130.41 C	AG89	X808	HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd
1,74	1,6	0,1	18,0	U18.0160.41 C	ANCA	X808	HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0110.40 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



U18.

w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits

R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

 C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG C**

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)

f _{zm} 0,03 mm	h _{max} 0,04 mm	V _c Seite/Page 638
----------------------------	-----------------------------	----------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/362

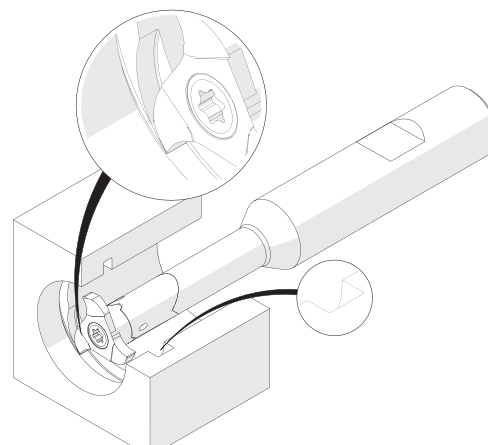
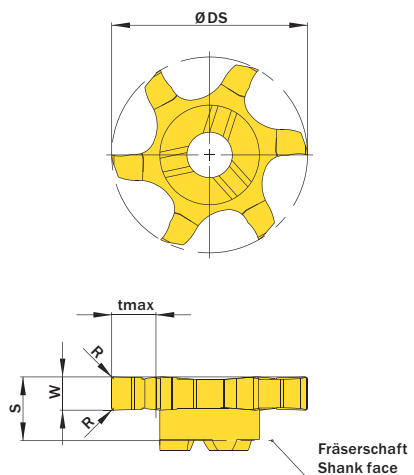


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		t _{max} mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P	M					
1,5	-	0,1	18,0	U06.0150.010.18 G	AN3P	X800	GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 G	AD6K	X800	GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 G	AB6C	X800	GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 G	AE37	X800	GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

U06. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **U06.0179.030.18 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillUX
 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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

 Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)

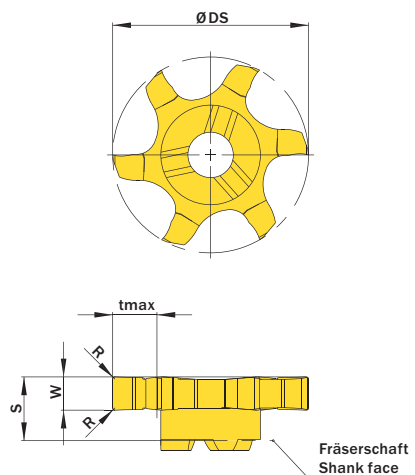
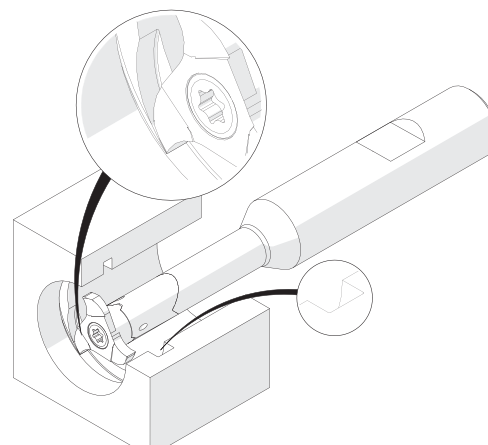
SP
HM
Legende
Legend**650**Scan
QR-Code
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/369
Frälerschaft
Shank face
 Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0300.020.20 G

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	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**

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/361

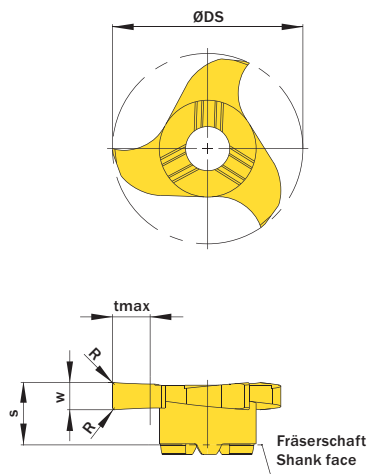


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

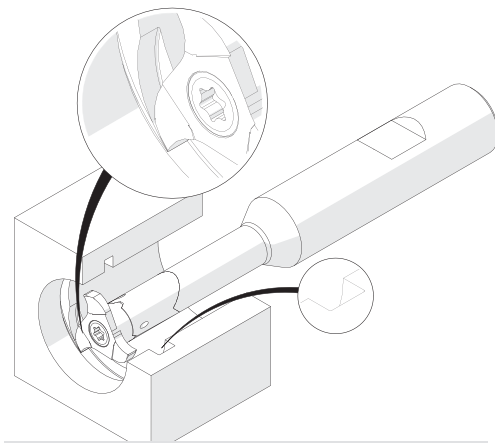


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	M						
1,168	-	-	18,0	U18.0117.00 G	AAU0	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
1,422	-	-	18,0	U18.0142.00 G	ANB1	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.02 G	AMW2	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
1,549	-	0,2	18,0	U18.0157.02 G	AJ80	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.02 G	AJXK	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	
2,388	-	0,2	18,0	U18.0239.02 G	AG6E	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
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	
3,175	-	0,2	18,0	U18.0318.02 G	AJZU	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	inch
4,0	-	0,2	18,0	U18.0400.02 G	AJUJ	X800	GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0	

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



U18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **U18.0179.030 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillUX
 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

 Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)
SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

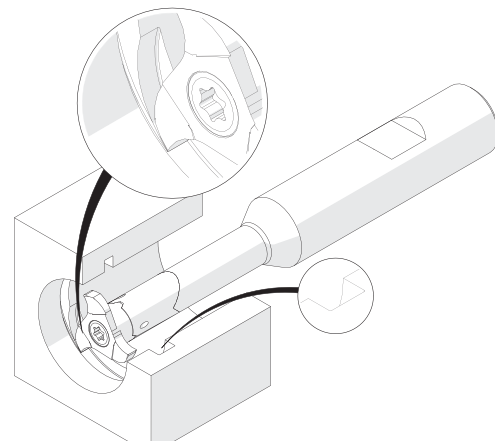
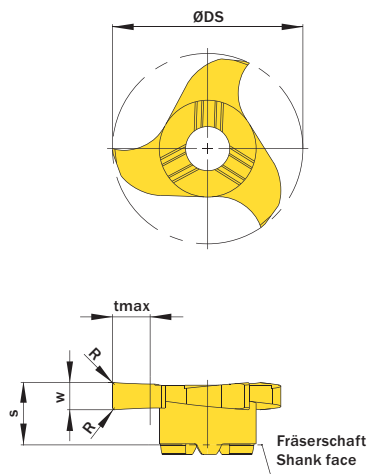
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1150

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.02 G

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	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)

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 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1123

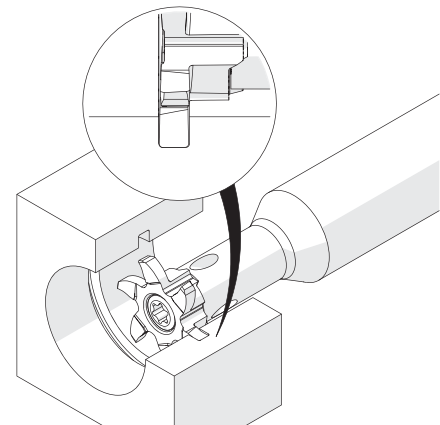
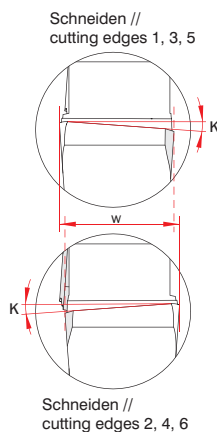
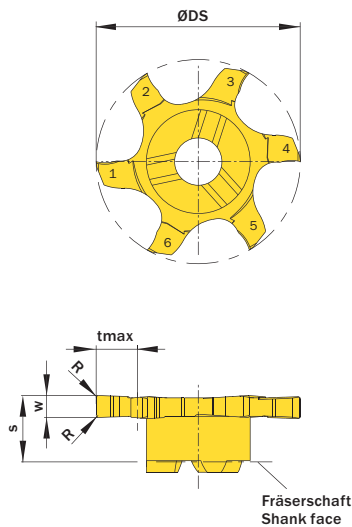


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	18,0	U06.0200.020.18 GY	AYFP	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U06.0250.020.18 GY	AYFS	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U06.0300.020.18 GY	AYFT	X800 GT42	4,0	5,8	17,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.18 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillUX
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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)

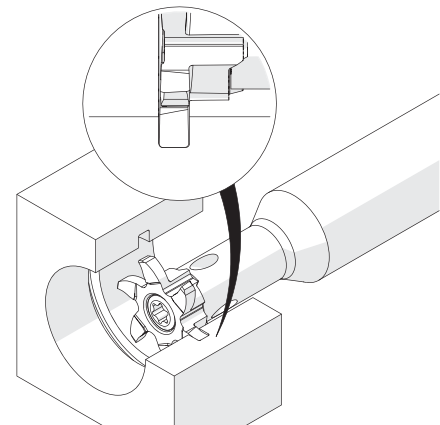
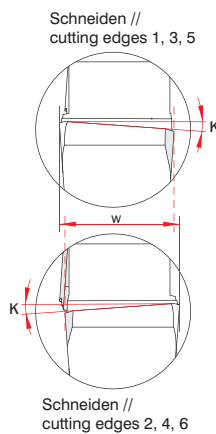
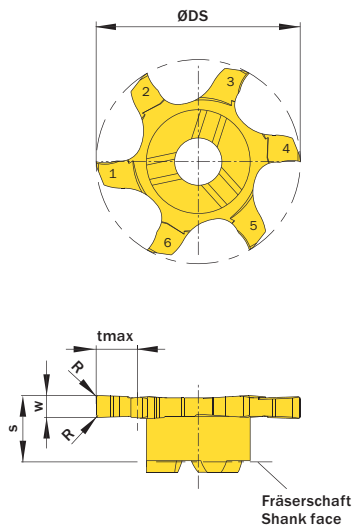
**SP**
HMLegende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1134

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.0250.020.18 GY

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	20,0	U06.0200.020.20 GY	AYFW	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
2,5	-	0,2	20,0	U06.0250.020.20 GY	AYFV	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0
3,0	-	0,2	20,0	U06.0300.020.20 GY	AYFU	X800 GT42	5,0	5,8	19,7	6	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.0300.020.20 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab
Bohrungsdurchmesser 18,0 mm. Durch hochpositive
Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter
18,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
462

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/370

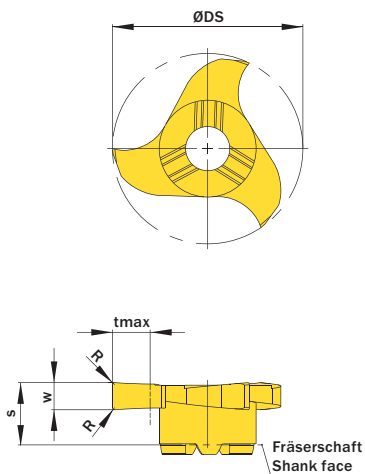


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0250.42 C

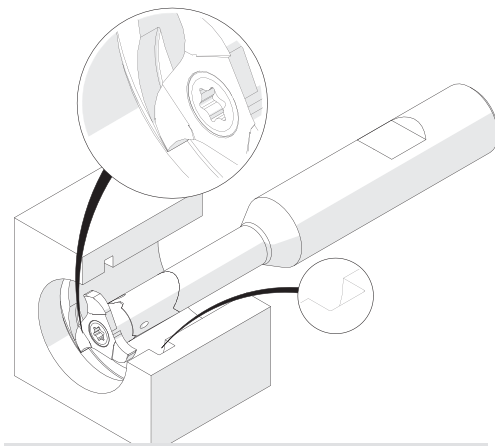


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	18,0	U18.0150.42 C	ANJ3	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,0	-	0,2	18,0	U18.0200.42 C	AH68	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
2,5	-	0,2	18,0	U18.0250.42 C	ANED	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
3,0	-	0,2	18,0	U18.0300.42 C	AJ6H	X808 HT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0200.42 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**

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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
465

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/402

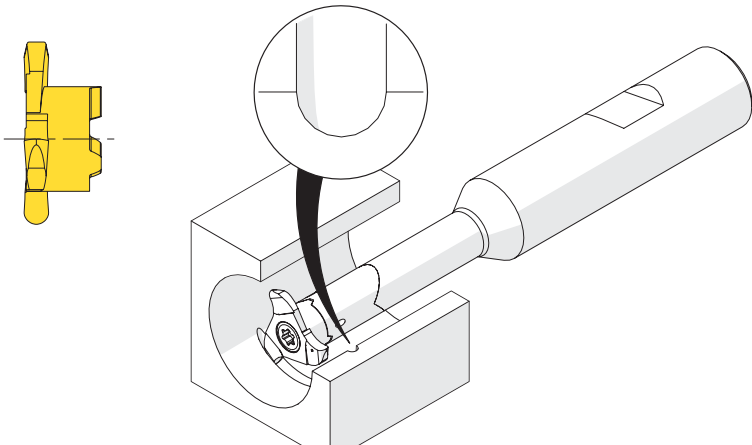
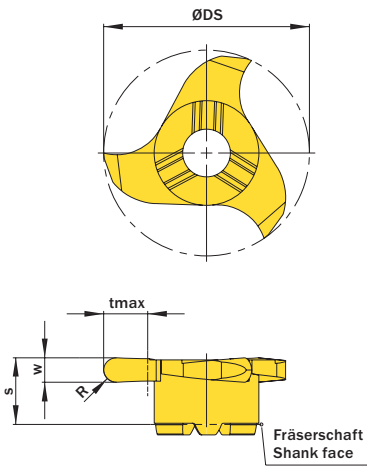


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0011.22 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,0	2,0	18,0	U18.0010.20 V	AAKM	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,1	2,2	18,0	U18.0011.22 V	AM4F	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,19	2,38	18,0	U18.0012.24 V	A1J5	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0
1,5	3,0	18,0	U18.0015.30 V	AEDU	X800 GT42	3,5	5,8	17,7	3	UD09.0

Inch

Bestellbeispiel // Order example: **U18.0015.30 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-thread, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
467

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648), H06 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/876

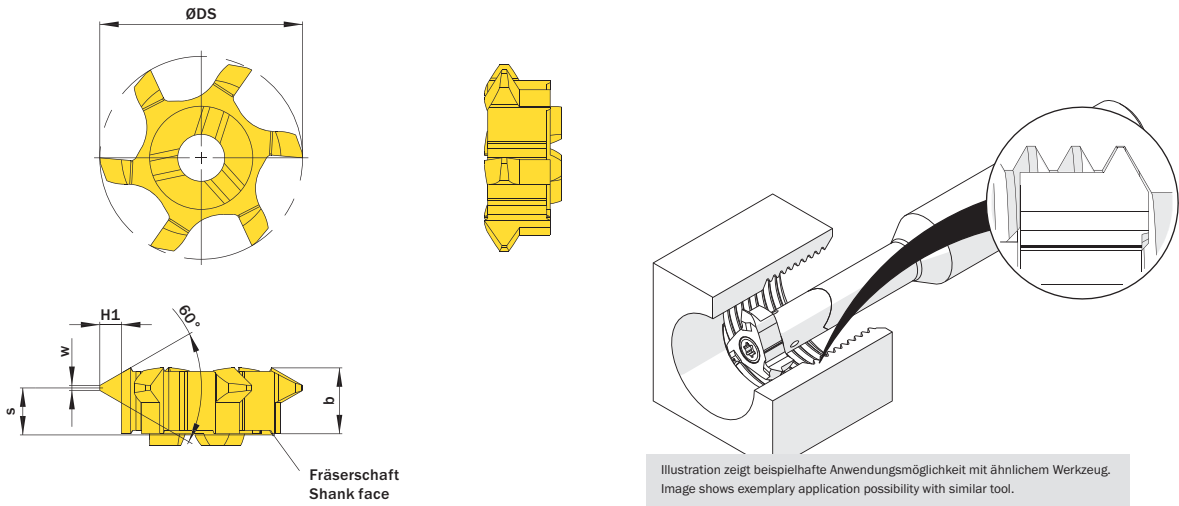


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.1835.02.18 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Innenendurchmesser As of nominal thread diameter	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/code	
	mm				P	M								
M22	21,74	1,5	U06.0815.02.18 M	ASZ9	X800	GT42	5,85	5,1	0,81	17,7	0,19	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	24,15	2,0	U06.1020.02.18 M	AS0G	X800	GT42	5,85	4,8	1,08	17,7	0,25	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd
M27	26,5	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	upd
M30	27,6	3,5	U06.1835.02.18 M	AS0H	X800	GT42	5,85	4,1	1,89	17,7	0,44	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: U06.0815.02.18 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill UX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmillUX
 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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

 Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
467

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

**ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647),
 H06 (Seite/Page 648)**

SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

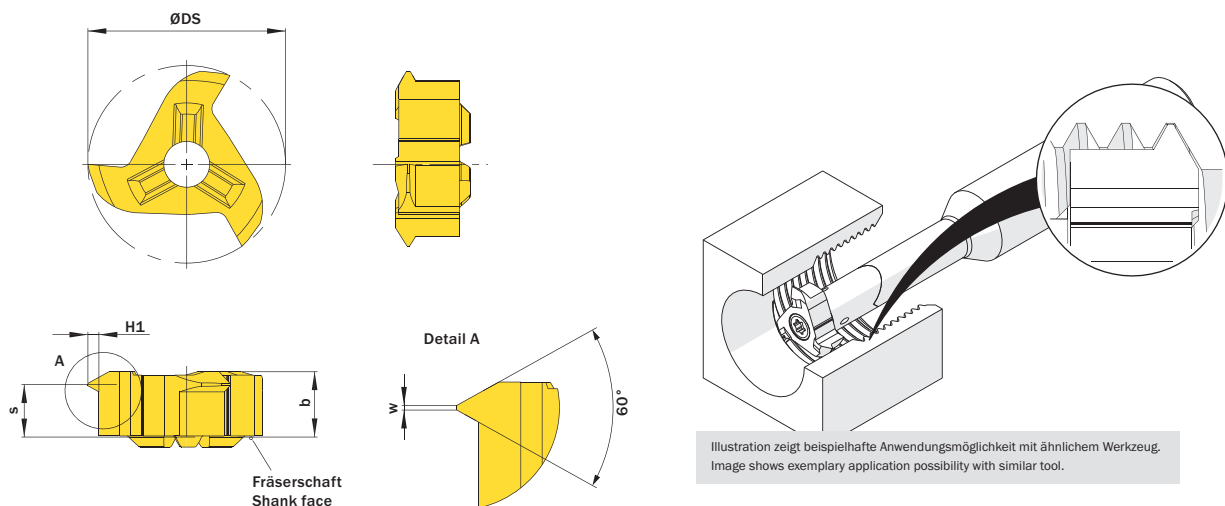
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/415


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.0917.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab Innenmessen As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
M22	21,74	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 upd
M24	22,91	0,95	1,75	U18.0917.02 M	AK07	X800 GT42	5,85	4,7	0,21	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 upd
M27	24,15	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 upd
M27	25,4	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 upd
M27	26,5	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 upd
M30	27,6	1,9	3,5	U18.1835.02 M	AN9W	X800 GT42	5,85	4,0	0,43	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 upd

Bestellbeispiel // Order example: U18.1630.02 M X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

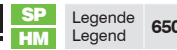
fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648), H05 (Seite/Page 648)



Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/394

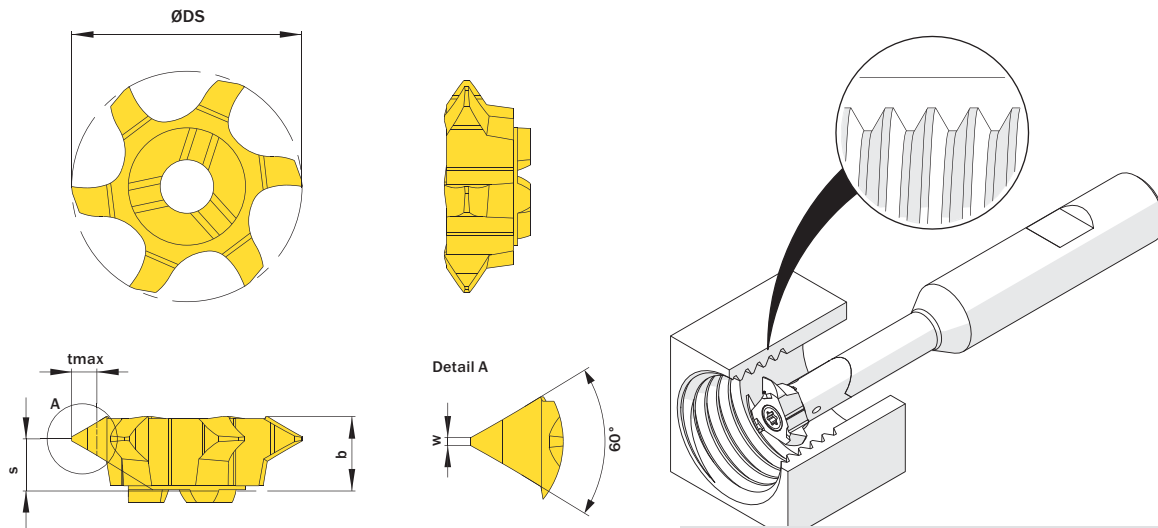


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.2535.01.18 M

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/code
	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
M24	2,0	4,0	U06.2535.01.18 M	APNP	 X800 GT42	5,85	4,0	0,25	2,57	17,7	6	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.2535.01.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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)

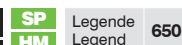
fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

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

ALL (Seite/Page 645), H02 (Seite/Page 646), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/395

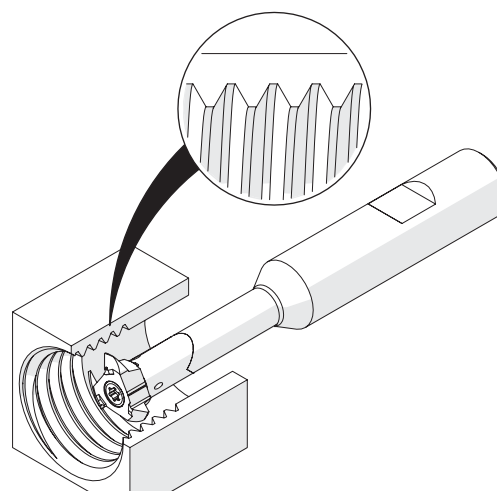
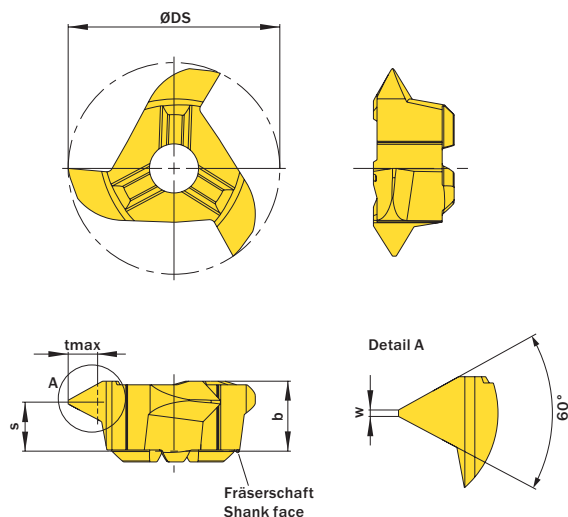


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.2535.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	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
M24	2,0	3,0	U18.1325.01 M	AAUQ	X800 GT42	5,85	4,4	0,25	1,73	17,7	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
M24	2,5	5,0	U18.1630.01 M	AH9G	X800 GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	17,7	3	UD09.0
M24	3,0	5,5	U18.1835.01 M	ADW6	X800 GT42	5,85	3,6	0,38	3,25	17,7	3	UD09.0
M24	2,0	4,0	U18.2535.01 M	APTV	X800 GT42	5,85	4,2	0,25	2,57	17,7	3	UD09.0 UD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.1630.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.
Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.
The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/877

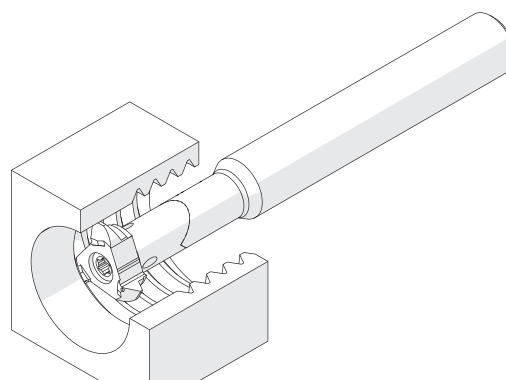
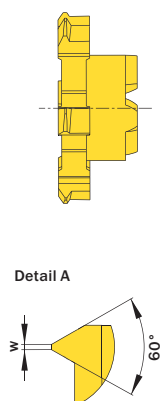
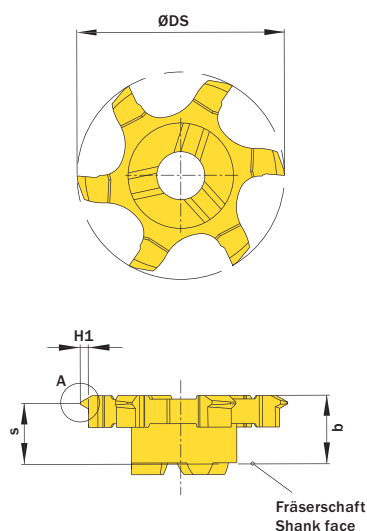


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.UN20.02.18 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	M							
8	U06.UN08.02.18 M	AS0V	X800	G742	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	G742	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	G742	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	G742	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	G742	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	G742	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	G742	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	G742	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	G742	5,85	0,57	5,2	17,7	0,13	6	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U06.UN20.02.18 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

UN-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von UN-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, UN Full Profile

Thread milling of UN-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/880

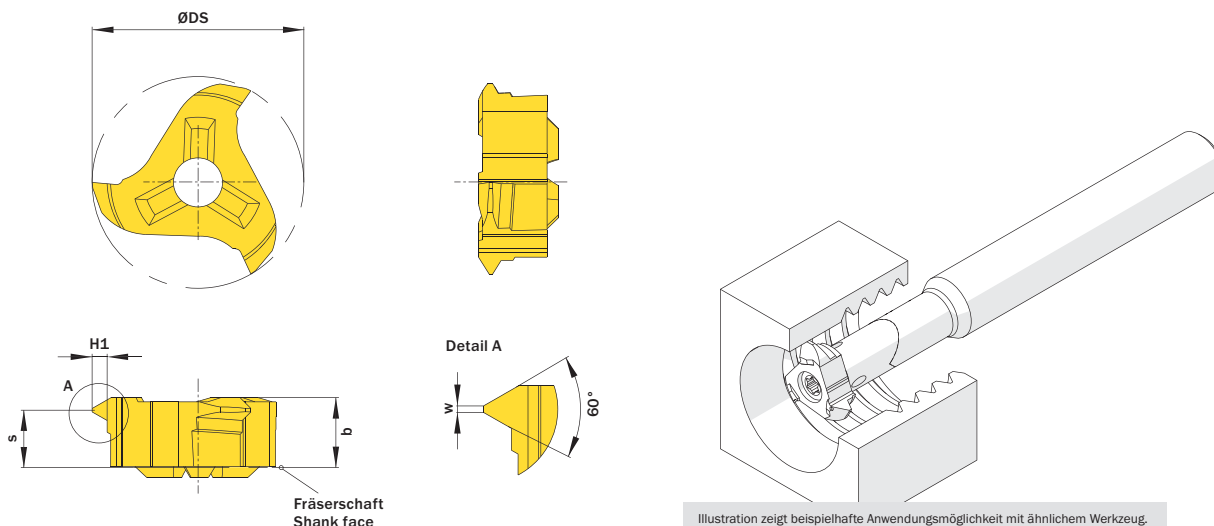


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

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		b	H1	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P M K N S		mm	mm	mm	mm	mm		
6	U18.UN06.02 M	AS7Q	X800	G142	5,85	2,291	4,2	17,7	0,53	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
7	U18.UN07.02 M	A4YF	X800	G142	5,85	1,96	4,2	17,7	0,45	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0 new
8	U18.UN08.02 M	AS04	X800	G142	5,85	1,718	4,4	17,7	0,4	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
10	U18.UN10.02 M	AS03	X800	G142	5,85	1,375	4,6	17,7	0,32	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
11	U18.UN11.02 M	AS02	X800	G142	5,85	1,249	4,8	17,7	0,29	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
12	U18.UN12.02 M	AS01	X800	G142	5,85	1,146	4,8	17,7	0,27	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
14	U18.UN14.02 M	AS00	X800	G142	5,85	0,981	5,0	17,7	0,23	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
16	U18.UN16.02 M	AS0Z	X800	G142	5,85	0,859	5,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
18	U18.UN18.02 M	AS0Y	X800	G142	5,85	0,763	5,1	17,7	0,18	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
20	U18.UN20.02 M	AS0X	X800	G142	5,85	0,687	5,2	17,7	0,16	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
24	U18.UN24.02 M	AS0W	X800	G142	5,85	0,572	5,2	17,7	0,13	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.UN08.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Gewinden, Vollprofil.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
468

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/878

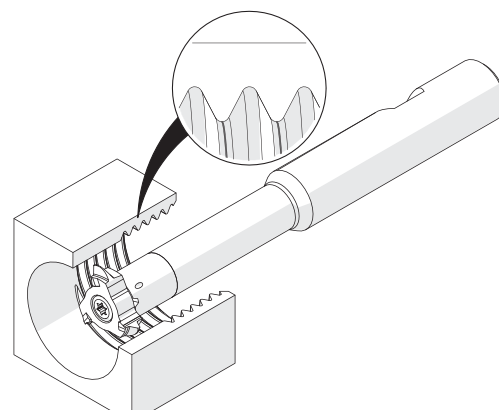
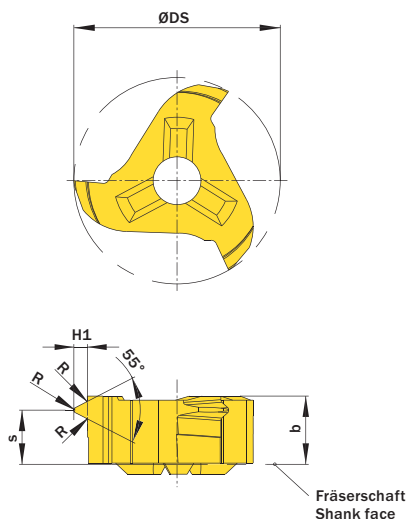


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.BS14.02 M

Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice				b	R	S	H1	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
			P	M	K	N									
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
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
19	U18.BS19.02 M	AS05	X800	GT42			5,85	0,18	4,9	0,86	17,7	-	22,8	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: **U18.BS11.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

551

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page		
529, 530, 531, 532, 533		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page		
469		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes		
ALL (Seite/Page 645), H02 (Seite/Page 646)		



SPHM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/407

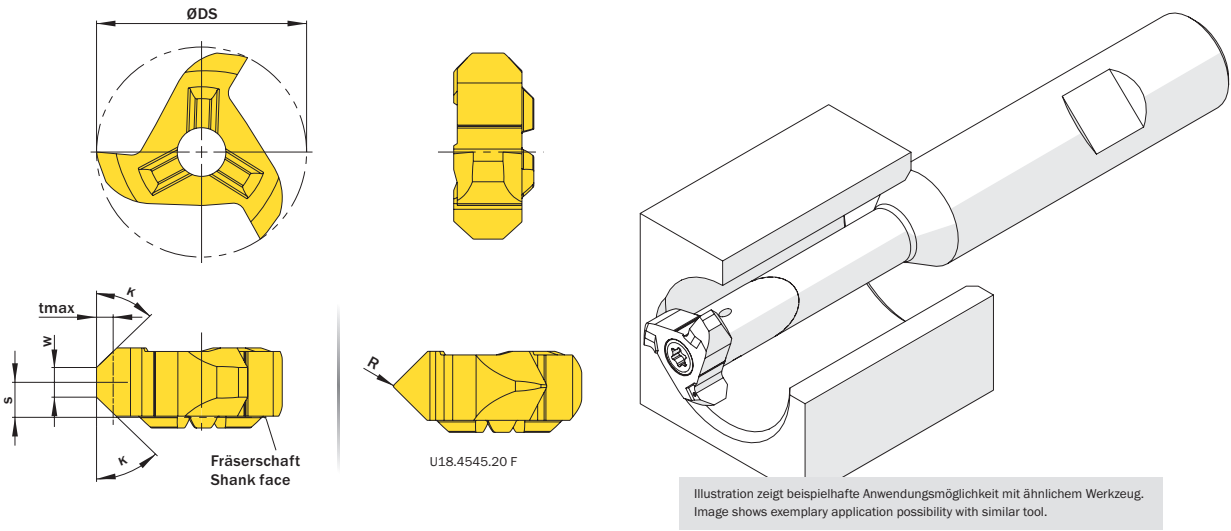


Abbildung zeigt / Drawing shows: U18.4545.58 F

K	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	w	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
	mm									
45°	15,0	U15.4545.58 F	AGQF	X800 GT42	2,5	3,0	14,7	0,2	3	UD09.0
45°	18,0	U18.4545.20 F	AHA2	X800 GT42	2,5	3,0	17,7	0,2	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0
45°	18,0	U18.4545.58 F	ACKW	X800 GT42	1,4	3,0	17,7	2,5	3	UD09.0 UD12.0 UD13.0

Bestellbeispiel // Order example: U18.4545.58 F X800 (X800 = Schneidstoff // Grade)

Fräsen von Fasen

Fasenfräsen beidseitig.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 15,0 mm.

Chamfering

Chamfering on both sides.
For use in bores as of minimum bore diameter 15,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
469

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/409

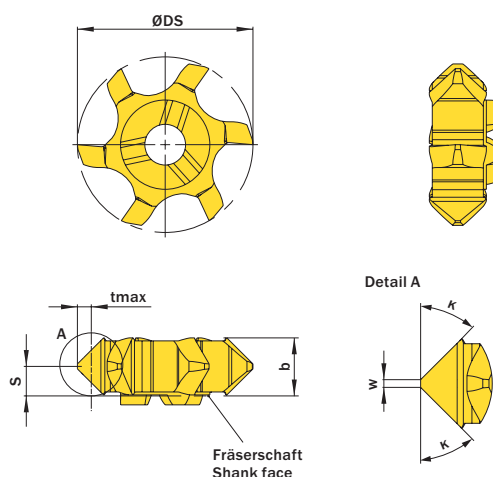


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.4545.020.18 F

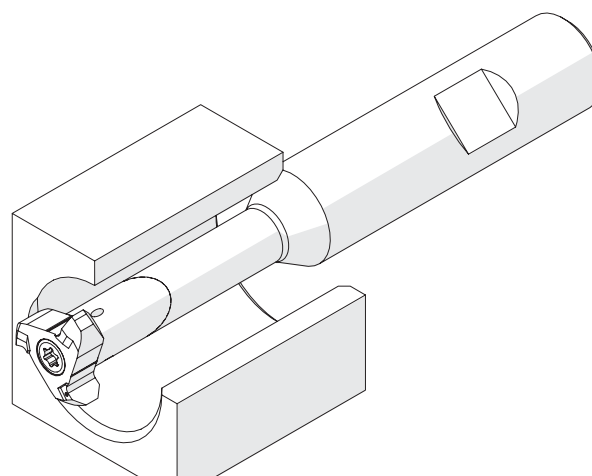


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	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/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 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 (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 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)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
529, 530, 531, 532, 533

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
471



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1214

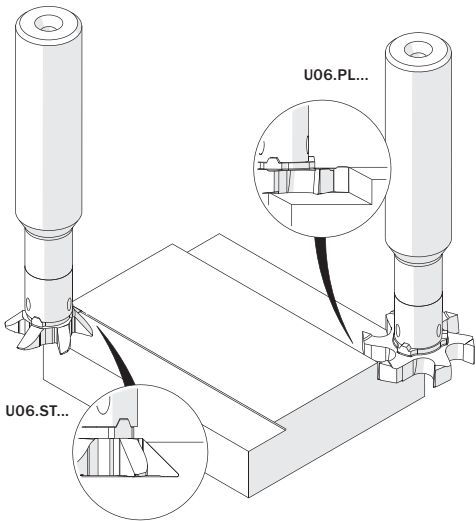
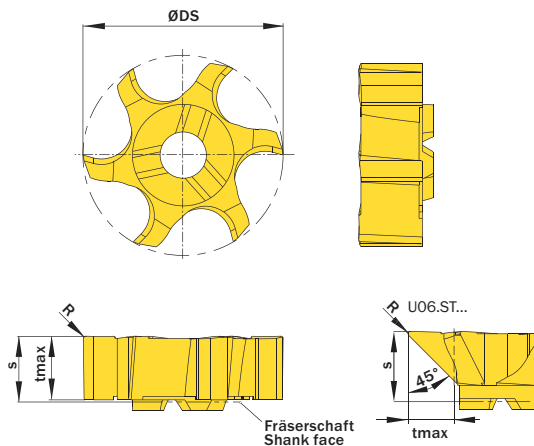


Abbildung zeigt / Drawing shows: U06.PL55.020.18 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
5,5	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

Bestellbeispiel // Order example: **U06.PL55.020.18 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



Ab Seite // As of page

461

Anwendungsübersicht
Application overview

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

555

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.

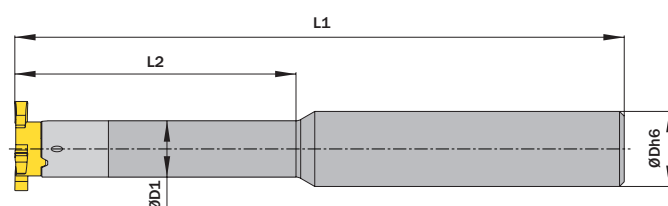
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

473

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/274

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 A HM	ABVM	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 A HM	AP4C	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 A HM	AMQ	90,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 A HM	AAJW	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 A HM	AEYP	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 A HM	AJS8	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 A HM	AGNA	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 A HM	AFWJ	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 A HM	ANDA	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 A HM	AAWZ	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 A HM	AF6W	110,0	VM5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 A HM	ACHN	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 A HM	AE3N	104,0	VM5x12 T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 A HM	AFNT	160,0	VM5x12 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.

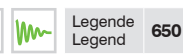
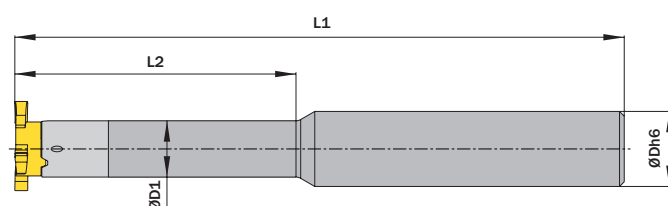
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

473

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/428

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 A HM	AHBS	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7	Inch
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 A HM	AGT2	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7	Inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 A HM	AJ9X	90,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.5	Inch
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 A HM	APKM	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 A HM	AMEX	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	Inch
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 A HM	AAG1	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	Inch
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 A HM	AD3T	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 A HM	AK1F	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3	Inch
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 A HM	AD9S	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3	Inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0.625.14.42 A HM**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

557

Fräuserschaft, 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.

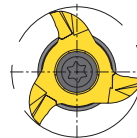
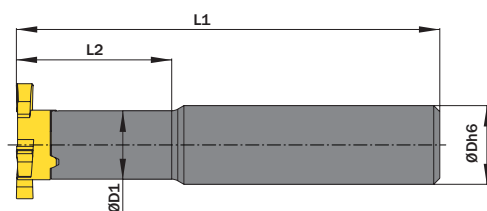
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

474

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

ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/275

ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Mit Kühlmittelzufuhr With through coolant supply	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm				mm			
▼ ØDh6 = 10,0 mm									
10,0	11,3	10,7	V22.1011.10 A ST	ABCX	Nein / No	60,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3
▼ ØDh6 = 13,0 mm									
13,0	11,3	25,7	V22.1311.25 A ST	ACUJ	Nein / No	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD11.3
13,0	14,0	10,7	V28.1314.10 A ST	AB44	Nein / No	70,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 A ST	AN3S	Ja / Yes	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0 new
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 A ST	AHCØ	Ja / Yes	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 19,05 mm									
19,05	14,0	35,7	V28.0.750.14.35 A ST	A4NV	Ja / Yes	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0 new
▼ 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 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

475

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

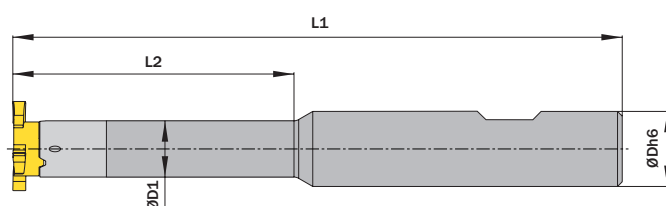
ALL (Seite/Page 645)



Legende
Legend

650

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/276



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 12,0 mm								
12,0	12,0	42,0	V22.1212.42 B HM	APJA	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
12,0	12,0	60,0	V22.1212.60 B HM	AJ81	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	11,5	30,0	V22.1611.30 B HM	AKP6	90,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.5
16,0	12,0	42,0	V22.1612.42 B HM	AHES	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	60,0	V22.1612.60 B HM	AD03	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	12,0	85,0	V22.1612.85 B HM	APYY	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	14,3	42,0	V28.1614.42 B HM	ANNZ	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	60,0	V28.1614.60 B HM	AJ23	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	14,3	85,0	V28.1614.85 B HM	AGBC	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3
16,0	9,0	33,0	V33.1609.33 B HM	APSS	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	16,0	45,0	V22.2016.45 B HM	AG2G	110,0	VM5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	16,0	65,0	V22.2016.65 B HM	AHNF	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD16.0
20,0	13,5	35,0	V28.2013.35 B HM	ACWV	104,0	VM5x12 T20T	T20T	VD13.5
20,0	14,3	85,0	V28.2014.85 B HM	AF3D	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.42 B HM**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräserschaft, Weldon (vgl. DIN 6535 HB)

Schwingungsgedämpfte Hartmetall-Ausführung mit innerer Kühlmittelzufuhr und Aufnahme nach DIN 6535 HB.

Milling Cutter Shank, Weldon (DIN 6535 HB)

Anti-vibration solid carbide type with through coolant and shank according to DIN 6535 HB.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

475

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

ALL (Seite/Page 645)

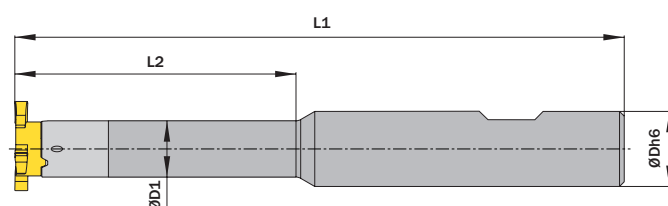


Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/429



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm			mm				
▼ ØDh6 = 12,7 mm									
12,7	12,7	42,0	V22.0.500.13.42 B HM	AH67	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7	inch
12,7	12,7	60,0	V22.0.500.13.60 B HM	AKZA	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.7	inch
▼ ØDh6 = 15,875 mm									
15,875	11,5	30,0	V22.0.625.11.30 B HM	AG3Z	90,0	VM5x12 T20T	T20T	VD11.5	inch
15,875	12,0	42,0	V22.0.625.12.42 B HM	AC12	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	60,0	V22.0.625.12.60 B HM	ACUX	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	12,0	85,0	V22.0.625.12.85 B HM	ABYS	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	inch
15,875	14,3	42,0	V28.0.625.14.42 B HM	AFE3	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	60,0	V28.0.625.14.60 B HM	AB65	130,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	14,3	85,0	V28.0.625.14.85 B HM	AKGV	160,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.3	inch
15,875	9,0	33,0	V33.0.625.09.33 B HM	A28K	100,0	VM5x12 T20T	T20T	VD09.0	new inch

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
476

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



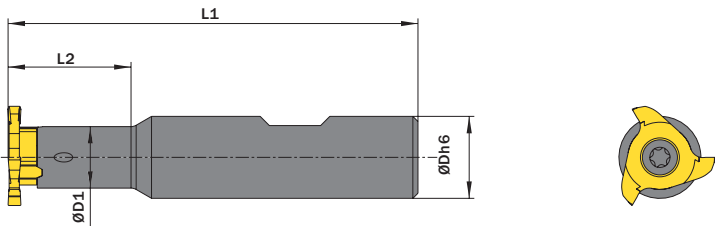
TW
ST



Legende
Legend **650**

 Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/423

Whistle-Notch Aufnahme auf Anfrage erhältlich.
Whistle-Notch fixation available upon request.



ØDh6	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			mm			
▼ ØDh6 = 15,875 mm								
15,875	12,0	24,0	V22.0.625.12.24 B ST	AD8N	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
15,875	9,0	20,0	V33.0.625.09.20 B ST	A28J	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 16,0 mm								
16,0	12,0	24,0	V22.1612.24 B ST	AFWU	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD12.0
16,0	9,0	20,0	V33.1609.20 B ST	AB46	80,0	V M5x12 T20T	T20T	VD09.0
▼ ØDh6 = 20,0 mm								
20,0	14,0	35,7	V28.2014.35 B ST	AE05	100,0	V M5x12 T20T	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.24 B ST**

Fräserschaft, zylindrisch (vgl. DIN 1835 A)

Stahl-Ausführung mit Aufnahme nach DIN 1835 A.
Für hohe Stabilität bei Planfräsoperationen.

Milling cutter shank, cylindrical (DIN 1835 A)

Steel type with shank according to DIN 1835 A.
High stability in face milling operations.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
476

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645)



Scan
QR-Code



Legende
Legend **650**

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1341

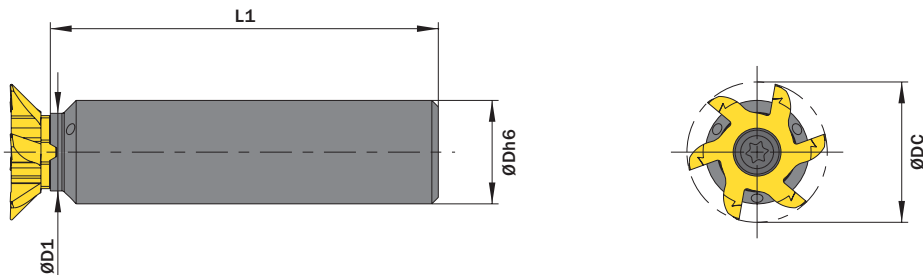


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1612.00.06 A ST

ØDh6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm			mm				
16,0	12,0	V22.1612.00.06 A ST	A6F1	60,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	new
16,0	12,0	V22.1612.00.10 A ST	A6G1	120,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0	new

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1612.00.10 A ST**

Fräferschaft, für Spannzangenfutter (DIN 6499)

Für Spannzangenfutter nach DIN6499-A.

Milling cutter shank, for collet chucks (DIN6499)

For collet chucks according to DIN6499-A.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

7,0 Nm

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

472

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

ALL (Seite/Page 645)



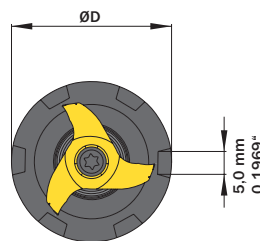
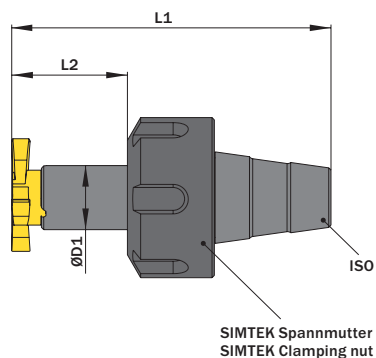
Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/456



Fräzerschaft ist nur mit passender Spannmutter verfügbar.
Spannmutter ist auch einzeln als Ersatzteil verfügbar.
Milling cutter shank is only available together with clamping nut.
Clamping nut is available as a spare part.

Für Spannzange For collet chuck	ØD1 mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Spannmutter Clamping nut	Gewinde Spannmutter Thread clamping nut	ØD mm	L1 mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER16											
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30	AD5W	VER16.18.32	M22x1,5	32,0	60,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.B	AVMX	VER16.18.22	M19x1,0	22,0	60,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER16	12,0	30,0	V22.ER16.12.30.C	AVMY	VER16.18.25	M19x1,0	25,0	60,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER20											
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30	APJ7	VER20.19.35	M25x1,5	35,0	65,65	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER20	12,0	30,0	V22.ER20.12.30.B	AVM1	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	65,65	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35	ABJC	VER20.19.35	M25x1,5	35,0	69,5	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER20	14,0	35,0	V28.ER20.14.35.B	AVM2	VER20.19.28	M24x1,0	28,0	69,5	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER25											
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30	AESQ	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	68,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER25	12,0	30,0	V22.ER25.12.30.B	AVM4	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	68,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19	AMP6	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	63,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	19,0	V22.ER25.14.19.B	AVM5	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	63,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35	APAS	VER25.20.42	M32x1,5	42,0	73,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER25	14,0	35,0	V28.ER25.14.35.B	AVM6	VER25.20.35	M30x1,0	35,0	73,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0
▼ Für Spannzange // For collet chuck = ER32											
ER32	12,0	30,0	V22.ER32.12.30	AFVA	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	74,0	VM5x12 T20T	T20T	VD12.0
ER32	14,0	19,0	V22.ER32.14.19	AKXJ	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	63,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0
ER32	14,0	35,0	V28.ER32.14.35	AC0B	VER32.23.50	M40x1,5	50,0	79,0	VM5x12 T20T	T20T	VD14.0

Bestellbeispiel // Order example: **V28.ER25.14.35**

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 645)



TW
ST

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/950

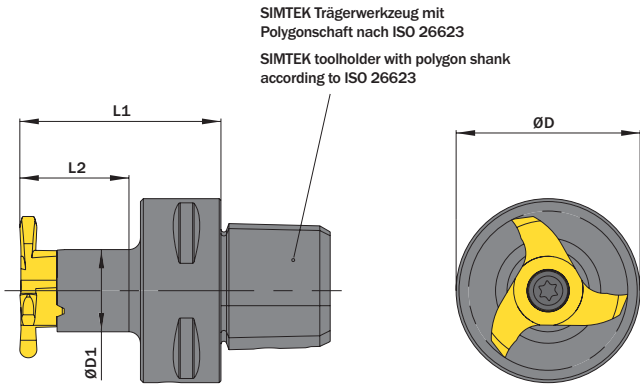


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.C312.18

Polygonschaftgröße Polygon shank size	ØD1	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	L1	ØD	ØDS	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code	UPD
	mm	mm			mm	mm	mm				
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

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/371

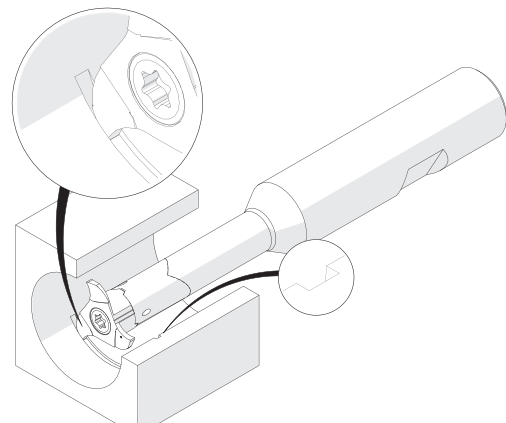
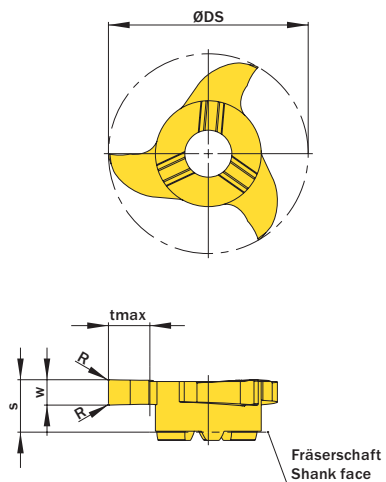


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.02 G

w ^{0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
0,77	0,7	-	22,0	V22.0070.00 Z	ABDX	X808 HT42	1,5	5,6	21,7	3	VD12.0
0,87	0,8	-	22,0	V22.0080.00 Z	AP3G	X808 HT42	1,7	5,6	21,7	3	VD12.0
0,97	0,9	-	22,0	V22.0090.00 Z	AJMH	X808 HT42	1,9	5,6	21,7	3	VD12.0
1,07	1,0	-	22,0	V22.0100.00 Z	AMB0	X808 HT42	2,1	5,6	21,7	3	VD12.0
1,24	1,1	-	22,0	V22.0110.00 Z	APJY	X808 HT42	2,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,44	1,3	0,1	22,0	V22.0130.01 G	ACS5	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,74	1,6	0,1	22,0	V22.0160.01 G	ABJ5	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,99	1,85	0,2	22,0	V22.0185.02 G	AGKU	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,29	2,15	0,2	22,0	V22.0215.02 G	AFGW	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,79	2,65	0,2	22,0	V22.0265.02 G	ADKF	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.0315.02 G	AMP1	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.0415.02 G	AE13	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,29	5,15	0,2	22,0	V22.0515.02 G	AEK1	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,29	5,15	0,4	22,0	V22.0515.04 G	AAG9	X808 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0515.04 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 AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Sicherungsringnuten, innen

Fräsen von Sicherungsringnuten in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

Circlip Ring Groove Milling, internal

Circlip ring groove milling in bores as of bore diameter 22,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
463

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/372

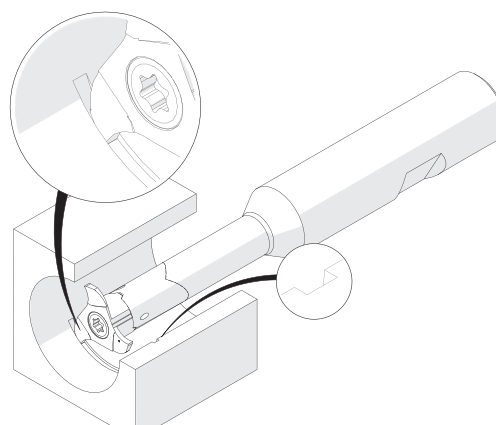
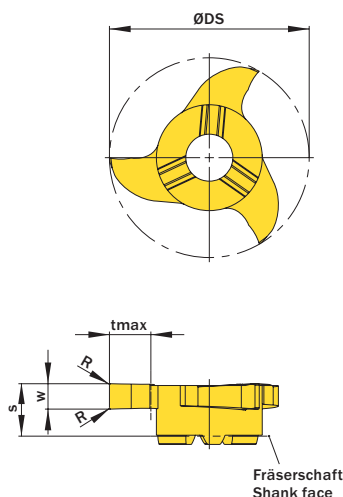


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0265.42 C

$w_{-0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,44	1,3	0,1	22,0	V22.0130.41 C	AKE5	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,74	1,6	0,1	22,0	V22.0160.41 C	AKCG	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
1,99	1,85	0,2	22,0	V22.0185.42 C	AF6X	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,29	2,15	0,2	22,0	V22.0215.42 C	APU4	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,79	2,65	0,2	22,0	V22.0265.42 C	AG8P	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,29	3,15	0,2	22,0	V22.0315.42 C	AHWH	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,29	4,15	0,2	22,0	V22.0415.42 C	AJYP	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,29	5,15	0,2	22,0	V22.0515.42 C	ANZF	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0130.41 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**

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)

f _{zm} 0,04 mm	h _{max} 0,05 mm	V _c Seite/Page 638
----------------------------	-----------------------------	----------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/380

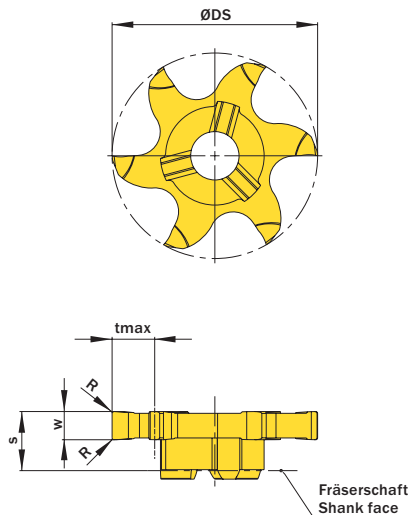


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 G

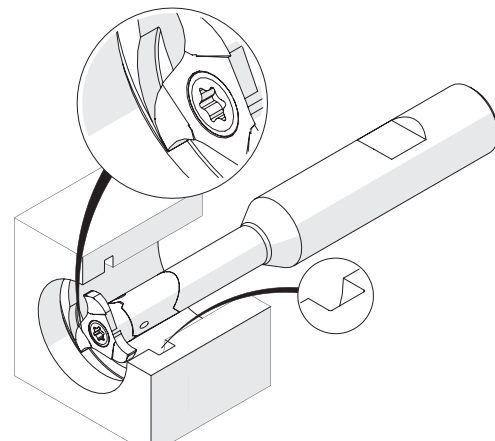


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	t _{max}	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,0	0,1	22,0	V06.0100.010.22 G	AGZW	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0
1,2	0,1	22,0	V06.0117.010.22 G	A6EF	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	6	VD12.0 new inch
1,5	0,1	22,0	V06.0150.010.22 G	AGY6	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0 new inch
1,6	0,1	22,0	V06.0157.010.22 G	A6EH	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0 new inch
2,0	0,2	22,0	V06.0200.020.22 G	AFJQ	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0 new inch
2,4	0,2	22,0	V06.0238.020.22 G	A6EB	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0 new inch
2,5	0,2	22,0	V06.0250.020.22 G	AKJ5	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,0	0,2	22,0	V06.0300.020.22 G	AFBB	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,2	0,2	22,0	V06.0318.020.22 G	A6ED	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0 new inch
4,0	0,2	22,0	V06.0400.020.22 G	APZW	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0200.020.22 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .22

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.22 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP Legende
HM Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/373

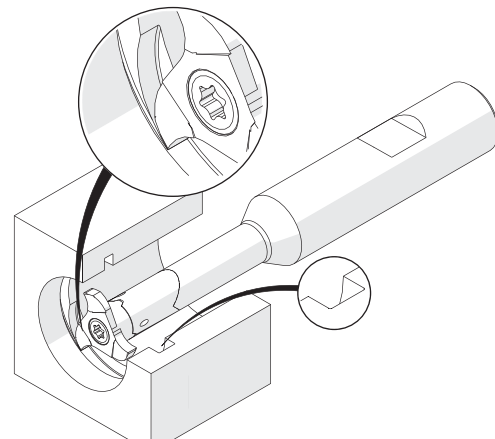
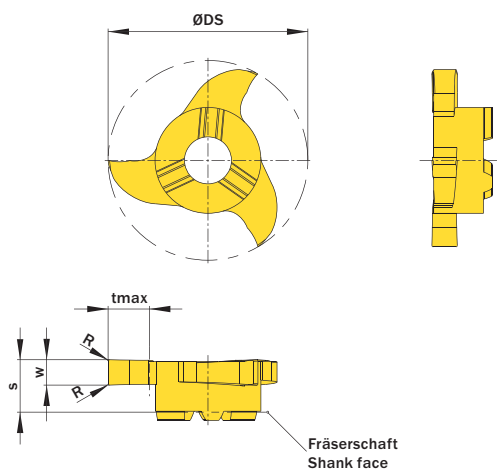


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.02 G

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			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
1,575	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
2,388	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
3,175	0,2	22,0	V22.0318.02 G	AK1S	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,175	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
3,556	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
4,369	0,2	22,0	V22.0437.02 G	AHBP	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,369	0,4	22,0	V22.0437.04 G	AEPH	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,75	0,2	22,0	V22.0475.02 G	ADF7	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
5,0	0,2	22,0	V22.0500.02 G	AZCE	X800 GT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
6,35	0,2	22,0	V22.0635.02 G	A1JU	X800 GT42	4,5	9,3	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG**

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 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 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)


SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

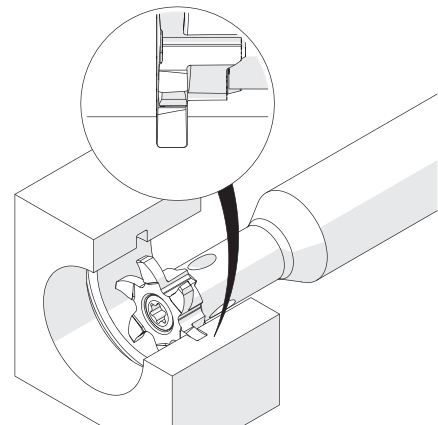
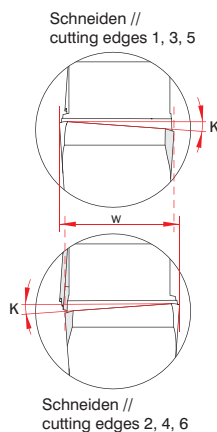
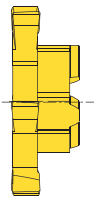
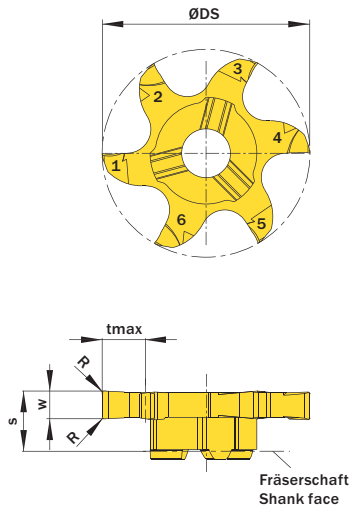
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1124


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	22,0	V06.0200.020.22 GY	A0ZB	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
2,5	-	0,2	22,0	V06.0250.020.22 GY	AYFX	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
3,0	-	0,2	22,0	V06.0300.020.22 GY	AYFY	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0
4,0	-	0,2	22,0	V06.0400.020.22 GY	AYFZ	X800 GT42	4,5	6,2	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0250.020.22 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1135

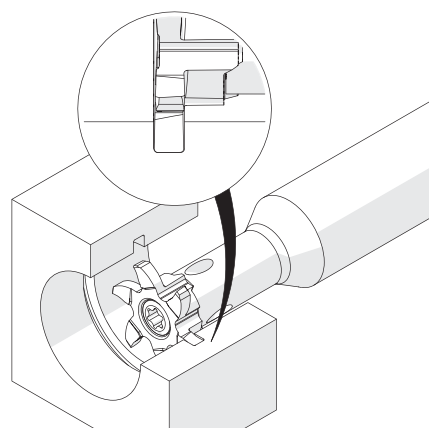
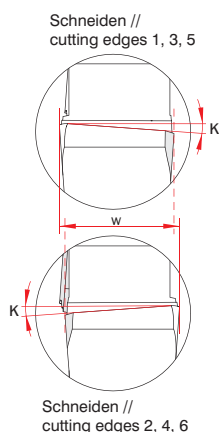
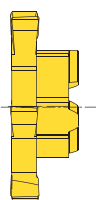
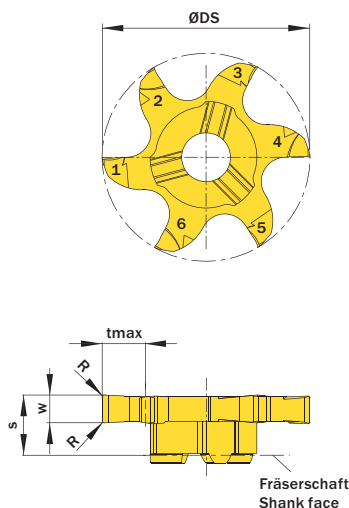


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
▼ 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											
1,71	1,6	0,1	28,0	V06.0160.010.28 GY	A4XZ	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 new
2,0	-	0,2	28,0	V06.0200.020.28 GY	A4X1	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 new
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
3,5	-	0,2	28,0	V06.0350.020.28 GY	A36F	X800 GT42	6,5	6,2	27,7	6	VD14.0 VD14.3 new
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: **V06.0400.020.28 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen, für weiche Schnitte

Nutfräsen gerader Nutformen. Weiches Eintauchen in den Werkstückstoff und bessere Oberflächen durch optimierte Schneidengeometrie. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 35,0 mm.

General Groove Milling, for smooth cuts

General groove milling. With a new cutting edge geometry for very smooth cuts and better surface quality. For use in bores as of minimum bore diameter 35,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1136

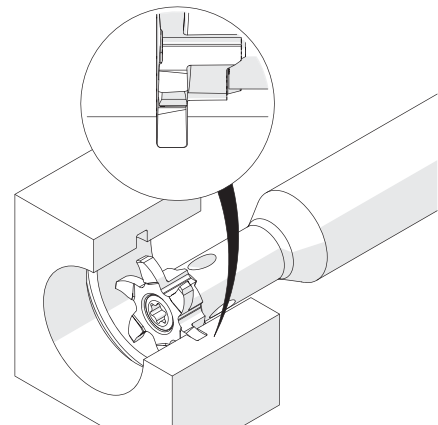
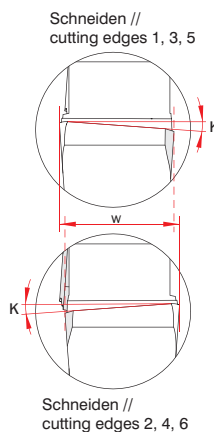
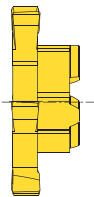
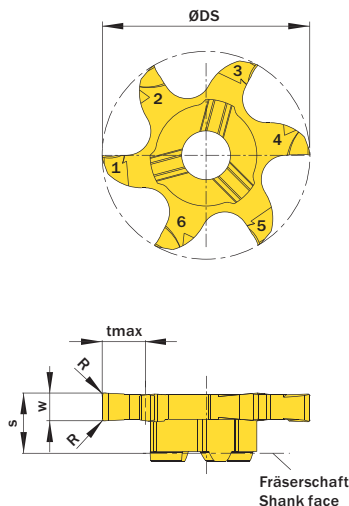


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.22 GY

w ±0.02 mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S ±0.02 mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 35,0 mm										
2,0	0,2	35,0	V06.0200.020.35 GY	AYF5	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	35,0	V06.0250.020.35 GY	AYF6	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	35,0	V06.0300.020.35 GY	AYF7	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 37,0 mm										
1,5	0,1	37,0	V06.0150.010.37 GY	AZDZ	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0
2,0	0,2	37,0	V06.0200.020.37 GY	AX0H	X800 GT42	12,0	6,2	36,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0300.020.35 GY X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
 SIMTEK milling tools type VX

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Fassung

Fräsen von Sicherungsringnuten mit Nutaußenkantenfasung.
 Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm.

Circlip Ring Groove Milling with chamfering

Circlip ring groove milling with chamfering.
 For use in minimum bore diameter 22,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)
SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

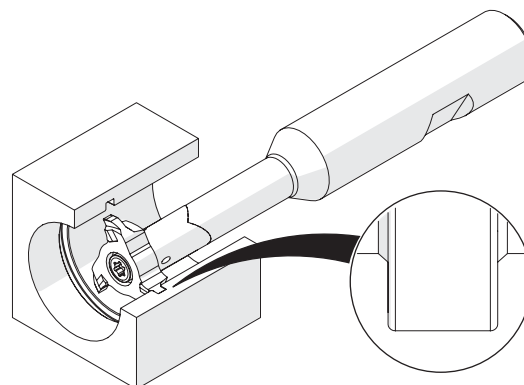
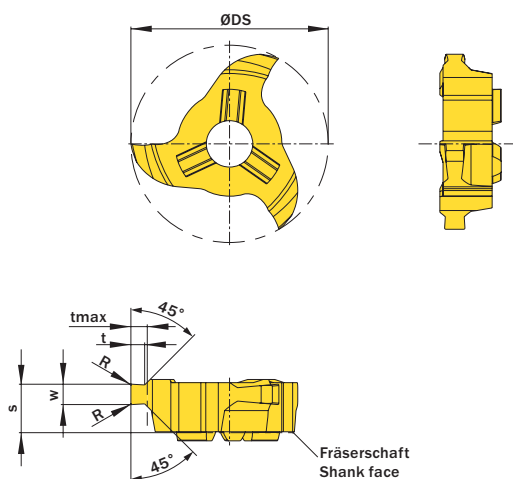
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/419


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.2215.35 F

w -0,02	Nuttenbreite 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	t	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
1,21	1,1	-	22,0	V22.1105.30 F	ADTP	X800 GT42	0,49	0,5	5,1	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
1,41	1,3	-	22,0	V22.1307.30 F	AJDV	X800 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	5,1	21,7	3	
1,71	1,6	-	22,0	V22.1610.35 F	AKAE	X800 GT42	0,97	1,0	5,1	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	
2,26	2,15	0,15	22,0	V22.2215.35 F	APWV	X800 GT42	1,47	1,5	5,3	21,7	3	
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.2616.45 F	AAAZ	X800 GT42	1,47	1,5	5,1	21,7	3	
2,76	2,65	0,15	22,0	V22.2617.45 F	AEW7	X800 GT42	1,72	1,75	5,1	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: **V22.1609.35 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
462

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

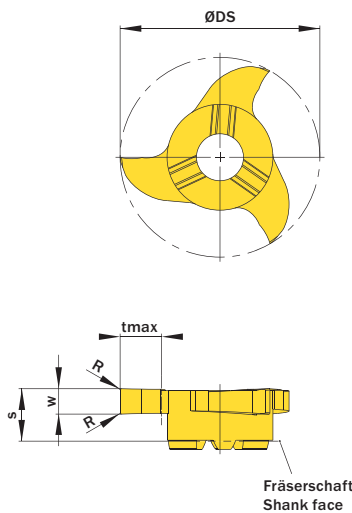
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/374



Fräsertschaft
Shank face

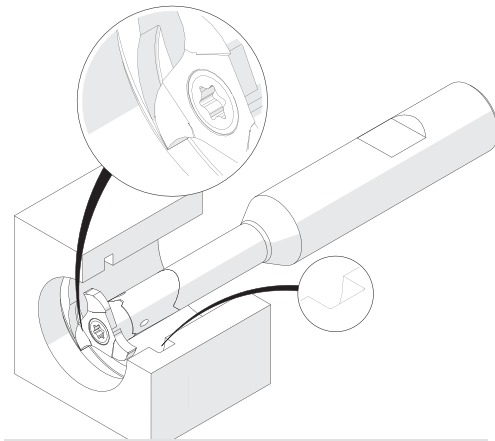


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0250.42 C

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	0,2	22,0	V22.0150.42 C	ANDN	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,0	0,2	22,0	V22.0200.42 C	ANC3	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
2,5	0,2	22,0	V22.0250.42 C	AH0W	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
3,0	0,2	22,0	V22.0300.42 C	AHME	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0
4,0	0,2	22,0	V22.0400.42 C	ABUK	X808 HT42	4,5	5,7	21,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0300.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



V22. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V22.0179.030 XG C**

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
465

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP Legende
HM Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/403

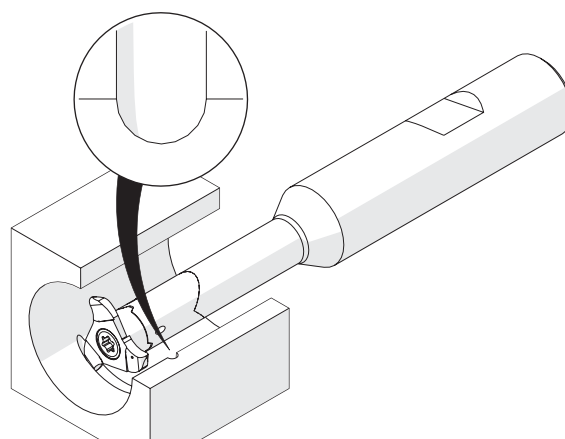
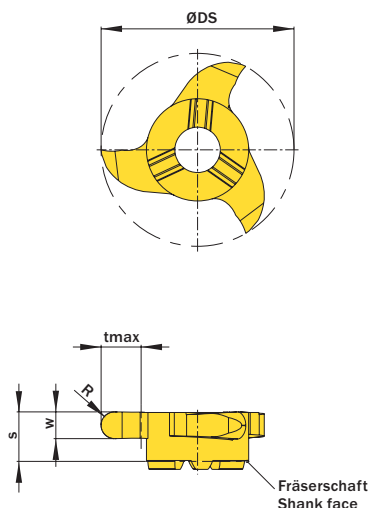


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0015.30 V

R	w ^{+0,03}	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
0,5	1,0	22,0	V22.0005.10 V	AD2W	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
0,8	1,6	22,0	V22.0008.16 V	AFEE	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,0	2,0	22,0	V22.0010.20 V	ABHY	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,2	2,4	22,0	V22.0012.24 V	ACH9	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,4	2,8	22,0	V22.0014.28 V	ADDY	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,5	3,0	22,0	V22.0015.30 V	AF96	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,0	4,0	22,0	V22.0020.40 V	ACC4	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,2	4,4	22,0	V22.0022.44 V	AC2Y	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
2,381	4,762	22,0	V22.0024.48 V	A38X	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
1,6	3,175	22,0	V22.0062.12 V	A3T5	X800 GT42	4,5	5,8	21,7	3	VD12.0
1,588	3,175	25,0	V25.0016.318 V	A6U9	X800 GT42	5,0	6,6	24,7	3	VD12.0
1,588	3,175	28,0	V28.0016.318 V	A61V	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD12.0
3,175	6,35	28,0	V28.0032.635 V	A6X7	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V22.0014.28 V X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
467

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H05 (Seite/Page 648), H06 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/417

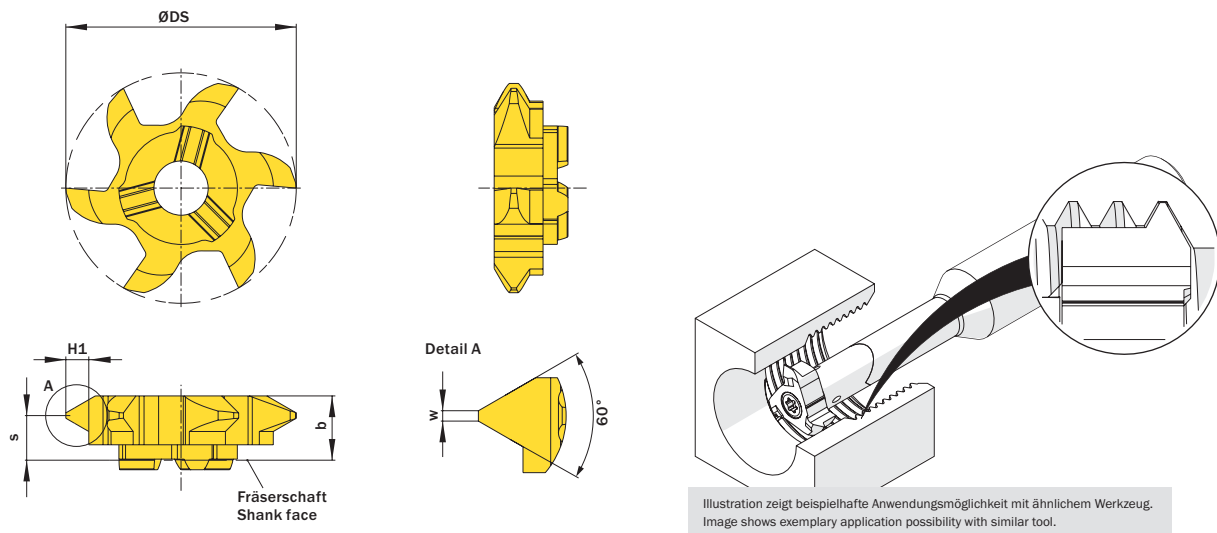


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.2140.02.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab indennendurchmesser As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
M27	25,86	0,81	1,5	V06.0815.02.22 M	AQ1C	X800 G742	6,2	5,3	0,19	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M30	27,1	0,95	1,75	V06.0917.02.22 M	AQ1D	X800 G742	6,2	5,2	0,22	21,7	6	
M30	28,4	1,08	2,0	V06.1020.02.22 M	AQ1E	X800 G742	6,2	5,1	0,25	21,7	6	
M33	30,95	1,62	3,0	V06.1630.02.22 M	AQ1F	X800 G742	6,2	4,8	0,37	21,7	6	
M36	33,2	2,16	4,0	V06.2140.02.22 M	AQ1G	X800 G742	6,2	4,4	0,5	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0815.02.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Vollprofil

Fräsen von metrischen ISO-Gewinden, Vollprofil.

Thread milling, metric ISO-Thread, full profile

Thread milling of metric ISO-threads, full profile.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

467

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

ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)



SP

HM

Legende

Legend

650



Scan

QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit

www.simtek.info/cp/416

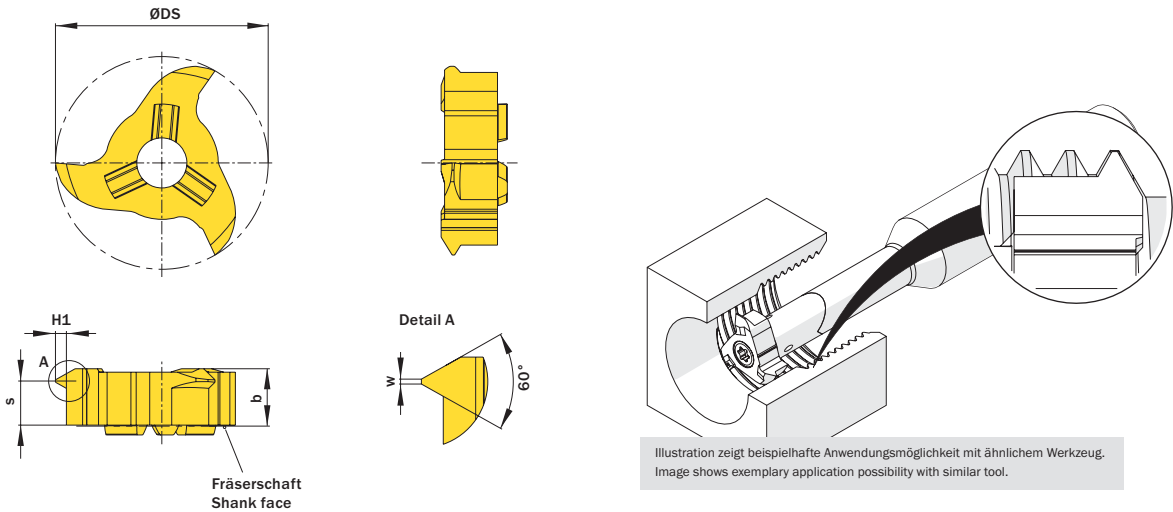


Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.1020.02 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Ab innenindurchmesser As of nominal thread diameter	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
M27	25,86	0,81	1,5	V22.0815.02 M	AA28	X800 GT42	5,85	4,8	0,19	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M30	27,1	0,95	1,75	V22.0917.02 M	AD26	X800 GT42	5,85	4,7	0,22	21,7	3	
M30	28,4	1,08	2,0	V22.1020.02 M	APM9	X800 GT42	5,85	4,6	0,25	21,7	3	
M33	30,95	1,62	3,0	V22.1630.02 M	ADAA	X800 GT42	5,85	4,3	0,37	21,7	3	
M33	32,1	1,89	3,5	V22.1835.02 M	AHUY	X800 GT42	5,85	4,1	0,43	21,7	3	
M36	33,2	2,16	4,0	V22.2140.02 M	AD70	X800 GT42	5,85	3,9	0,5	21,7	3	
M36	34,25	2,43	4,5	V22.2445.02 M	AEFA	X800 GT42	5,85	3,7	0,56	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.1835.02 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Metrisches ISO-Gewindefräsen, Teilprofil

Ausgelegt als Mehrbereichswerkzeuge. Die angegebene „Steigung (von)“ ist normgerecht. Die „Steigung (bis)“ kann ebenfalls realisiert werden. Vgl. Hinweistexte.

Thread milling, metric ISO-Thread, partial profile

Multi-purpose milling inserts. The given „Pitch (as of)“ is conforming to standards. The „Pitch (up to)“ is possible too at the expense of conformity. Please read additional notes.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648), H05 (Seite/Page 648)



SP Legende
HM Legend

650

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/397

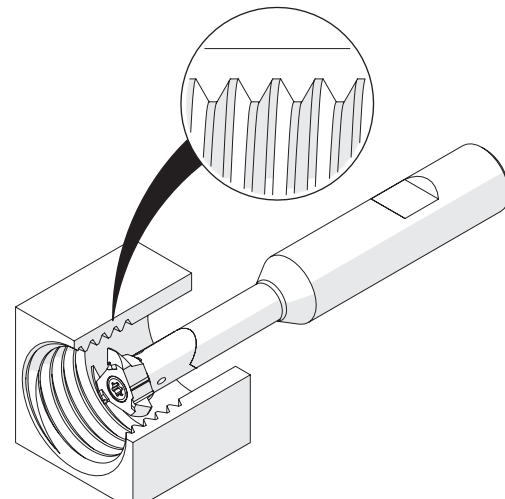
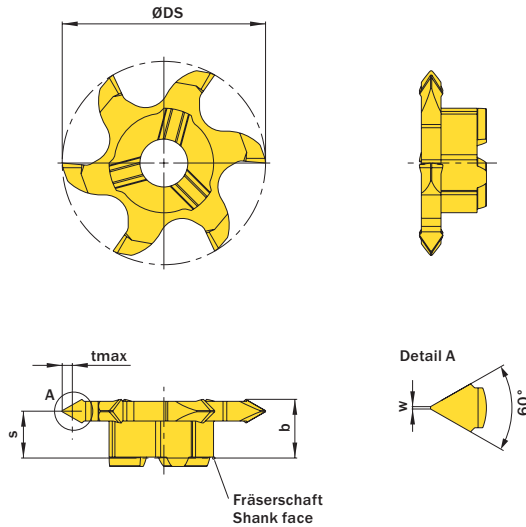


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0720.01.22 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
M27	1,0	2,0	V06.0720.01.22 M	AJ2A	 X800 GT42	6,2	5,1	0,12	1,25	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0
M27	2,0	4,5	V06.2545.01.22 M	AM1S	 X800 GT42	6,05	4,2	0,25	2,71	21,7	6	VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.2545.01.22 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/396

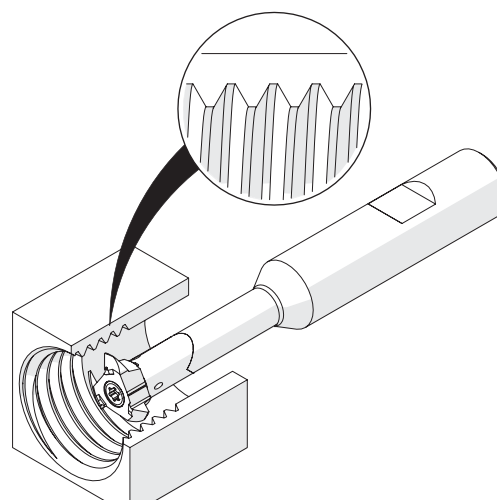
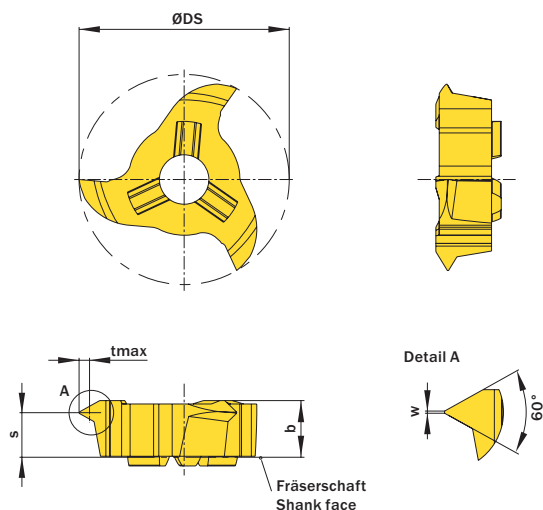


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.0720.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			PMKN 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 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0 VD12.0 VD12.0 VD12.0 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	
M27	2,0	3,75	V22.1020.01 M	ADZU	X800 GT42	5,85	4,2	0,25	2,22	21,7	3	
M30	2,5	5,0	V22.1630.01 M	AF00	X800 GT42	5,85	3,8	0,31	2,98	21,7	3	
M30	3,5	6,0	V22.2140.01 M	AF72	X800 GT42	5,85	3,4	0,44	3,52	21,7	3	
M30	3,5	6,5	V22.2445.01 M	ABAF	X800 GT42	5,85	3,2	0,44	3,84	21,7	3	
M27	2,5	4,5	V22.2545.01 M	AEAA	X800 GT42	5,85	3,7	0,31	2,71	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.2545.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

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

ALL (Seite/Page 645), H06 (Seite/Page 648)



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1175

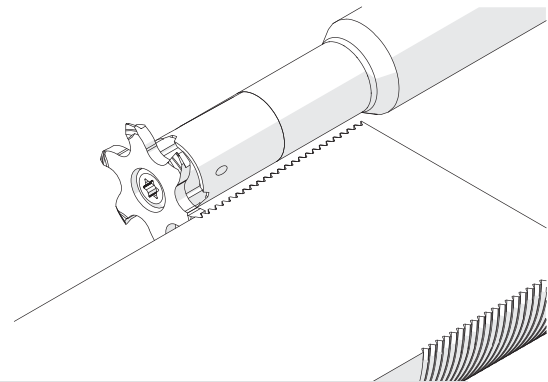
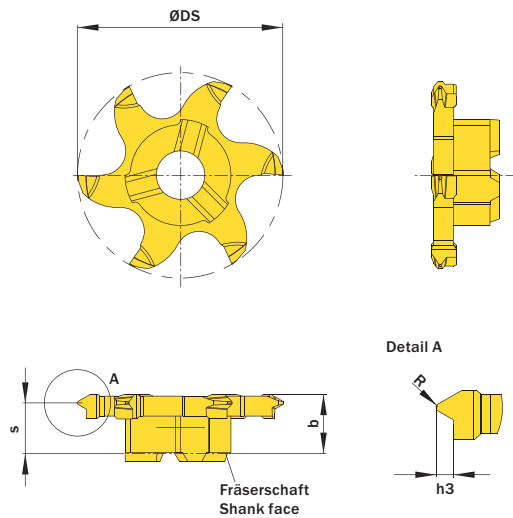


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

h3	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	R	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm	mm		
0,92	1,5	V06.0815.02.22 EM	AZB9	X800 GT42	6,25	0,22	5,4	21,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
1,07	1,75	V06.0917.02.22 EM	AZCA	X800 GT42	6,25	0,25	5,2	21,7	6	
1,23	2,0	V06.1020.02.22 EM	AZCB	X800 GT42	6,25	0,29	5,1	21,7	6	
1,84	3,0	V06.1630.02.22 EM	AZCC	X800 GT42	6,05	0,43	4,5	21,7	6	
2,45	4,0	V06.2140.02.22 EM	AZCD	X800 GT42	6,05	0,58	4,0	21,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0815.02.22 EM X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit sechs Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with six cutting edges and tooldiameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
468

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1061

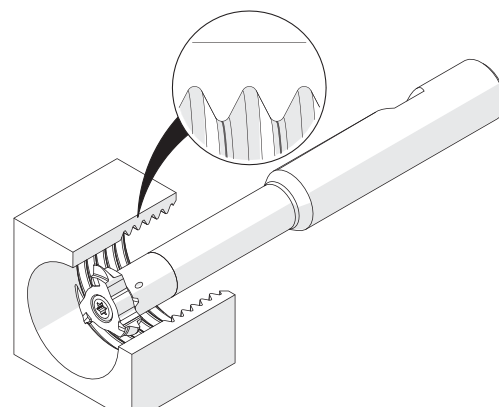
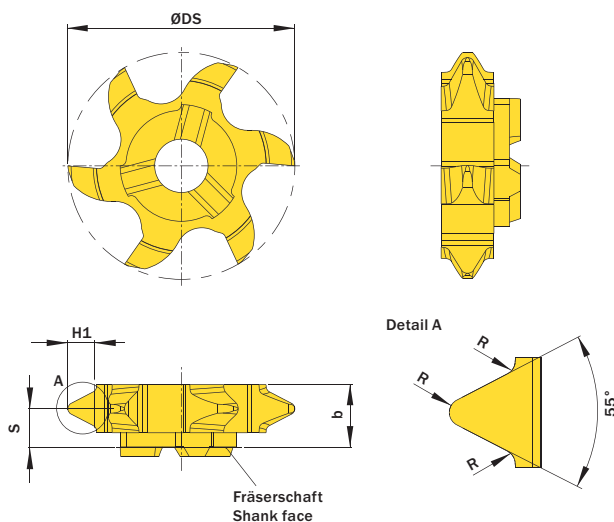


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.5506.02.22 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	s	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
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)

Whitworth-Rohrgewinde, Vollprofil

Fräsen von Whitworth-Rohrgewinden, Vollprofil mit drei Schneiden und Werkzeug-Schneidkreis von 21,7 mm.

Whitworth Pipe Thread Milling, full profile

Whitworth pipe thread milling, full profile with three cutting edges and tool diameter of 21,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
468

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647)



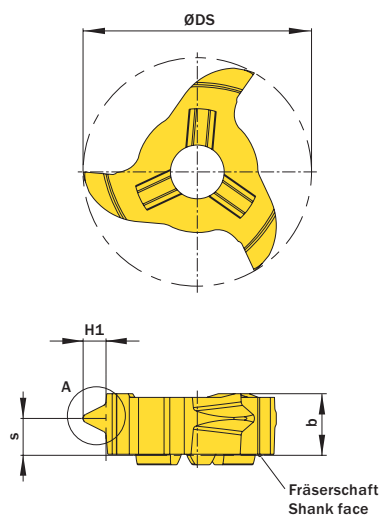
SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/414



Detail A

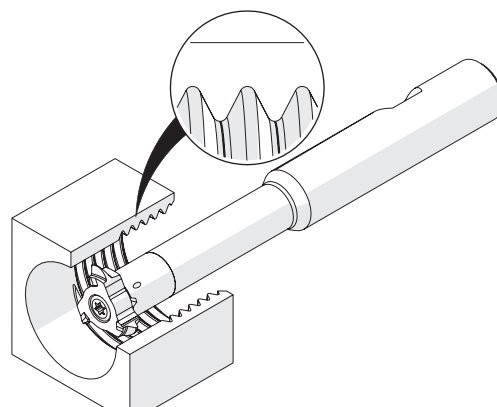
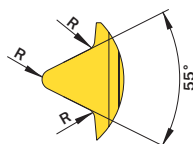


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.5508.02 M

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/Inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	R	b	s	ØDS	Ab Gewindegröße As of thread size	Alternativ ab Nenndurchmesser Alternativ as of nominal diameter	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				P M K N S	mm	mm	mm	mm		mm		
2,71	4,233	6	V22.5506.02 M	AMJF	X800 GT42	0,58	5,85	3,1	21,7	BSW 11/2"	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	2,309	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 AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

581

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 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 469		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 645), H02 (Seite/Page 646)		



SP
HM Legende
 Legend **650**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/408

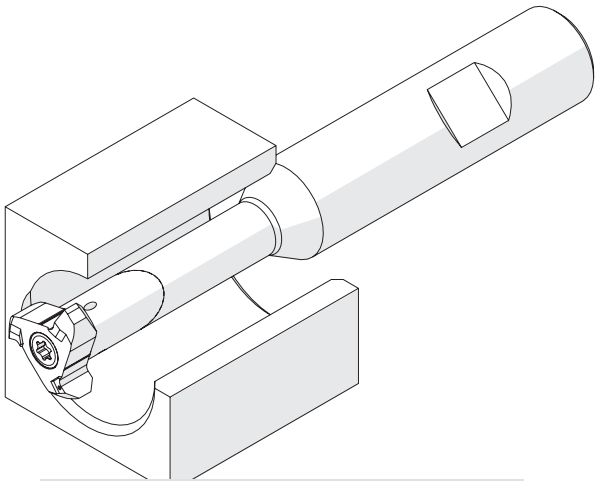
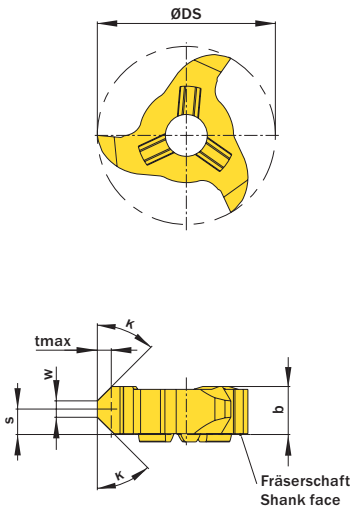


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V22.4545.58 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	b mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
45°	2,0	22,0	V22.4545.58 F	ADU1	X800 G142	1,7	5,85	3,0	21,7	3	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
45°	3,0	22,0	V22.4545.94 F	AH71	X800 G142	3,0	9,4	4,8	21,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V22.4545.94 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.

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 638
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564		
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page 469		
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes ALL (Seite/Page 645), H05 (Seite/Page 648)		



SP

HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/410

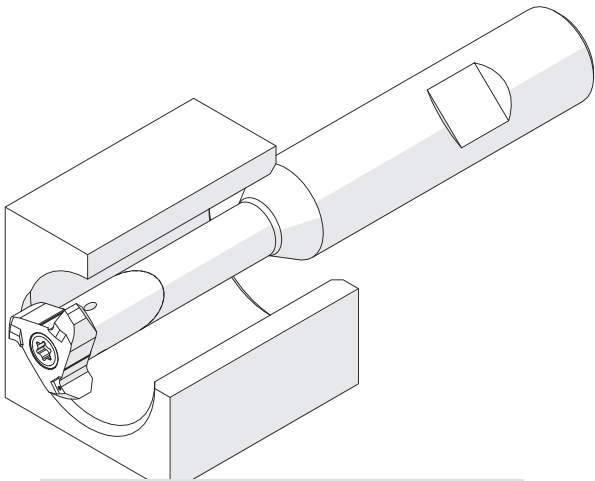
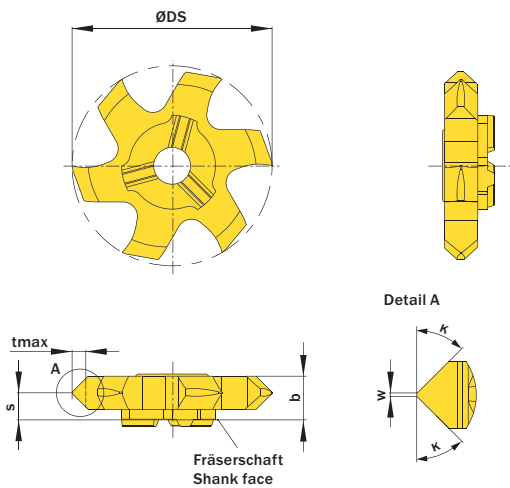


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.4545.020.28 F

K	w mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	b mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
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 VD14.3 VD15.0 VD16.0
45°	0,2	28,0	V06.4545.020.28 F	AT86	X800 GT42	2,0	6,5	3,8	27,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.4545.020.22 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Fräsen von Kantenverrundungen (Entgraten)

Viertelkreisfräser konkav zur einfachen Verrundung von Kanten. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 22,0 mm bei der Verrundung von Bohrungen.

Corner Rounding (Deburring)

Quadrant milling insert for corner rounding. For use in bores as of minimum bore diameter 22,0 mm when rounding bore corners.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,04 mm	hmax 0,05 mm	Vc Seite/Page 638
-----------------------	------------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

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

ALL (Seite/Page 645)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/411

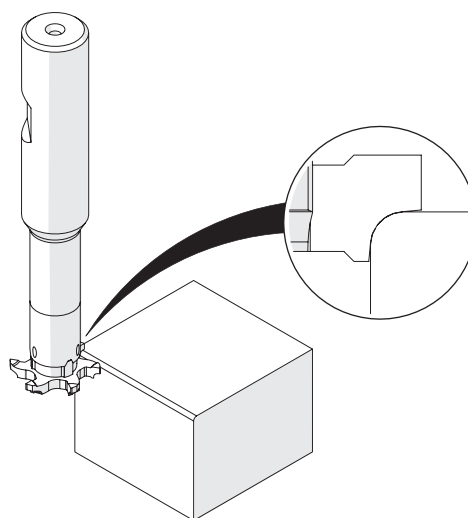
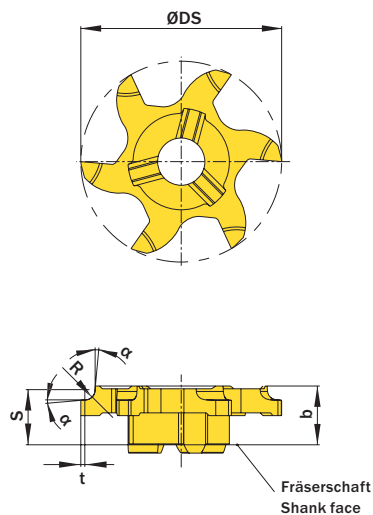


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.R100.22 F

R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	t	α	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		mm		
0,2	22,0	V06.R020.22 F	AA2K	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,5	22,0	V06.R050.22 F	AHJG	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,6	22,0	V06.R060.22 F	AKDK	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
0,8	22,0	V06.R080.22 F	AMYF	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,0	22,0	V06.R100.22 F	AMU5	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,25	22,0	V06.R125.22 F	AKP3	X800 GT42	6,35	5,8	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
1,5	22,0	V06.R150.22 F	AKVS	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,0	22,0	V06.R200.22 F	AHG3	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,25	22,0	V06.R225.22 F	ABG4	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
2,5	22,0	V06.R250.22 F	ABDT	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0
3,0	22,0	V06.R300.22 F	AB8E	X800 GT42	6,05	5,6	0,5	5°	21,7	6	VD12.0

Bestellbeispiel // Order example: **V06.R300.22 F X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Stirn- und Planfräsen

Schneidkreisdurchmesser ab 19,7 mm mit 6 Schneiden.

Face Milling

Tool diameter of 19,7 mm with 6 cutting edges.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

471

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

ALL (Seite/Page 645)



SP Legende
HM Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/412

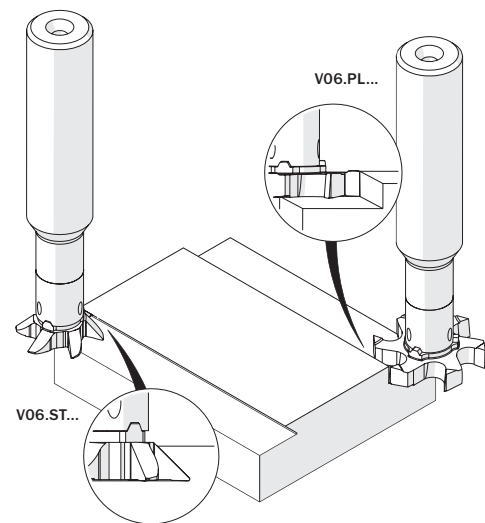
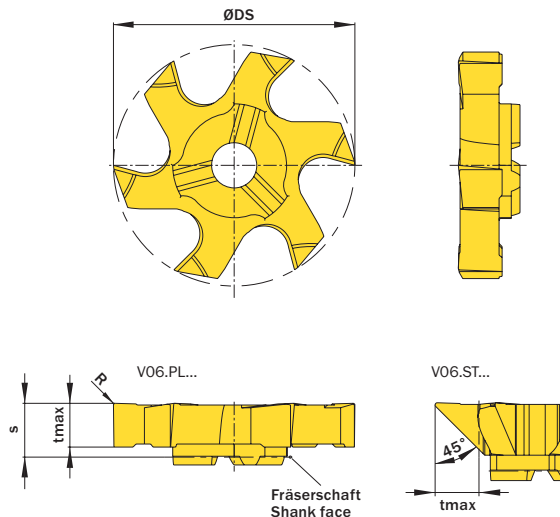


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.PL50.020.28 Y

tmax	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm		
5,0	0,2	20,0	V06.PL50.020.20 Y	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

Bestellbeispiel // Order example: **V06.PL50.020.28 Y X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 25,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 25,0 mm.

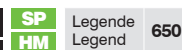
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/375

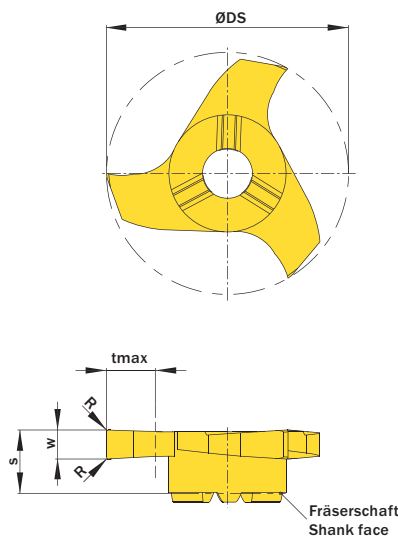


Abbildung zeigt / Drawing shows: V25.0300.02 G

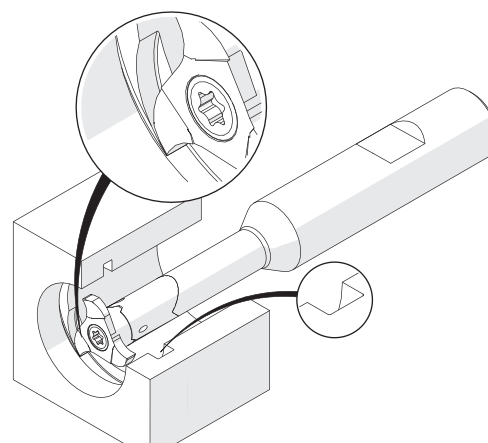


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
2,0	0,2	25,0	V25.0200.02 G	AHS7	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,388	0,2	25,0	V25.0239.02 G	APTW	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	25,0	V25.0250.02 G	ACG1	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	25,0	V25.0300.02 G	AFPB	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,175	0,2	25,0	V25.0318.02 G	AAZ4	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	25,0	V25.0350.02 G	AKG8	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	25,0	V25.0400.02 G	AA9X	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
4,75	0,2	25,0	V25.0475.02 G	AMMV	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	25,0	V25.0500.02 G	AZCF	X800 GT42	5,0	6,6	24,8	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V25.0200.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)



V25. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance
Beispielartikelnummer // Example Part number: **V25.0179.030 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

**ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646),
H02 (Seite/Page 646)**



SP
HM Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/376

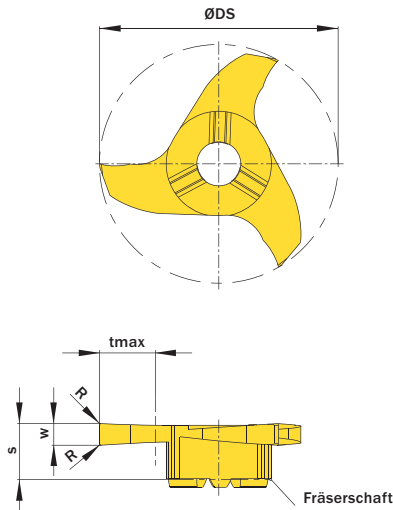


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02 G

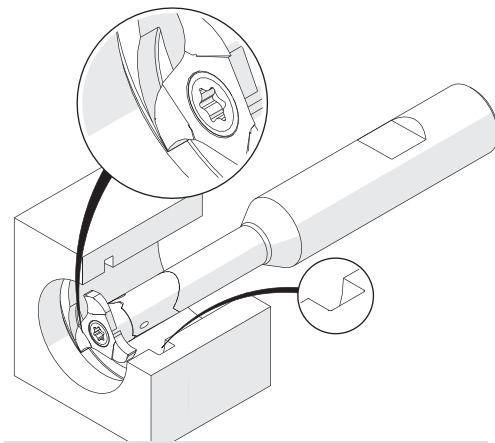
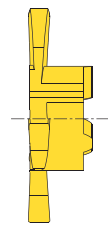


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	0,2	28,0	V28.0150.02 G	AN4A	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,0	0,2	28,0	V28.0200.02 G	AG3V	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	0,2	28,0	V28.0250.02 G	AECZ	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	0,2	28,0	V28.0300.02 G	ADQJ	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	0,2	28,0	V28.0350.02 G	AP0W	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	0,2	28,0	V28.0400.02 G	AGNX	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
5,0	0,2	28,0	V28.0500.02 G	APST	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	0,2	28,0	V28.0600.02 G	APNV	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
6,35	0,2	28,0	V28.0635.02 G	A20E	X800 GT42	6,5	6,6	27,7	3	VD14.0 VD14.3
10,0	0,2	28,0	V28.1000.02 G	AXXP	X800 GT42	6,5	10,0	27,7	3	VD14.0 VD14.3

inch

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bei Verwendung des Schneidwerkzeugs „V28.1000.02 G“ wird die längere Schraube „V M5x16 T20T“ benötigt. Aufgrund der hohen Schneidbreite bei manchen Materialien nur bedingt einsetzbar.

For using the cutting tool „V28.1000.02 G“, the longer screw „V M5x16 T20T“ is needed. Limited suitability for the use in some materials due to the high cutting width.

simtek individual

V28. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V28.0179.030 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 559, 560, 561

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)

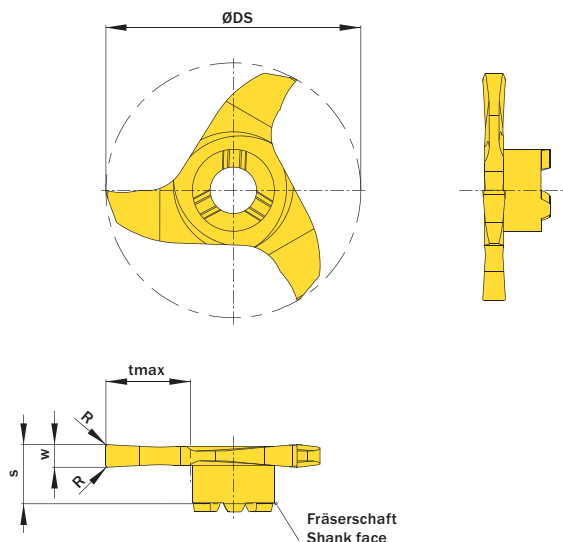


SP
HM Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/377



Fräseschaft
Shank face

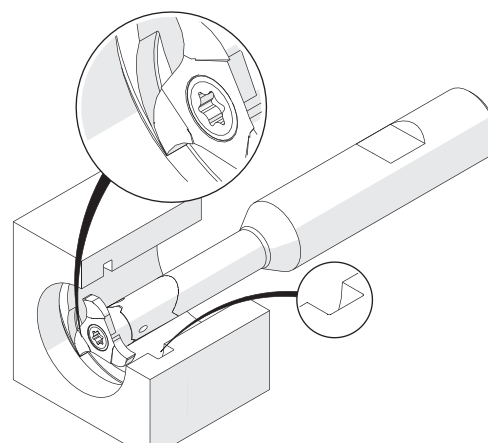


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.02.09 G

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,2	28,3	V28.0150.02.09 G	AC15	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
1,6	-	0,2	28,3	V28.0160.02.09 G	A5PD	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,0	-	0,2	28,3	V28.0200.02.09 G	AM94	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0
2,5	-	0,2	28,3	V28.0250.02.09 G	AD74	X800 GT42	9,3	6,5	28,0	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0200.02.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,3 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 28,3 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f _{zm} 0,04 mm	h _{max} 0,05 mm	V _c Seite/Page 638
----------------------------	-----------------------------	----------------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 559, 560, 561

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1003

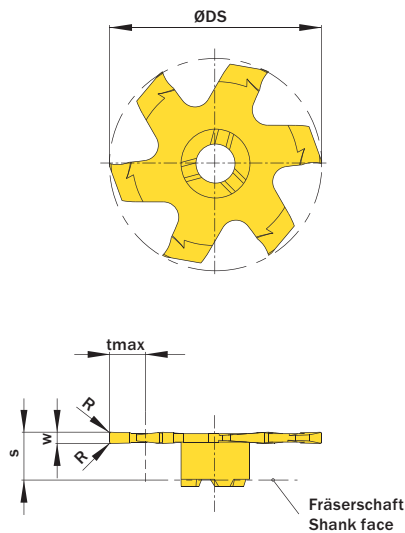


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0150.020.28.09 G

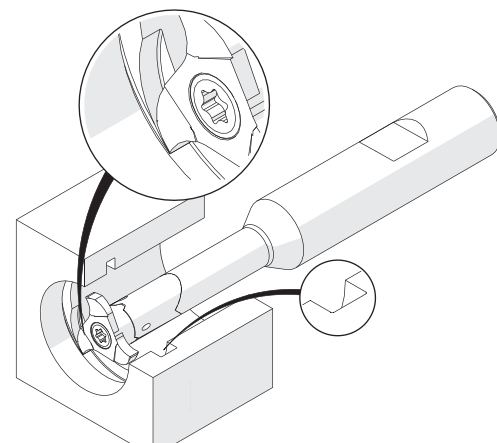


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nuttenbreite 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	t _{max}	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
1,2	-	0,2	28,3	V06.0120.020.28.09 G	A3DT	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	new
1,5	-	0,2	28,3	V06.0150.020.28.09 G	AV93	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	upd
2,0	-	0,2	28,3	V06.0200.020.28.09 G	A6F3	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	new
2,4	-	0,2	28,3	V06.0240.020.28.09 G	AXXN	X800 GT42	9,3	6,2	28,0	6	VD09.0	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.020.28.09 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 28,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 28,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/381

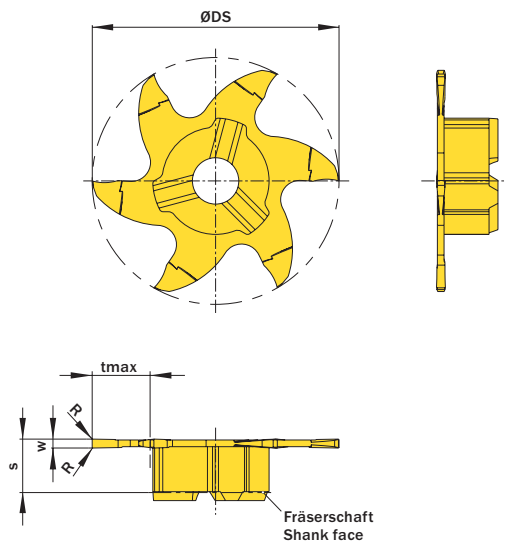


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

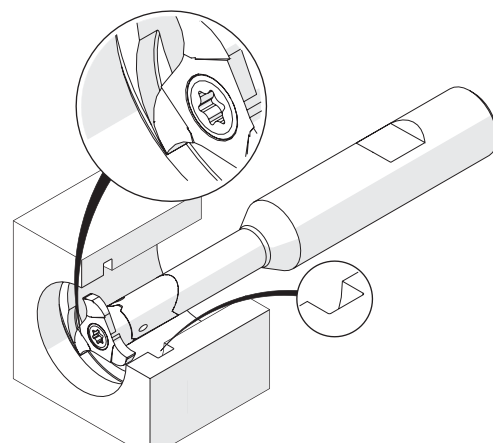


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,0	-	0,1	28,0	V06.0100.010.28 G	AASZ	X800 GT42	6,5	6,0	27,7	6	VD14.0 VD14.3
1,2	-	0,1	28,0	V06.0120.010.28 G	AKEZ	X800 GT42	6,5	6,1	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
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: **V06.0400.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .28

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.28 XG**

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 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1254

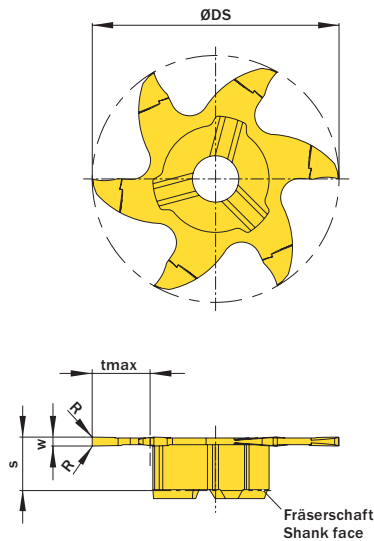


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0100.010.28 G

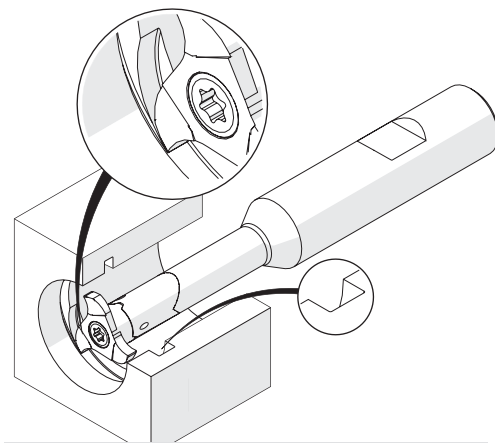


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{-0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm			
▼ w = 1,99 mm												
1,99	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	upd
▼ w = 2,29 mm												
2,29	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	upd

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0215.020.28 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

591

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 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
462

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM

LM

Legende
Legend

650

 Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/378

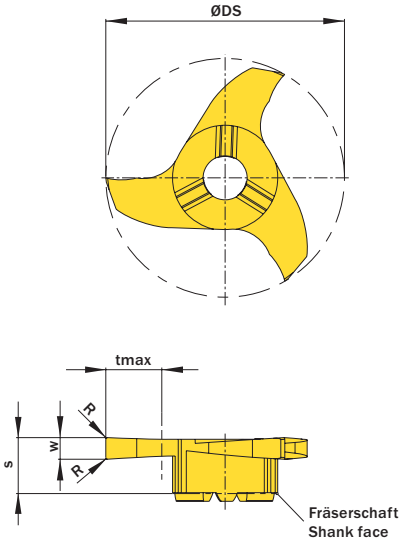


Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.0250.42 C

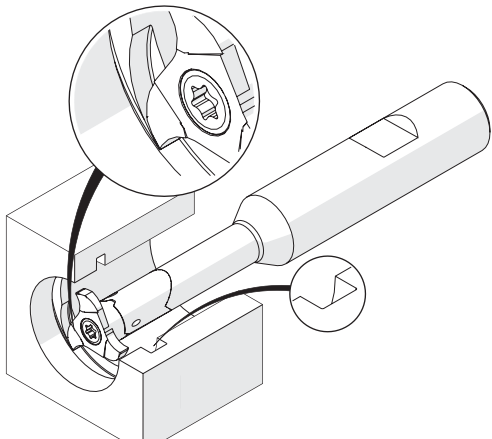


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
						P	M					
2,0	-	0,2	28,0	V28.0200.42 C	AFTT	X808	HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	28,0	V28.0250.42 C	ANF5	X808	HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	28,0	V28.0300.42 C	ADPF	X808	HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
3,5	-	0,2	28,0	V28.0350.42 C	APHB	X808	HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3
4,0	-	0,2	28,0	V28.0400.42 C	AGPH	X808	HT42	6,5	6,5	27,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V28.0400.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)



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**

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/398

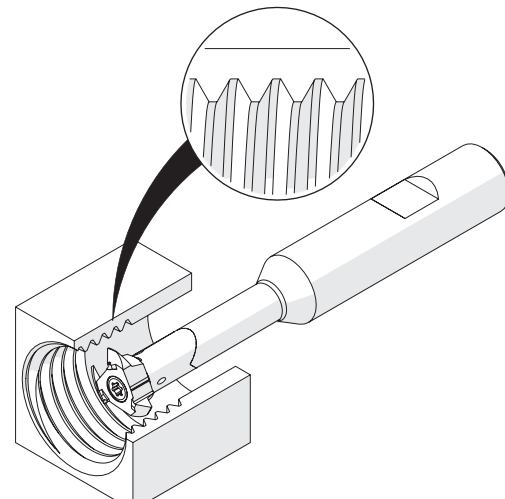
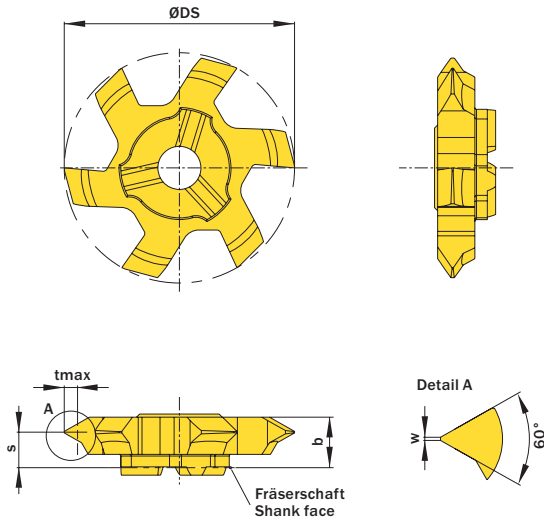


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.1525.01.28 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			PMKN S	mm	mm	mm	mm	mm		
M33	1,5	2,5	V06.1525.01.28 M	AEDF	X800 GT42	6,5	5,1	0,19	1,6	27,7	6	VD11.3 VD11.5 VD12.0 VD12.7 VD13.5 VD14.0 VD14.3 VD15.0 VD16.0
M36	2,5	5,0	V06.3050.01.28 M	AN8W	X800 GT42	6,1	3,9	0,38	2,93	27,7	6	

Bestellbeispiel // Order example: **V06.3050.01.28 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

simmill VX
 SIMTEK milling tools type VX

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
466

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

ALL (Seite/Page 645), H03 (Seite/Page 647), H04 (Seite/Page 648)


SP
HM

 Legende
 Legend

650

 Scan
 QR-Code

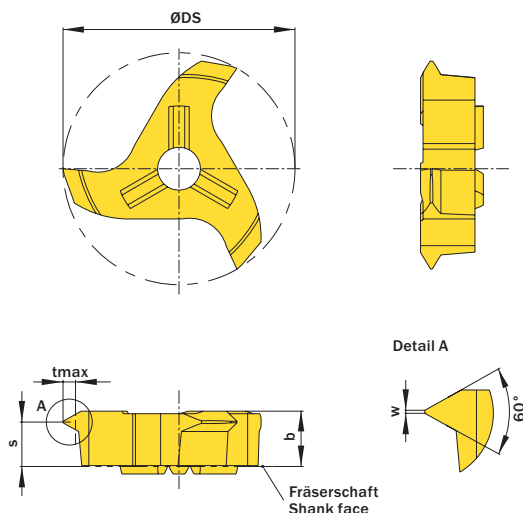
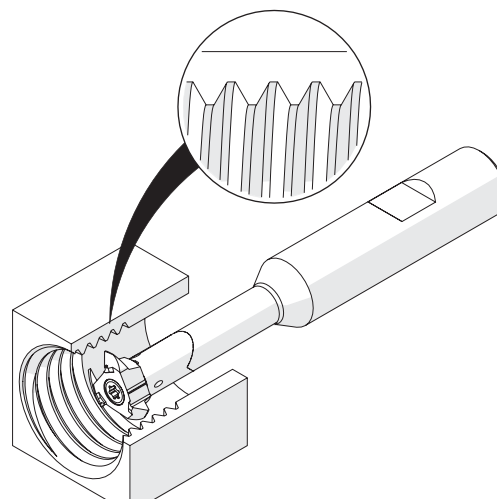
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/399

 Fräaserschaft
 Shank face


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

Abbildung zeigt / Drawing shows: V28.1525.01 M

Ab Gewindegröße As of thread size	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	b	S	w	tmax	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm			PMKN 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	4,1	0,37	2,93	27,7	3	
M39	4,0	6,0	V28.5060.01 M	AJYV	X800 GT42	6,6	3,6	0,5	4,6	27,7	3	

Bestellbeispiel // Order example: **V28.5060.01 M X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise zu den Mehrbereichswerkzeugen im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.

Die angegebene Gewindegrößeneignung bezieht sich auf die Startsteigung.

The mentioned thread size „As of thread size“ is based on the starting pitch.

Mehr Infos zu den **Mehrbereichswerkzeugen** und deren **Gewindegrößeneignung** finden Sie auf Seite 649

More information about the **multi-purpose thread milling tools** and the **thread size suitability** can be found on page 649

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	hmax	Vc
0,04 mm	0,05 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes
ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/430

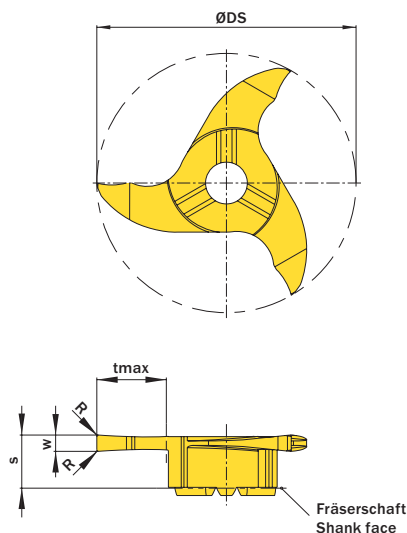


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0200.02 G

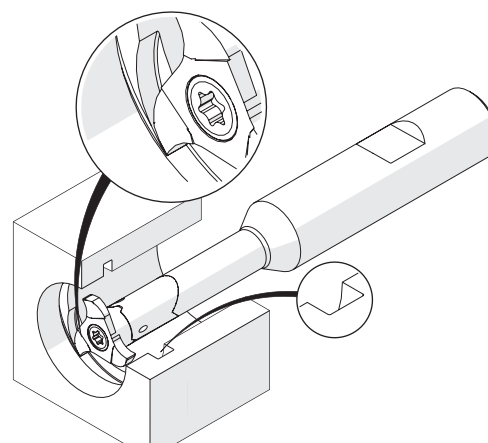


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice		tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code	
						P	M						
1,5	-	0,2	32,0	V32.0150.02.11 G	A3U5	X800	GT42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5	new
1,6	-	0,2	32,0	V32.0160.02.11 G	A3U7	X800	GT42	10,0	6,5	31,7	3	VD11.3 VD11.5	new
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: **V32.0300.02 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V32. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Allgemeines Nutfräsen in Leichtmetall

Nutfräsen gerader Nutformen in Bohrungen ab Bohrungsdurchmesser 32,0 mm. Durch hochpositive Schneidengeometrie besonders geeignet für Leichtmetalle.

General Groove Milling in light alloys

General groove milling in bores as of bore diameter 32,0 mm. Highpositive rake angle for use in light alloys.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

462

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/379

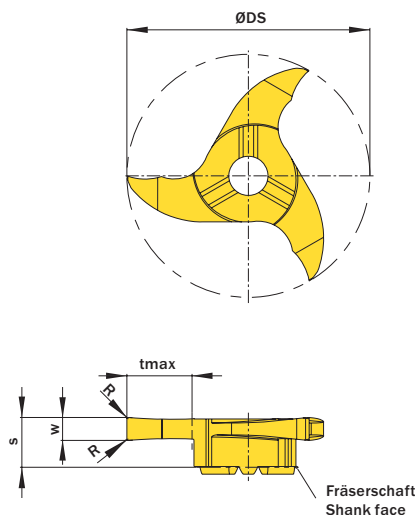


Abbildung zeigt / Drawing shows: V32.0300.42 C

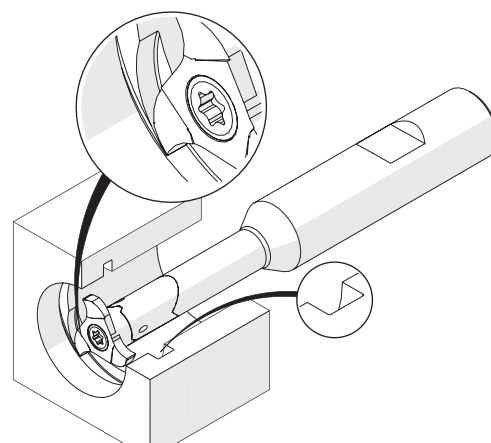


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

$w^{+0,02}$	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	S	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
2,0	-	0,2	32,0	V32.0200.42 C	AGWK	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	32,0	V32.0250.42 C	AC45	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	32,0	V32.0300.42 C	ACQ3	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3
6,0	-	0,2	32,0	V32.0600.42 C	ADHB	X808 HT42	8,5	6,5	31,7	3	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V32.0600.42 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V32. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** - **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits**

Toleranz // Tolerance C

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V32.0179.030 XG C**

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	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
462

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646)



Legende
Legend **650**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/431

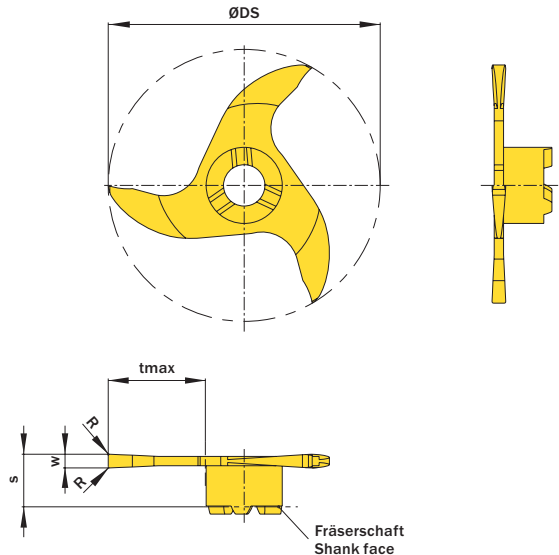


Abbildung zeigt / Drawing shows: V33.0170.42.10 C

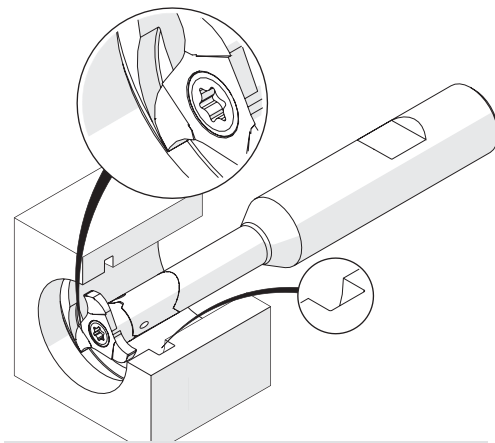


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

W ^{0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ tmax = 10,0 mm											
1,1	-	0,2	33,0	V33.0110.42.10 C	AE5V	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,2	-	0,2	33,0	V33.0120.42.10 C	AFJN	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,32	-	0,2	33,0	V33.0132.42.10 C	AEKN	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,5	-	0,2	33,0	V33.0150.42.10 C	AHVT	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,6	-	0,2	33,0	V33.0160.42.10 C	AB3H	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
1,7	-	0,2	33,0	V33.0170.42.10 C	ABQM	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,0	-	0,2	33,0	V33.0200.42.10 C	AN1P	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
2,5	-	0,2	33,0	V33.0250.42.10 C	AB9V	X808 HT42	10,0	6,5	32,7	3	VD12.0
▼ tmax = 12,0 mm											
1,7	-	0,2	33,9	V33.0170.42.12 C	ANBT	X808 HT42	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,0	-	0,2	33,9	V33.0200.42.12 C	AY6T	X808 HT42	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0
2,5	-	0,2	33,9	V33.0250.42.12 C	APCK	X808 HT42	12,0	6,5	33,6	3	VD09.0

Bestellbeispiel // Order example: **V33.0170.42.12 C X808** (X808 = Schneidstoff // Grade)

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	hmax	Vc
0,03 mm	0,04 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 563

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/382

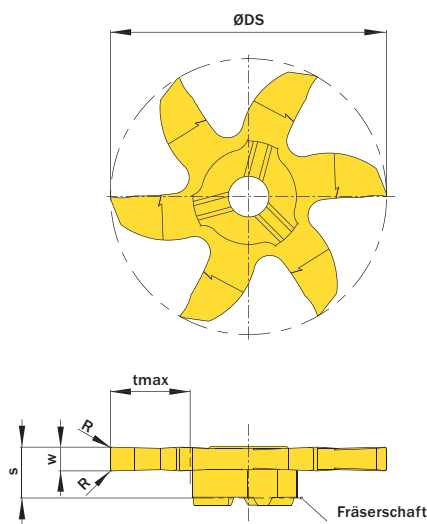


Abbildung zeigt / Drawing shows: V06.0300.020.35 G

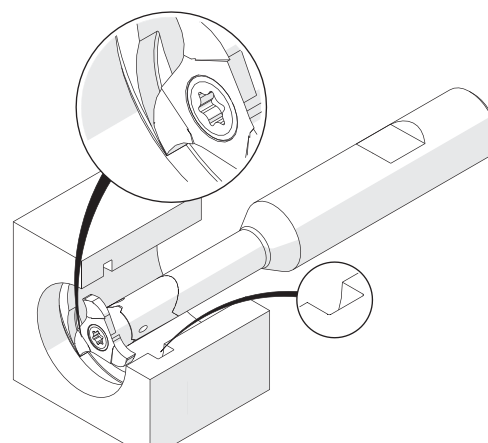


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02}	Nuttenbreite Nominal width of groove	R	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	tmax	s	ØDS	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm	mm	mm			P M K N S	mm	mm	mm		
1,5	-	0,1	35,0	V06.0150.010.35 G	AHDS	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,0	-	0,2	35,0	V06.0200.020.35 G	AGDQ	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
2,5	-	0,2	35,0	V06.0250.020.35 G	AF56	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3
3,0	-	0,2	35,0	V06.0300.020.35 G	AMN1	X800 GT42	10,0	6,2	34,7	6	VD14.0 VD14.3

Bestellbeispiel // Order example: **V06.0150.010.35 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w. 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R. 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .35 Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.35 XG**

Allgemeines Nutfräsen

Nutfräsen gerader Nutformen.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 37,0 mm.

General Groove Milling

General groove milling.
For use in bores as of minimum bore diameter 37,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

fzm 0,03 mm	hmax 0,04 mm	Vc Seite/Page 638
----------------	-----------------	----------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/383

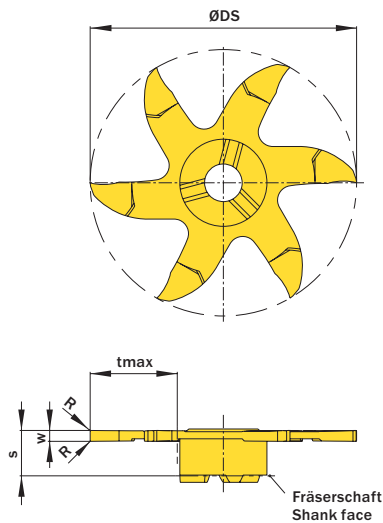


Abbildung zeigt // Drawing shows: V06.0150.010.37 G

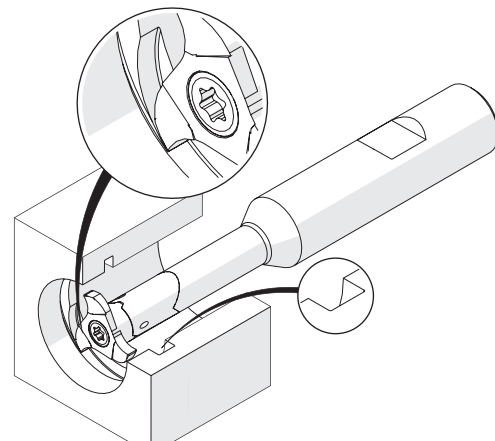


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

w ^{+0,02} mm	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	s mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ 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: **V06.0150.010.37 G X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

V06. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .37

Toleranz // Tolerance

Beispielartikelnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

simmill AX

simmill PMX

simmill PX

simmill SX

simmill UX

simmill VX

simmill H2

simmill K2

simmill MX

simmill OS

Index

Zirkularfräsen // Groove Milling

simmill VX > Schneidwerkzeug // Cutting Tool

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	hmax	Vc
0,01 mm	0,02 mm	Seite/Page 638

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
461

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

ALL (Seite/Page 645), H01 (Seite/Page 646), H05 (Seite/Page 648)
SP
HM

 Legende
 Legend
650
 Scan
 QR-Code

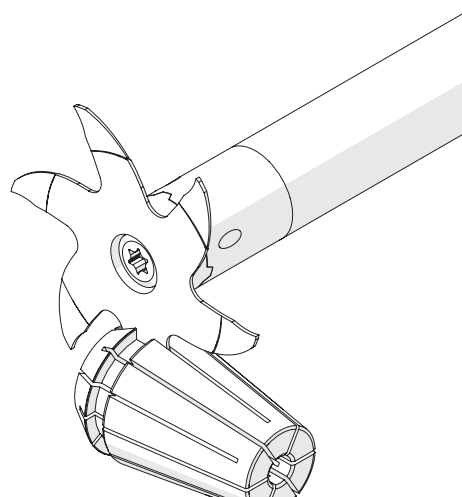
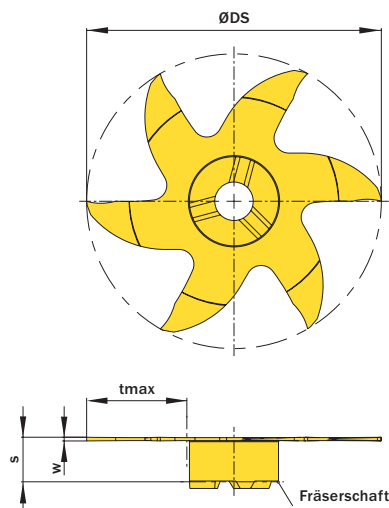
 Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/384

 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	Nuttenbreite Nominal width of groove mm	R mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice P M K N S	tmax mm	S mm	ØDS mm	Anzahl Schneiden Number of cutting edges	Connectcode www.simtek.com/code
▼ w = 0,4 mm											
0,4	-	-	40,0	V06.0040.000.40 G	AWAG	X800 GT42	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ 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
0,5	-	-	40,0	V06.0050.000.40 G	AXBH	X800 GT42	13,5	6,0	39,7	6	VD12.0
▼ 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	AXBH	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	5,9	36,7	6	VD12.0
0,8	-	-	40,0	V06.0080.000.40 G	AXBH	X800 GT42	13,5	5,9	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

 Beispielpartikelnnummer // Example Part number: **V06.0179.030.37 XG**

Trennfräser

Fräserdorn-Aufnahme.

Slotting Cutter

Milling arbor fixation.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening torque (screw)

3,0 Nm

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

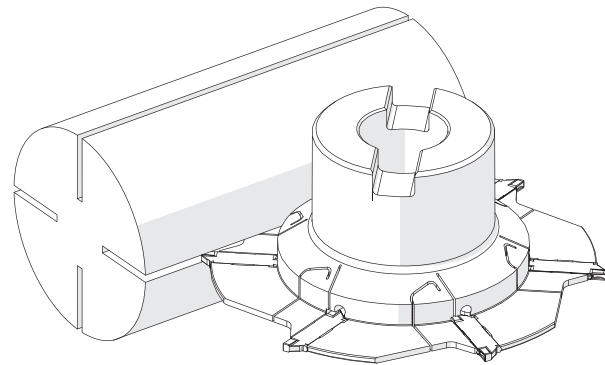
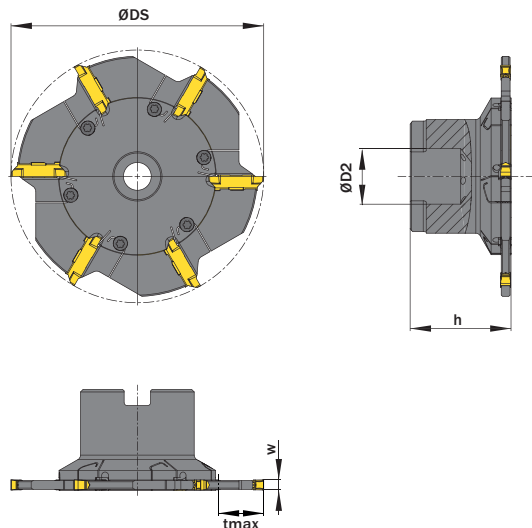
ALL (Seite/Page 645)Legende
Legend**650**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1279Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.80.0100.06.40.IC R

ØDS	ØD2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Anzahl Plattensitze Number of insert seats	h	tmax	w ≥	w ≤	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.com/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm			
100,0	22,0	MH2.80.0100.06.15.IC R	A206	6	40,0	18,0	-	1,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.15
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
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
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
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
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.15.IC R	A6MT	6	40,0	18,0	-	1,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.15 new
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.20.IC R	A6MV	6	40,0	18,0	1,91	2,4	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.20 new
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.25.IC R	A6MX	6	40,0	18,0	2,41	2,9	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.25 new
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.30.IC R	A6MZ	6	40,0	18,0	2,91	3,8	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.30 new
102,0	25,4	MH2.80.0102.06.40.IC R	A6M1	6	40,0	18,0	3,81	5,0	MH2.S.06.65 T15F	T15F	MH2.40 new

Bestellbeispiel // Order example: MH2.80.0100.06.15.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.

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
603

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

ALL (Seite/Page 645)



SP
HM

Legende
Legend

650



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1280

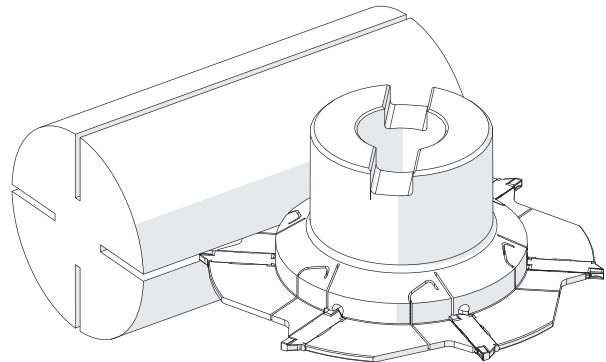
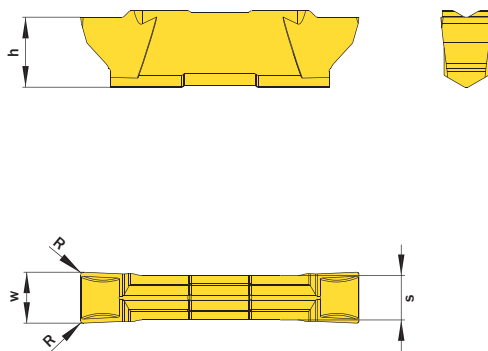


Abbildung zeigt / Drawing shows: MH2.400.020 GG

$w^{-0,02}$ mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Unsere erste Wahl Our first choice	h mm	s mm	Connectcode www.simtek.com/code
▼ R = 0,05 mm							
1,5	0,05	MH2.150.005 GG	A2DM	X800 GT42	5,5	1,15	MH2.15
2,0	0,05	MH2.200.005 GG	A2DN	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20
2,5	0,05	MH2.250.005 GG	A2DP	X800 GT42	5,5	2,1	MH2.25
3,0	0,05	MH2.300.005 GG	A2DQ	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30
▼ R = 0,2 mm							
1,5	0,2	MH2.150.020 GG	A2DS	X800 GT42	5,5	1,15	MH2.15
1,575	0,2	MH2.157.020 GG	A6ND	X800 GT42	5,5	1,15	MH2.15 new inch
2,0	0,2	MH2.200.020 GG	A2DT	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20
2,388	0,2	MH2.239.020 GG	A6NF	X800 GT42	5,5	1,6	MH2.20 new inch
2,5	0,2	MH2.250.020 GG	A2DU	X800 GT42	5,5	2,1	MH2.25
3,0	0,2	MH2.300.020 GG	A2DV	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30
3,175	0,2	MH2.318.020 GG	A6NH	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30 new inch
3,5	0,2	MH2.350.020 GG	A2DW	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30
4,0	0,2	MH2.400.020 GG	A2DX	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40
4,75	0,2	MH2.475.020 GG	A6NK	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40 new inch
5,0	0,2	MH2.500.020 GG	A2DY	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40
▼ R = 0,4 mm							
3,0	0,4	MH2.300.040 GG	A2DZ	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30
3,5	0,4	MH2.350.040 GG	A2D0	X800 GT42	5,5	2,6	MH2.30
4,0	0,4	MH2.400.040 GG	A2D1	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40
5,0	0,4	MH2.500.040 GG	A2D2	X800 GT42	5,5	3,5	MH2.40

Bestellbeispiel // Order example: **MH2.150.020 GG X800** (X800 = Schneidstoff // Grade)