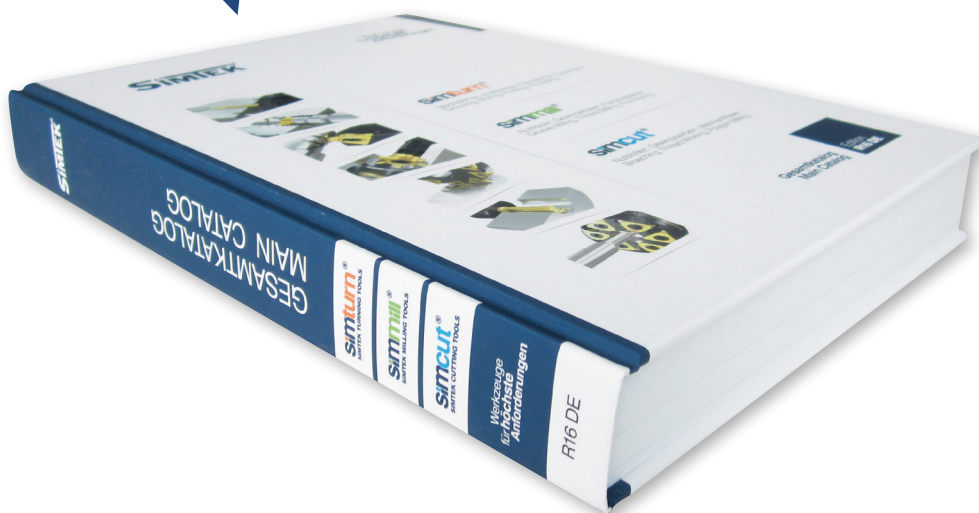


Dieses PDF stellt einen Auszug aus dem neuen SIMTEK Gesamtkatalog R16 DE dar. Der Katalog umfasst insgesamt 704 Seiten mit über 13 500 Standardartikeln.

This PDF is an extract of the new SIMTEK main catalog R16 DE, containing more than 13 500 standard articles on 704 pages.

Jetzt den neuen **Gesamtkatalog R16 DE** herunterladen.

Download the new **main catalog R16 DE** now.



Das Werkzeugsystem im Überblick
The Tool System Overview

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

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

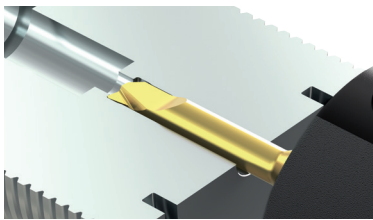
Auswahl der Anwendungen // Choice of Applications

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

Übersicht aller Anwendungen ab Seite 17
Overview of all applications as of page 17

Hauptanwendungen // Main Applications

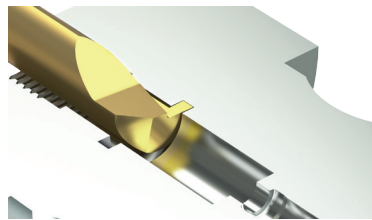
Ausdrehen Boring



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

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

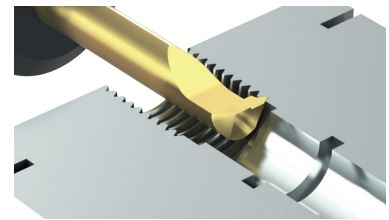
Nutenstechen Grooving



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

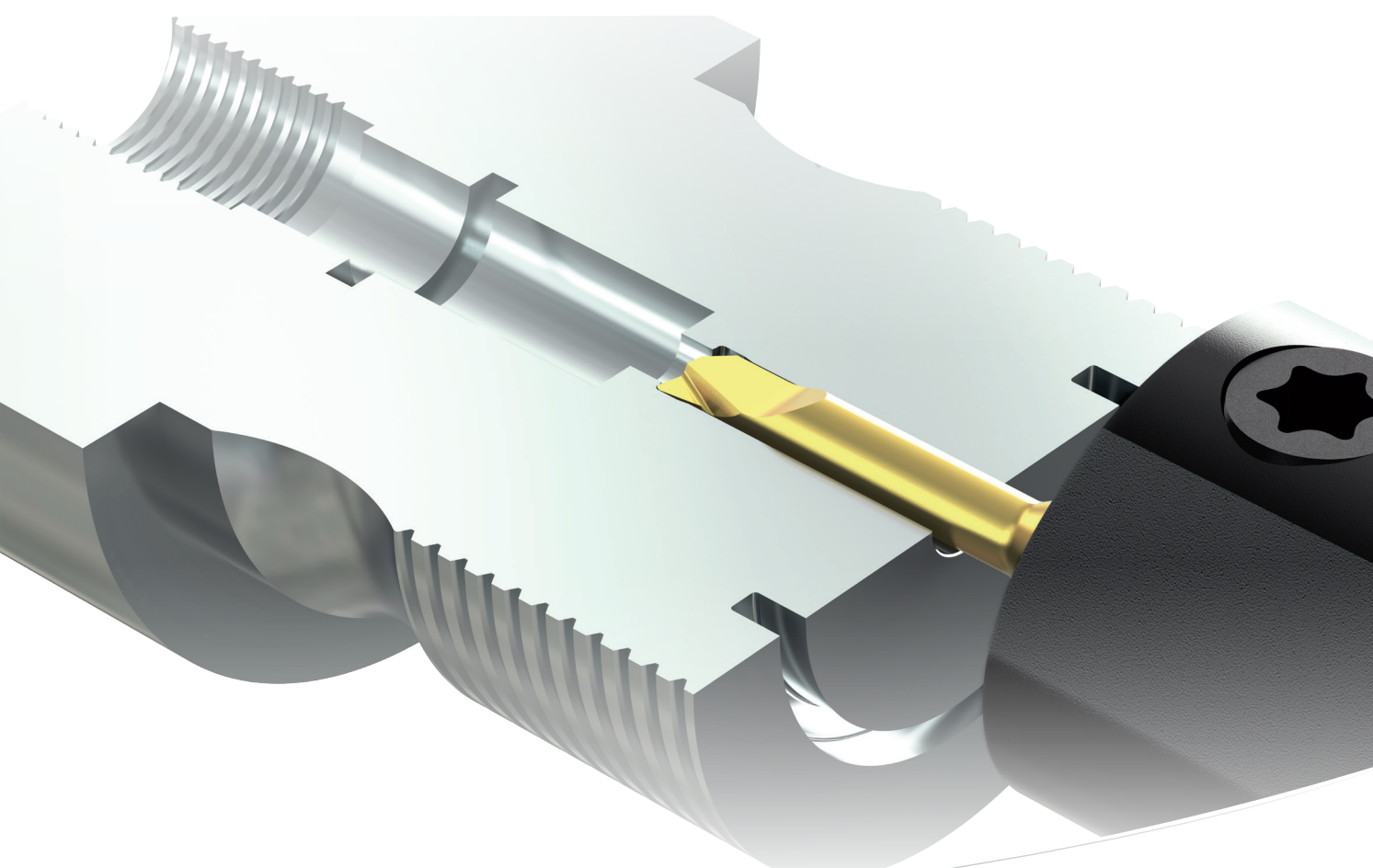
Grooving in bores as of minimum bore diameter 2,0 mm. With different cutting widths, usable lengths as well as with full radius.

Gewinden Threading

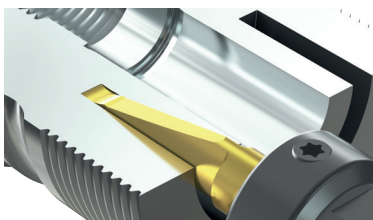


Große Auswahl an Werkzeugen für die Herstellung aller gängigen Gewindearten in verschiedenen Größen, Steigungen und Gängen.

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



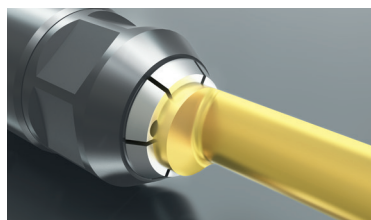
Axialstechen Face Grooving



Werkzeuge zum Axialstechen in Bohrungen oder an Zapfen. Schneideinsätze auch mit integriertem Kühlmittelkanal sowie mit Vollradius verfügbar.

Inserts for face grooving in bores or on pivots. Also available with coolant supply through the insert as well as with full radius.

ME-Spannprinzip ME-clamping system



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

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

simtek individual



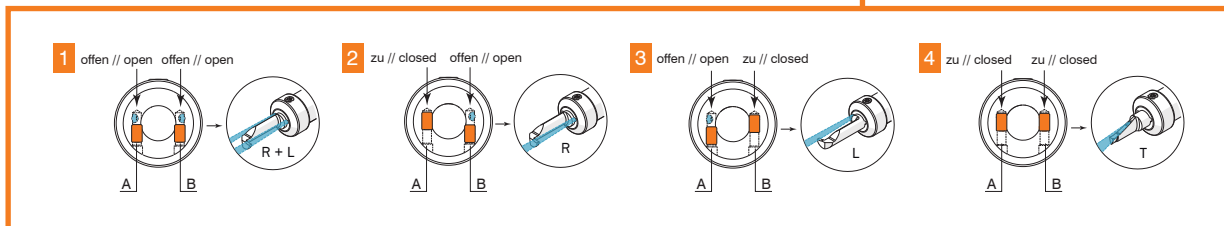
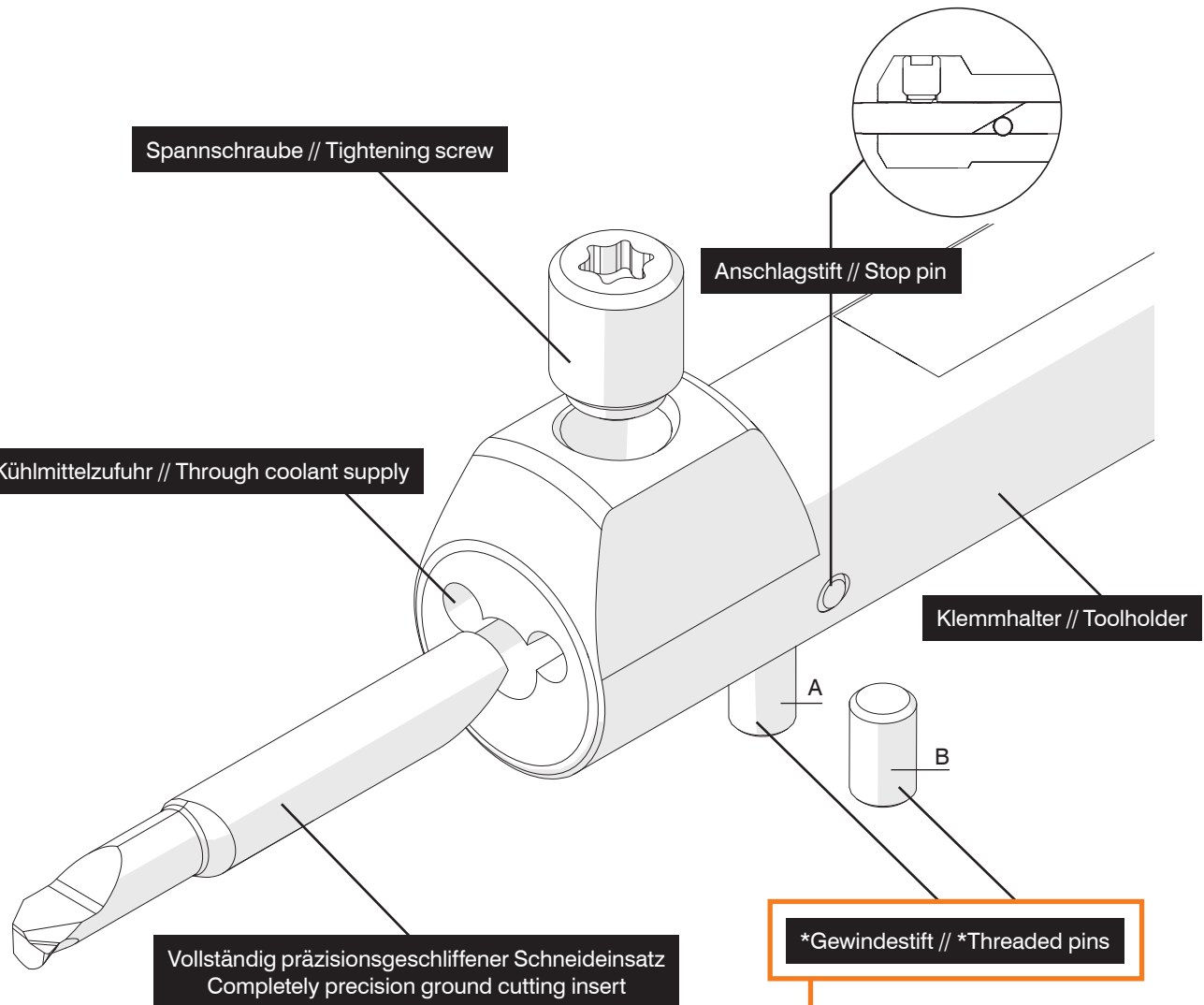
Neben unseren Standardwerkzeugen bieten wir Ihnen auf vielen Seiten die Möglichkeit eine Artikelnummer für ein Werkzeug nach Ihrem Bedarf zu erstellen. Nutzen Sie hierfür einfach den simtek-individual-Schlüssel! (siehe auch Seite 9)

Some catalog pages show a simtek-individual-key, which can be used to create a part number which represents a tool according to your needs. (see page 9 for more information)

Das System im Detail The system details

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

397



*Zum individuellen Einstellen der Kühlmittelzufuhr bei folgenden Haltern
*For adjusting the coolant supply individually on the following toolholders

A04...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A05...T ab // as of ØDg6 12,0 mm
A06...T, A07...T, A08...T, A10...T

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

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

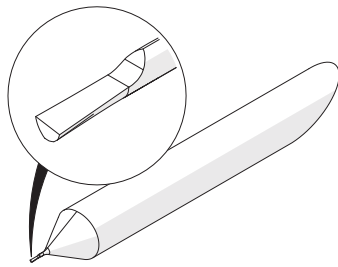
Hohe Wiederholgenauigkeit von Schneide zu Schneide und Auskraglängen bis zu 9xD!

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

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

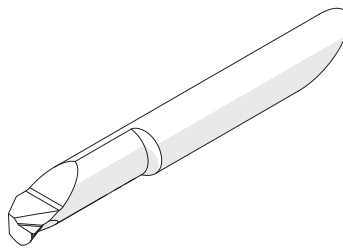
More than 3.000 Standard Items provide the right answer for almost every internal turning application.

A04



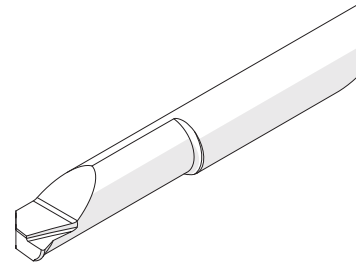
ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
4,0	0,3 - 4,2	1,2 - 30,5

A05



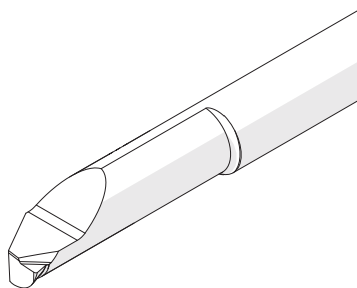
ØD	ØDmin	L2
mm	mm	mm
5,0	4,9 - 5,2	10,2 - 40,6

A06



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

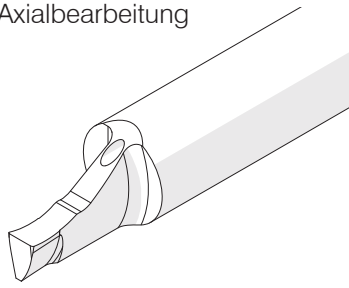
A07



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

A08

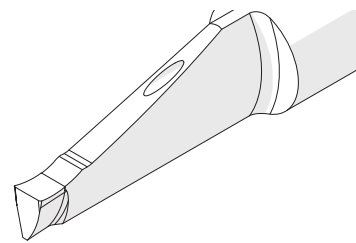
Axialbearbeitung



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

A10

Axialbearbeitung



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

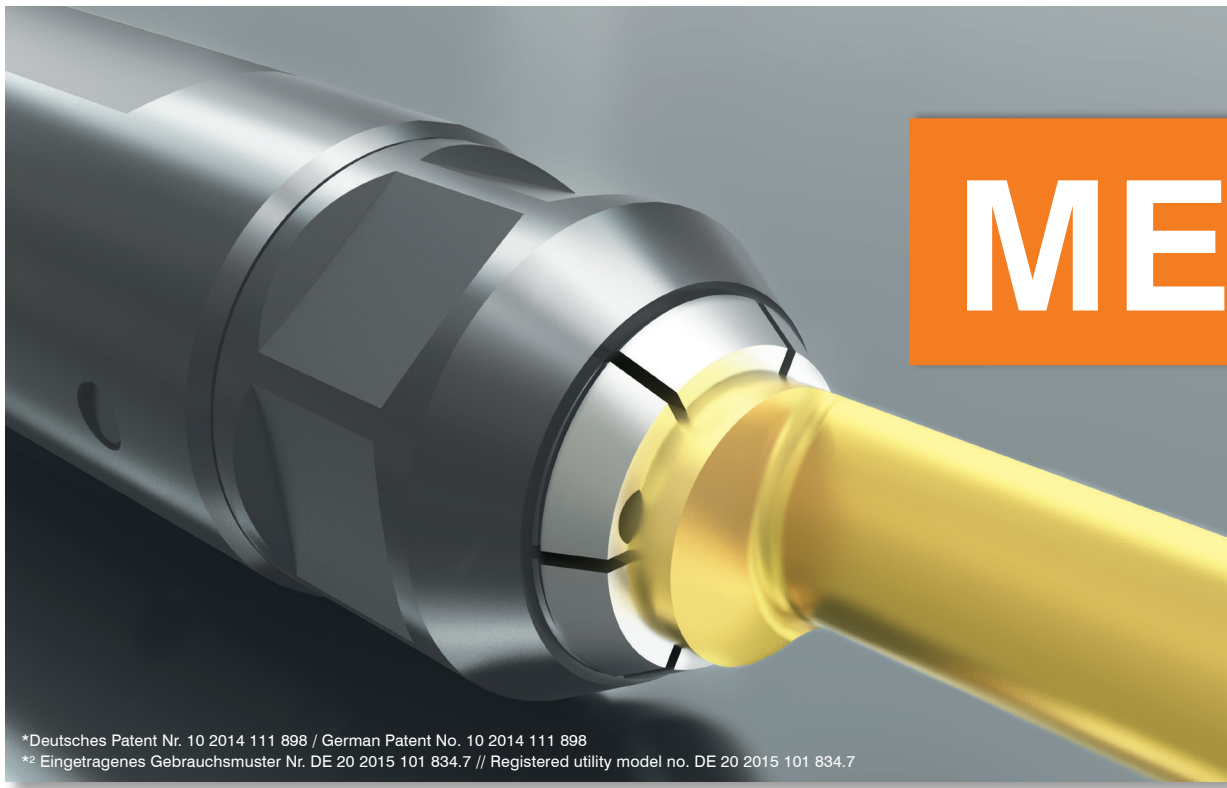
- ØD** Aufnahmedurchmesser // Connection diameter
- ØDmin** Geeignet ab Bohrungsdurchmesser // Suitable as of bore diameter
- L2** Nutzlänge // Usable length
- tmax** maximale Schnitttiefe // Maximum cutting depth

Optimale Präzision und Stabilität durch das neue ME-Spannprinzip
Higher precision and stability with the new ME-clamping system

Ab Seite
As of page

37

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



Durch das innovative ME-Spannprinzip*, bei dem der Schneideinsatz von allen Seiten kraftschlüssig umspannt wird, bieten unsere neuen simturn® AX Rundschäfte optimale Präzision und Stabilität.

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

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

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

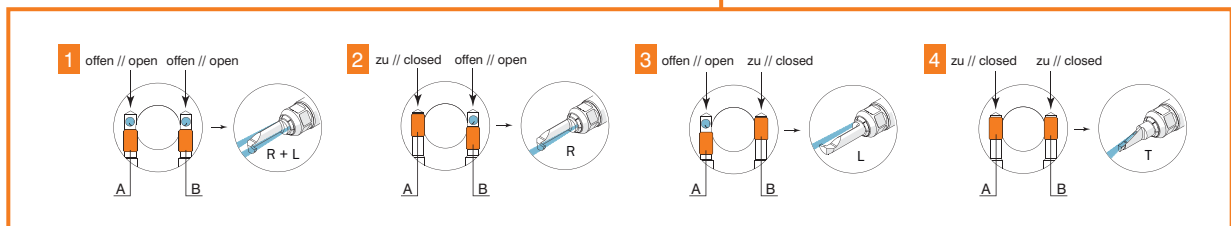
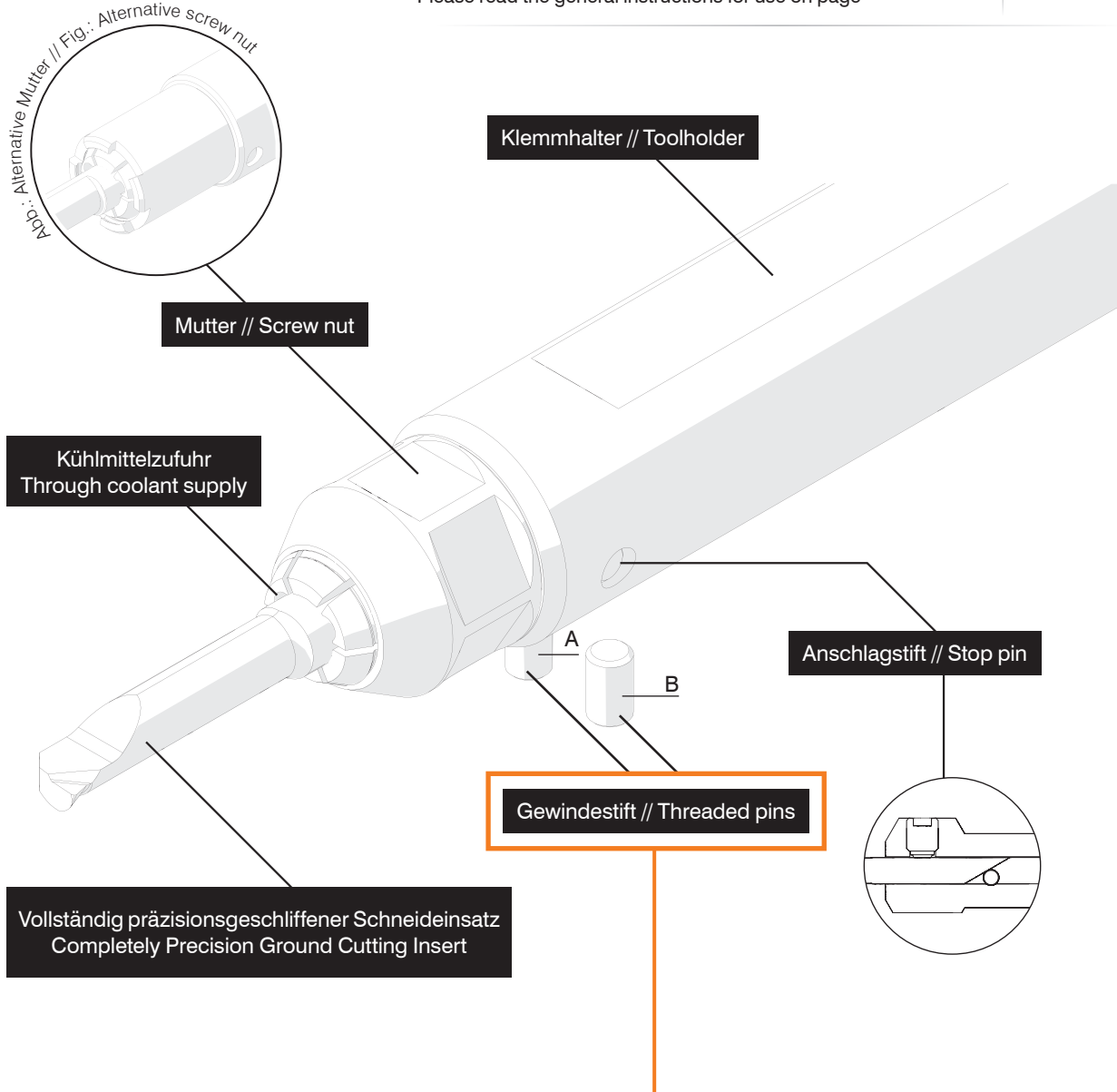
Those new toolholders are available in steel as well as in carbide, whereas the carbide toolholders are especially suitable to extend the overall tool reach.

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

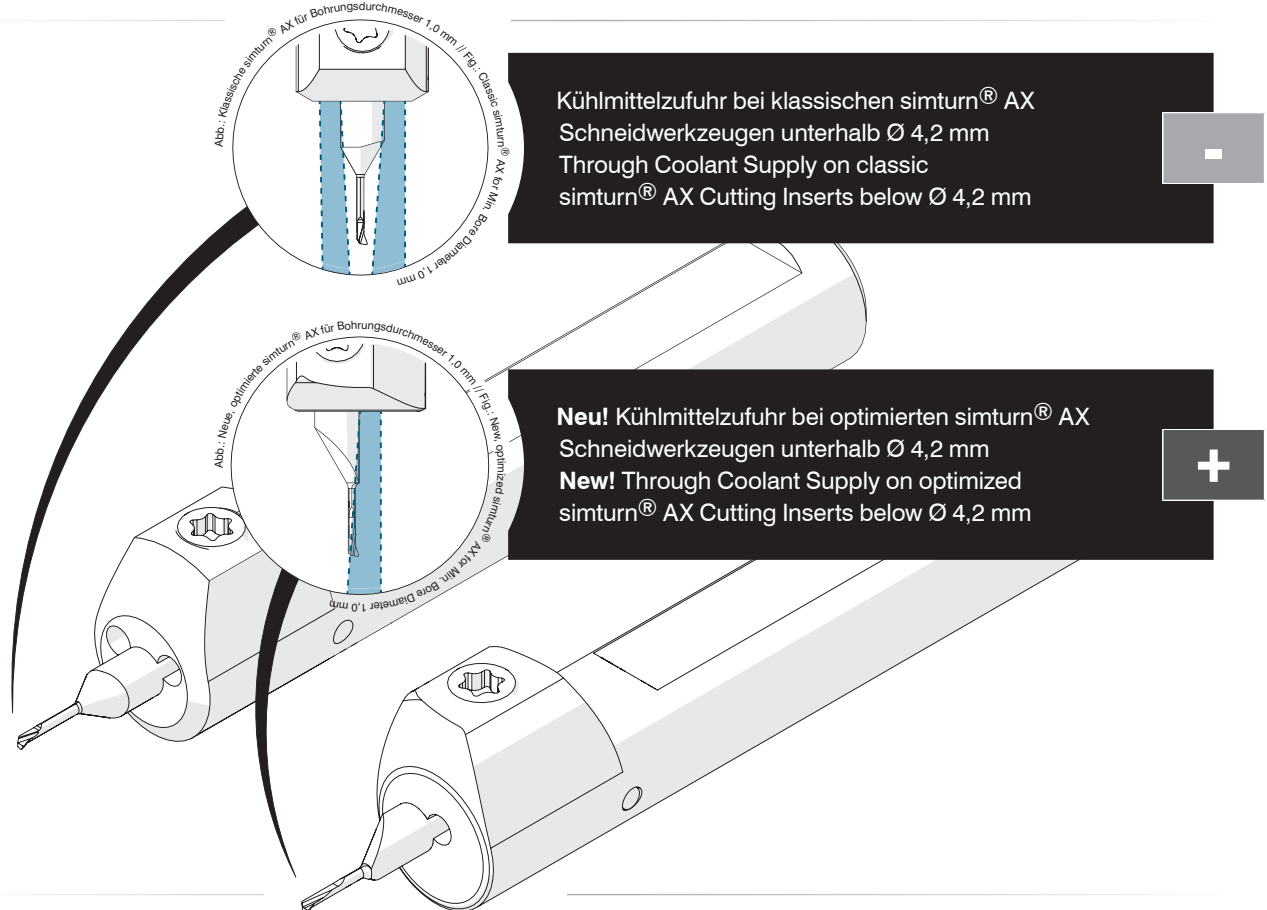
Das System im Detail
 The System Details

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

397



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



+ Die klassischen Schneidwerkzeuge ■ / ● und die neuen, optimierten Schneidwerkzeuge + sind zueinander **vollständig kompatibel**: Beide Varianten nutzen zwar einen eigenen Haltertyp, können jedoch uneingeschränkt wechselseitig genutzt werden.

+ Das + Symbol signalisiert, dass das Schneidwerkzeug für eine ideale Kühlmittelzufuhr optimiert ist. Für beste Ergebnisse wählen Sie bitte ein passendes Trägerwerkzeug anhand des jeweils angegebenen Connectcodes.

+ Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser unterhalb 2,0 mm sind mit einem ■ gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen empfehlen wir, für eine verbesserte Kühlmittelzufuhr, generell auf die optimierte Variante + zurückzugreifen.

+ Die klassischen Schneidwerkzeuge für Bohrungsdurchmesser oberhalb 2,0 mm sind mit einem ● gekennzeichnet. Bei diesen Werkzeugen ist in der klassischen Variante eine ausreichend gute Kühlung gegeben.

+ The classic Cutting Inserts ■ / ● and the new, optimized Cutting Inserts + are **fully compatible** to each other, meaning that each type of insert has a dedicated type of holder, but can be switched with each other.

+ The + sign indicates that the Cutting Insert was designed and optimized for an improved Through Coolant supply. Please choose a matching Toolholder using the given Connectcode for best performance.

+ The classic Cutting Inserts for bore diameters below 2,0 mm are marked with a ■ sign. Our recommendation for these tools is, to rather use the new, optimized Cutting Inserts + for best Through Coolant Supply.

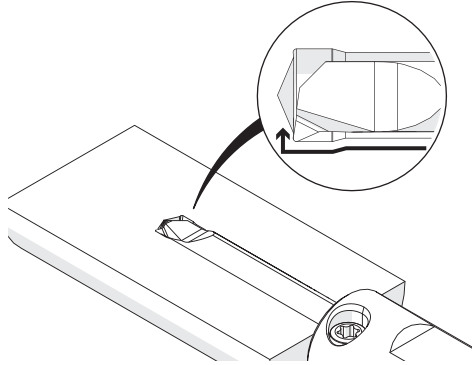
+ The classic Cutting Inserts for bore diameters above 2,0 mm are marked with a ● sign. These Cutting Inserts already provide a sufficient Through Coolant Supply.



Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of Page

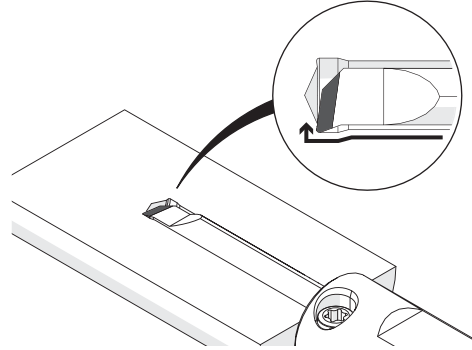
65



Ausdrehen
 Boring

Ab Seite
 As of Page

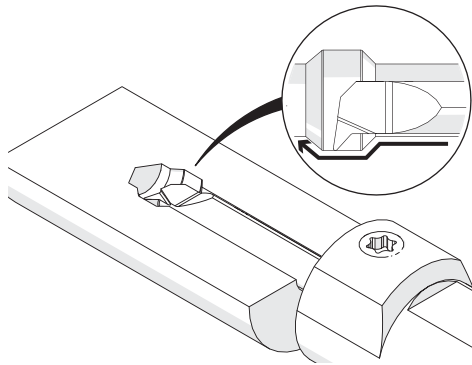
81



Ausdrehen, Hartbearbeitung
 Boring, Hard Part Turning

Seite
 Page

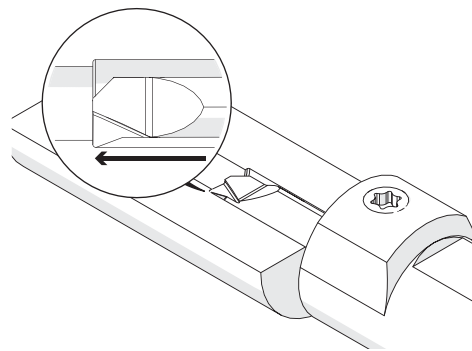
88



Kopieren und Profildrehen
 Copying and Profiling

Seite
 Page

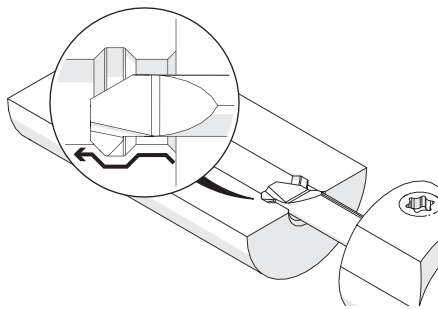
89



Bohrungen drehen
 Boring

Seite
 Page

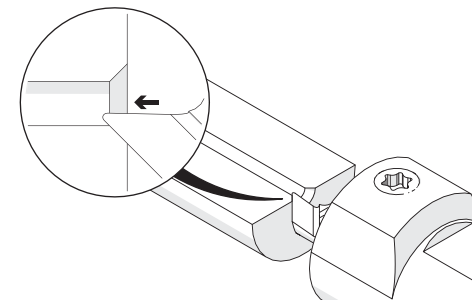
90



Ausdrehen und Fasen
 Boring and Chamfering

Seite
 Page

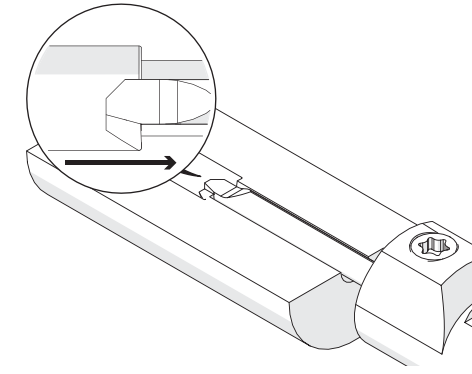
91



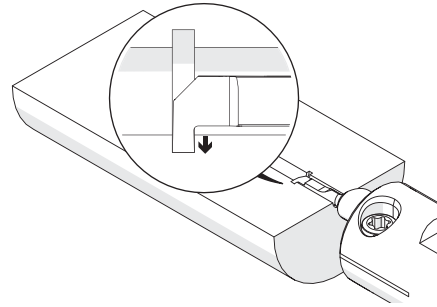
Fasen
 Chamfering

Standardanwendungen
Standard ApplicationsSeite
Page

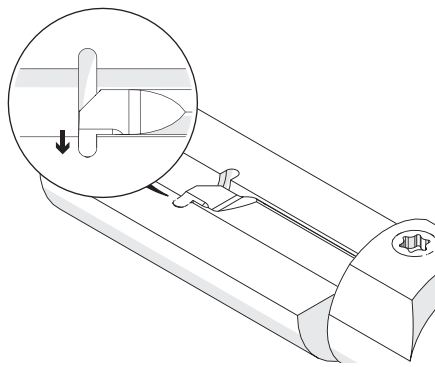
92

Rückwärtsdrehen
Back BoringAb Seite
As of Page

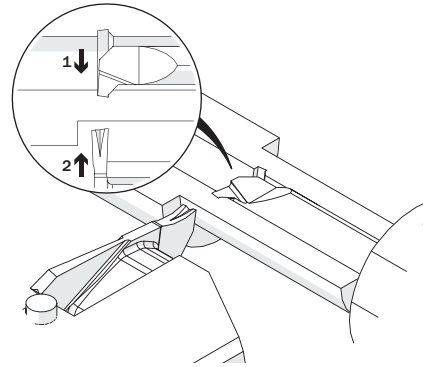
93

Nutenstechen
GroovingSeite
Page

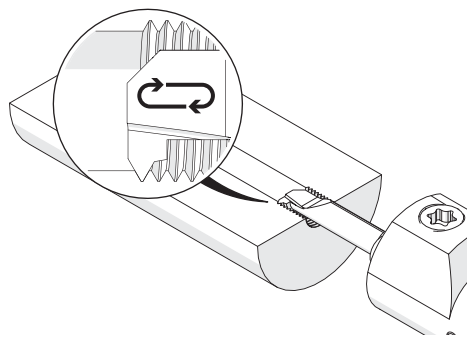
105

Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius GroovingSeite
Page

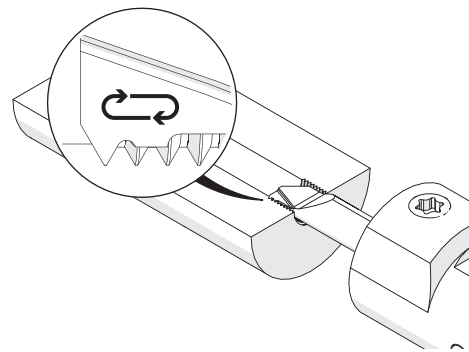
106

Vorstechen und Fasen
Pre-Part Off and ChamferingAb Seite
As of Page

107

Gewinden: Metrisches ISO Teilprofil
Threading: Metric ISO Partial ProfileSeite
Page

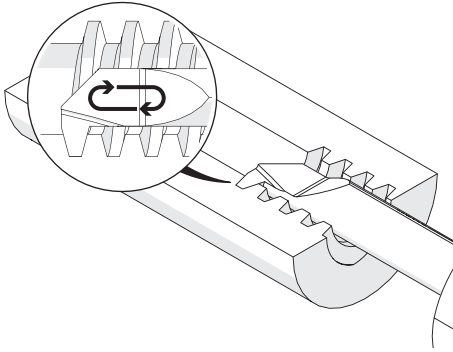
109

Gewinden: Metrisches ISO Vollprofil
Threading: Metric ISO Full Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
 Page

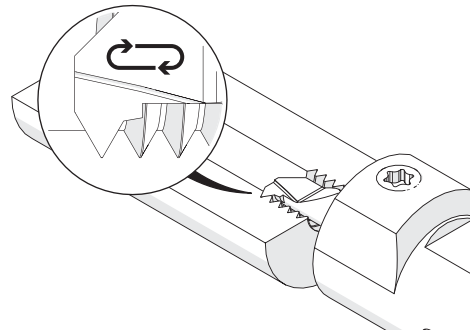
110



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

Seite
 Page

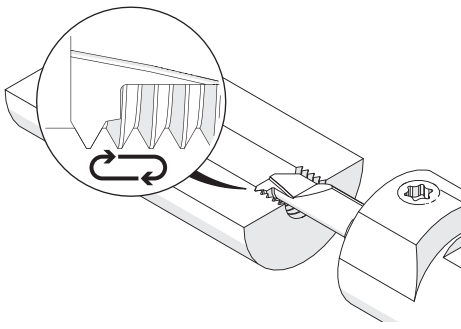
111



Gewinden: NPT, Teilprofil
 Threading: NPT, Partial Profile

Seite
 Page

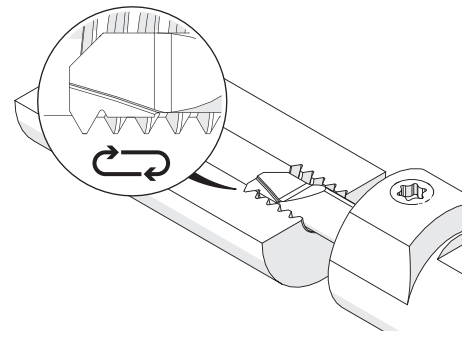
112



Gewinden: UN, Teilprofil
 Threading: UN, Partial Profile

Seite
 Page

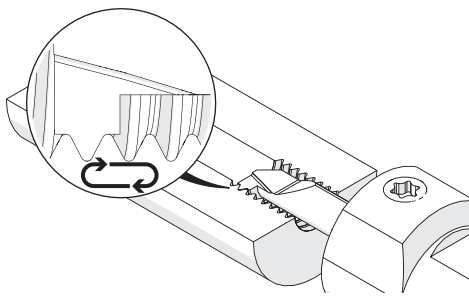
113



Gewinden: UNC, Vollprofil
 Threading: UNC, Full Profile

Seite
 Page

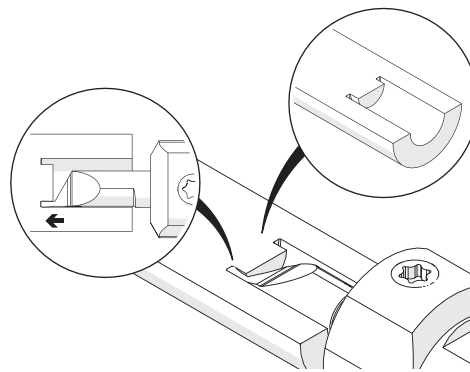
114



Gewinden: Whitworth, Vollprofil
 Threading: Whitworth, Full Profile

Ab Seite
 As of Page

115



Axialstechen
 Face Grooving

Starterset „A04C.A27 R“

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

Abbildung ähnlich.
Similar Picture.
Inhalt des Startersets
Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	A04.0016 NC R Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	28
2	A04.1C12.15.27.15 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 2,7 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 15,2 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 2,7 mm, Usable length (bore depth) 15,2 mm	69
3	A04.1C17.20.37.15 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 3,7 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,3 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 3,7 mm, Usable length (bore depth) 20,3 mm	71

Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten
Please choose from below Types

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	A04C.A27 R GN39
	GT45	A04C.A27 R GT45

Starterset „A04C.A42 R“

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

Abbildung ähnlich.
Similar Picture.
Inhalt des Startersets
Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	A04.0016 NC R Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	28
5	A04.1820.20.42.15 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 4,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,3 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 4,2 mm, Usable length (bore depth) 20,3 mm	72

Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten
Please choose from below Types

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	A04.A42 R GN39
	GT45	A04.A42 R GT45

Starterset „A05.A52 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset		
Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	A05.0016 T Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	32
5	A05.1825.25.52.20 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 5,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 25,4 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 5,2 mm, Usable length (bore depth) 25,4 mm	74
Bitte wählen Sie aus den folgenden Varianten Please choose from below Types		
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	A05.A52 R GN39
	GT45	A05.A52 R GT45

Starterset „A06.A62 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset		
Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	A06.0016 T Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm	33
5	A06.1830.35.62.20 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 6,2 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 35,6 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 6,2 mm, Usable length (bore depth) 35,6 mm	76
Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number		
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	A06.A62 R GN39

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)

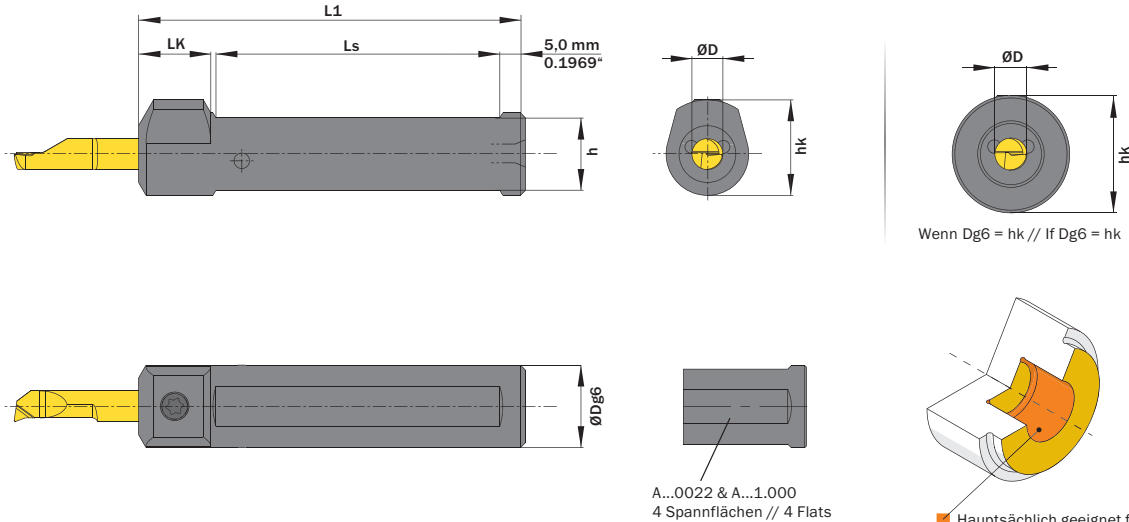


Legende
 Legend **125**



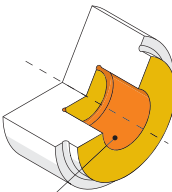
Scan
 QR-Code

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



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...0022 & A...1.000
 4 Spannflächen // 4 Flats



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
4,0	10,0	A04.0010	AE46	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,0	A04.0012	AE0X	10,0	15,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	12,7	A04.0.500	AB2J	10,7	15,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	15,875	A04.0.625	ACVJ	13,88	17,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	A04.0016	AF2K	14,0	17,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	19,05	A04.0.750	AJ4A	17,05	19,05	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	20,0	A04.0020	AC6Y	18,0	20,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	22,0	A04.0022	AD0V	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	23,0	A04.0023	ANU4	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,0	A04.0025	ACAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	25,4	A04.1.000	AJWG	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0016**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A05.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



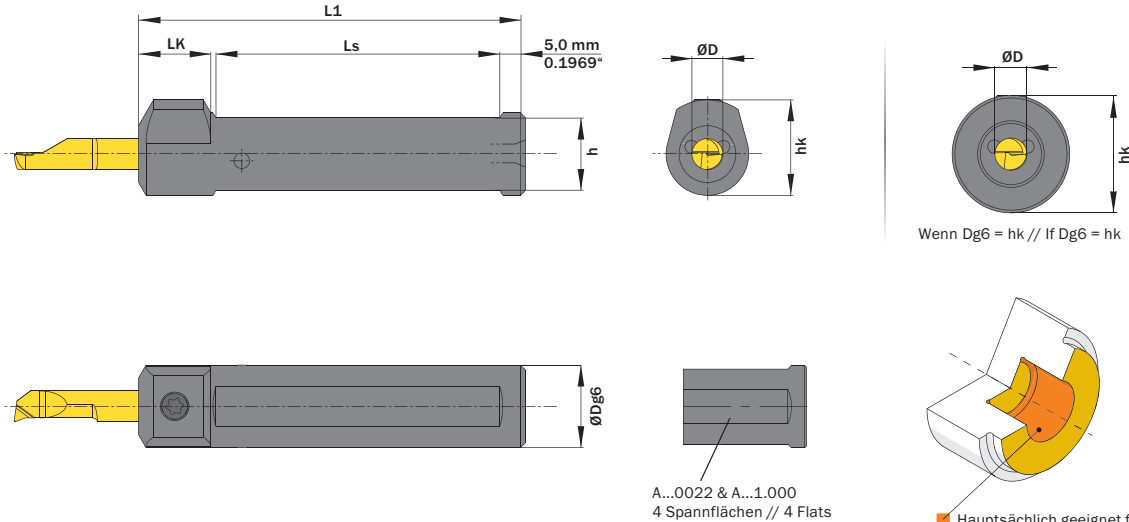
Legende
Legend

125

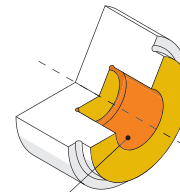


Scan
QR-Code

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



Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0016**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A06.

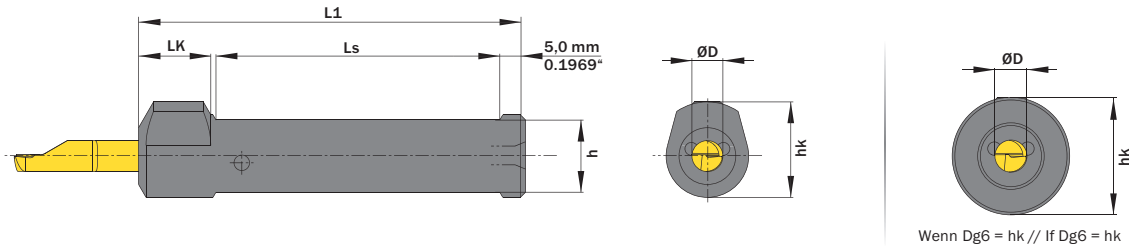
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

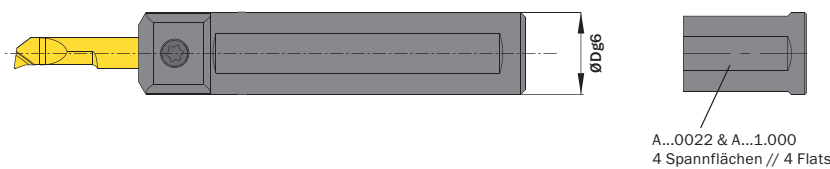
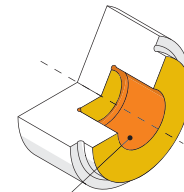
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 124)Scan
QR-CodeLegende
Legend

125

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

Wenn Dg6 = hk // If Dg6 = hk

A...0022 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats

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

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

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

6,0	12,0	A06.0012	AE6Z	10,0	16,5	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	12,7	A06.0.500	ADG8	10,7	16,85	70,0	14,0	50,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	15,875	A06.0.625	AF4V	13,88	18,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	16,0	A06.0016	ANUJ	14,0	18,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	19,05	A06.0.750	AEØN	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	20,0	A06.0020	AEV6	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	A06.0022	AAW6	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	23,0	A06.0023	AAMQ	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,0	A06.0025	AGFG	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	25,4	A06.1.000	AFYZ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!
[Fortgesetzte Tabelle
Continued Table](#)
Bestellbeispiel // Order Example: A06.0016

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A07.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



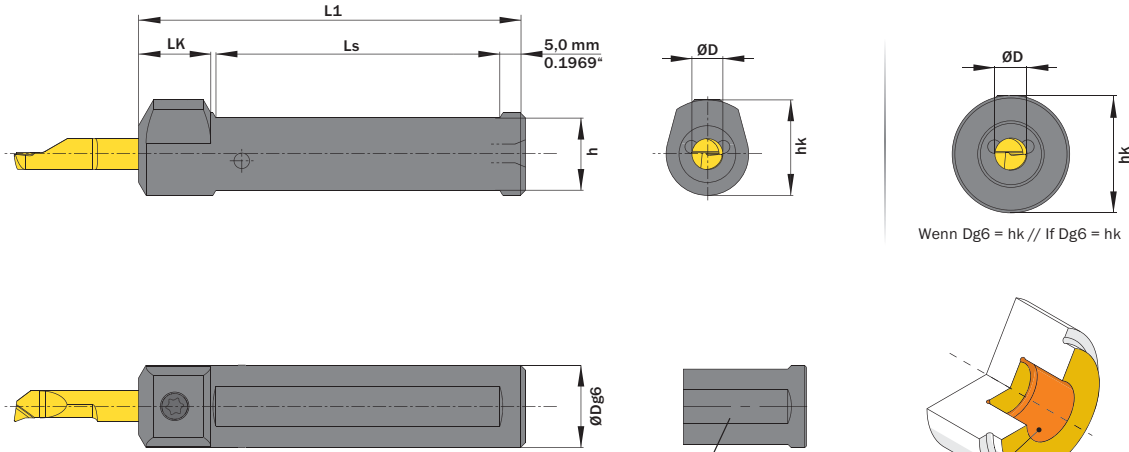
Legende
Legend

125

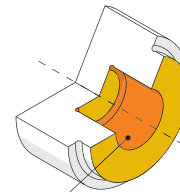


Scan
QR-Code

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



A...0022 & A...1.000
4 Spannflächen // 4 Flats



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

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

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

7,0	15,875	A07.0.625	AJD9	13,88	18,94	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	16,0	A07.0016	ANSH	14,0	19,0	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	19,05	A07.0.750	AGC1	17,05	21,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	20,0	A07.0020	AJ4T	18,0	22,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	22,0	A07.0022	AE9S	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	23,0	A07.0023	AA1N	21,0	23,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	25,0	A07.0025	AEK6	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R
7,0	25,4	A07.1.000	AD79	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07L A07.R

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0016**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größen A08 und A10.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A08 and A10.

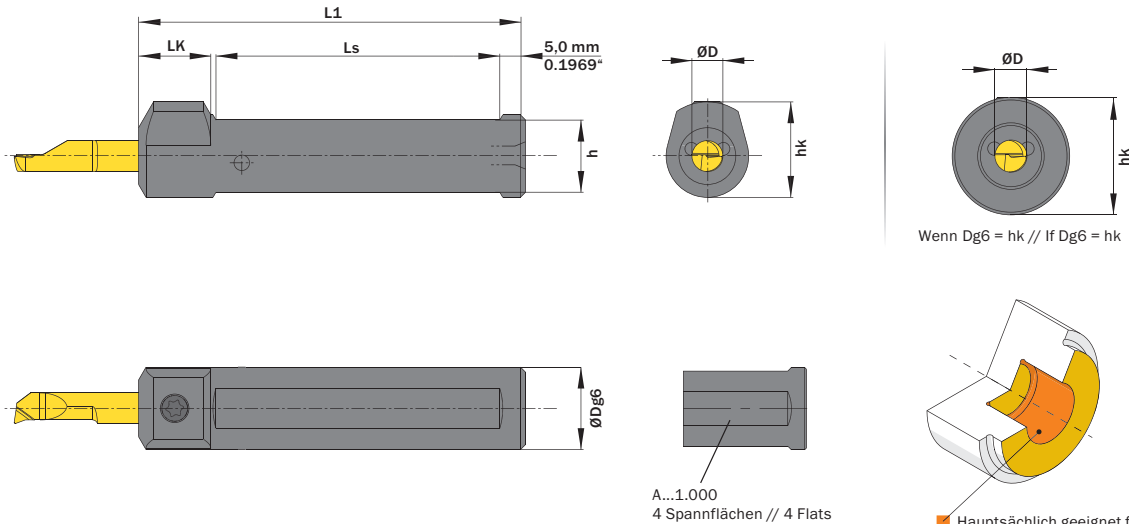
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)Legende
Legend

125

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/785

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	A08.0.625	AHYF	13,88	19,44	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	16,0	A08.0016	AAAV	14,0	19,5	75,0	14,0	55,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	19,05	A08.0.750	AAKN	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	20,0	A08.0020	AD6N	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	25,0	A08.0025	AMAS	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08
8,0	25,4	A08.1.000	AAQJ	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A08

▼ ØD = 10,0 mm

10,0	19,05	A10.0.750	AEJ2	17,05	24,0	110,0	14,0	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
10,0	20,0	A10.0020	AGQZ	18,0	25,0	90,0	14,0	70,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,0	A10.0025	ABB8	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R
10,0	25,4	A10.1.000	AHAY	23,4	25,4	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0020**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



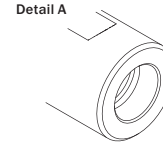
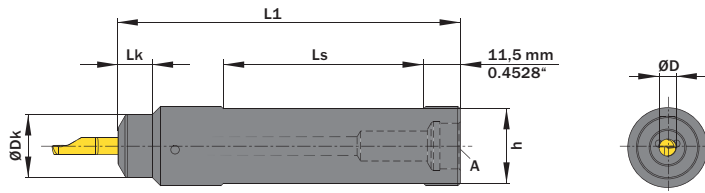
Legende
Legend

125

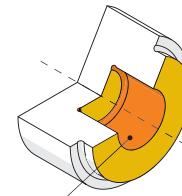


Scan
QR-Code

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



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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0028

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDk	h	L1	LK	Ls	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	28,0	A04.0028	AESG	20,0	26,0	120,0	17,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	28,0	A05.0028	AFTF	20,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	28,0	A06.0028	AEK4	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	28,0	A07.0028	ADXC	22,0	26,0	120,0	12,0	72,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A04.

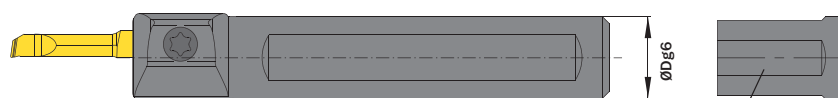
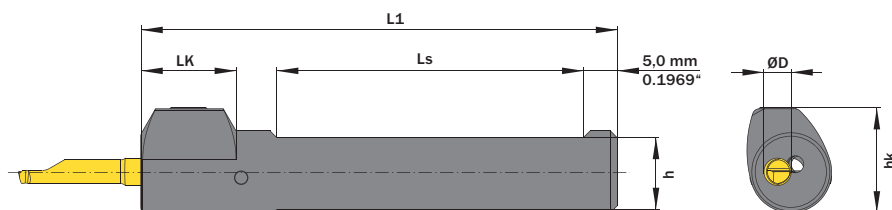
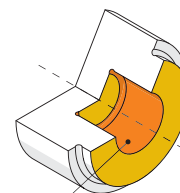
Toolholder, Internal Applications, Round Shank

Round shank with through coolant for size A04.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)Legende
Legend**125**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1004A...0022 NC R / L
4 Spannflächen // 4 Flats

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

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

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

Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!Fortgesetzte Tabelle
Continued Table| Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0012.NC R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

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

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



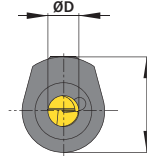
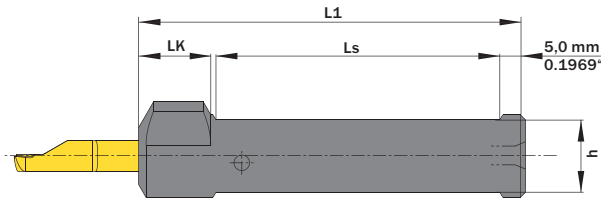
Legende
Legend

125

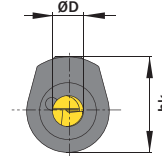


Scan
QR-Code

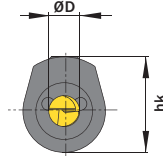
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/952



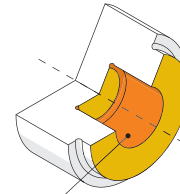
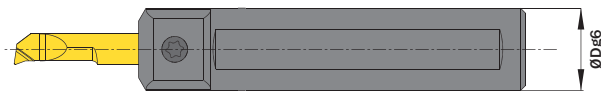
A...R
Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge
Through Coolant Supply for right hand Tools



A...L
Kühlmittelzufuhr für linke Werkzeuge
Through Coolant Supply for left hand Tools



A...T
Kühlmittelzufuhr für linke und rechte Werkzeuge
Through Coolant Supply for left hand Tools



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

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

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

4,0	10,0	A04.0010 R/L	R AUSB L AUSC	8,0	14,5	65,0	14,0	45,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	R A04.R L A04.L
4,0	10,0	A04.0010 T	AUSD	8,5	14,5	65,0	14,0	36,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

■ Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0010 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

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

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



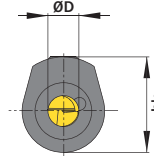
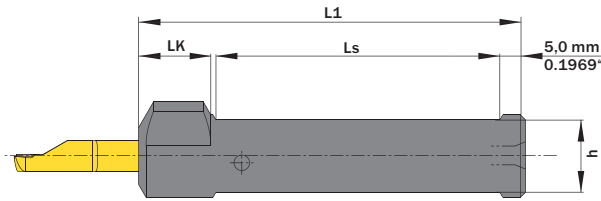
Legende
Legend

125

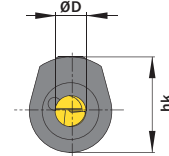


Scan
QR-Code

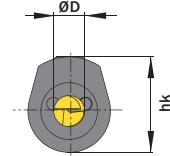
Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/953



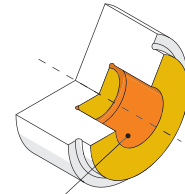
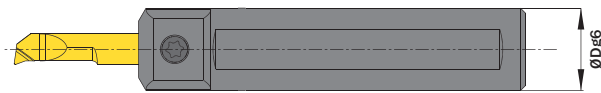
A...R
Kühlmittelzufuhr für rechte Werkzeuge
Through Coolant Supply for right hand Tools



A...L
Kühlmittelzufuhr für linke Werkzeuge
Through Coolant Supply for left hand Tools



A...T
Kühlmittelzufuhr für linke und rechte Werkzeuge
Through Coolant Supply for left hand Tools



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

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

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

5,0	10,0	A05.0010 R/L	R AUS9 L AUTA	8,0	15,0	65,0	14,0	45,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	10,0	A05.0010 T	AUTB	8,5	15,0	65,0	14,0	36,0	2	AM6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0010 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

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

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



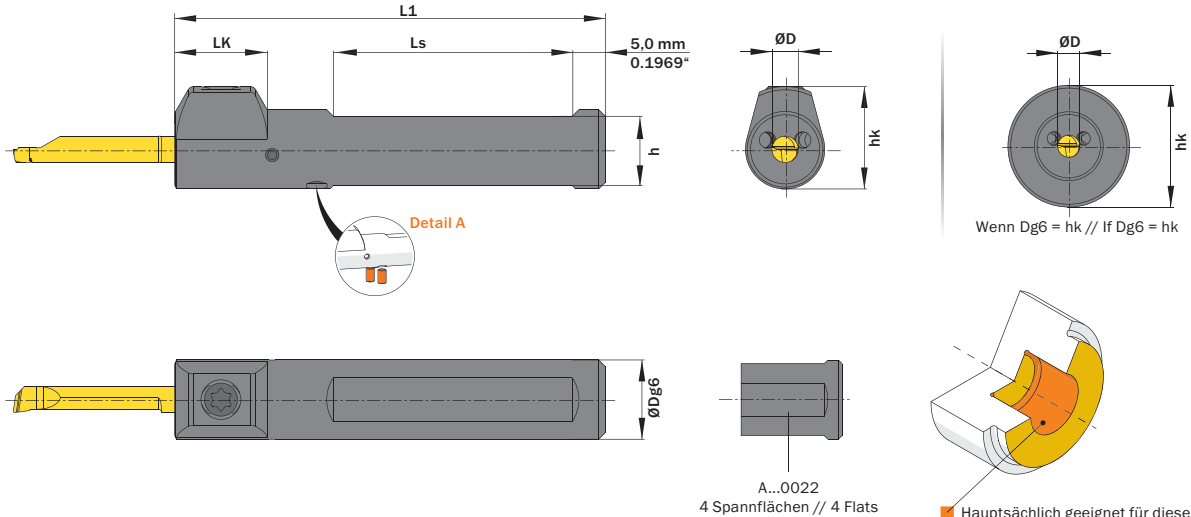
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

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



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

ØD mm	ØDg6 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	h mm	hk mm	L1 mm	LK mm	Ls mm	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code		
													AKT	UPD
4,0	12,0	A04.0012 T	AUQY	10,5	15,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	AKT	UPD
4,0	16,0	A04.0016 T	AUQ1	14,0	17,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	AKT	UPD
4,0	19,05	A04.0.750 T	AUSA	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	NEU	NEW
4,0	20,0	A04.0020 T	AUSP	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	AKT	UPD
4,0	22,0	A04.0022 T	AUST	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	AKT	UPD
4,0	25,0	A04.0025 T	AUSW	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	AKT	UPD

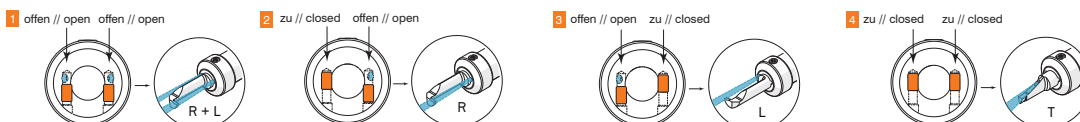
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0016 T**

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A05.
 Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



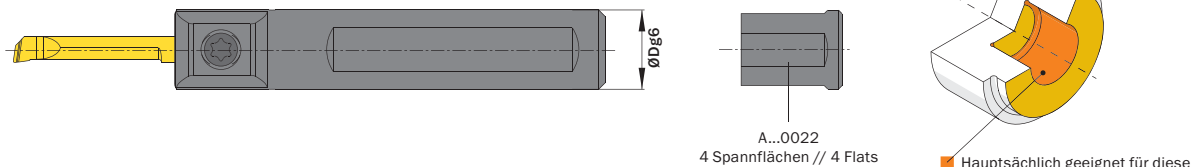
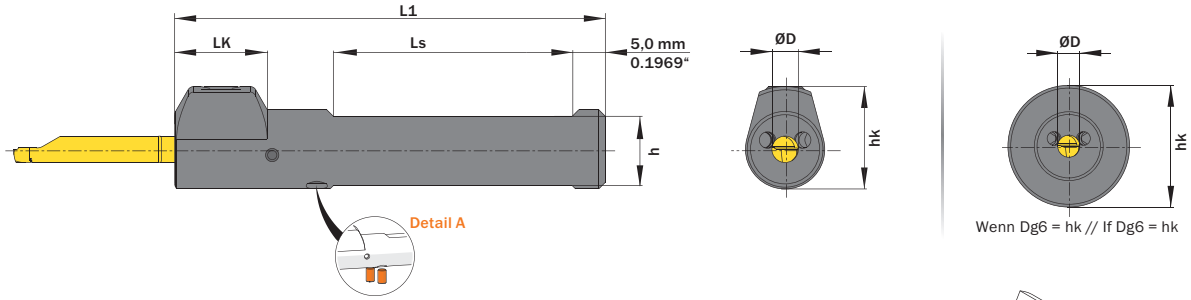
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

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



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

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

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

5,0	12,0	A05.0012 T	AUSZ	10,5	16,0	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD
5,0	12,7	A05.0.500 T	AUS2	11,2	16,35	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD
5,0	15,875	A05.0.625 T	AZMU	13,875	17,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	NEU NEW
5,0	16,0	A05.0016 T	AUTE	14,0	18,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD
5,0	19,05	A05.0.750 T	AUS8	17,05	19,05	110,0	-	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD
5,0	20,0	A05.0020 T	AUTQ	18,0	20,0	90,0	-	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD
5,0	22,0	A05.0022 T	AUTH	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD
5,0	25,0	A05.0025 T	AUTM	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD
5,0	25,4	A05.1.000 T	AUTX	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	AKT UPD

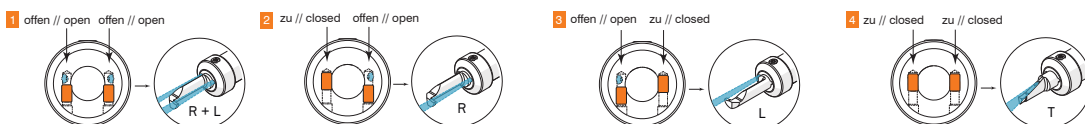
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

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

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A06.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



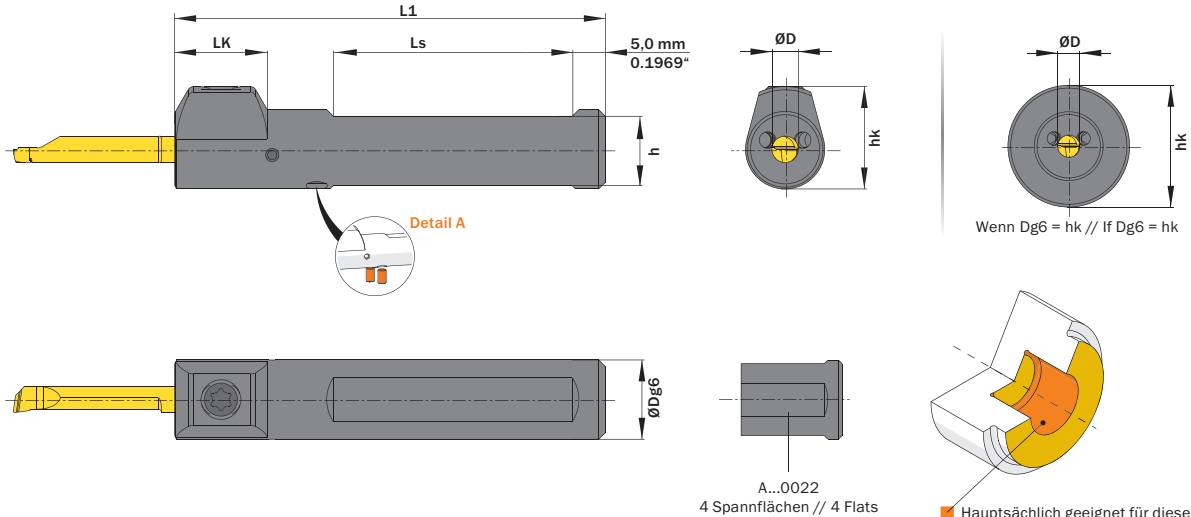
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

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



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

6,0	12,0	A06.0012 T	AUT9	10,5	16,5	70,0	14,0	41,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD
6,0	15,875	A06.0.625 T	AUT0	13,88	18,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD
6,0	16,0	A06.0016 T	AUUC	14,0	18,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD
6,0	19,05	A06.0.750 T	AUT6	17,05	19,05	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD
6,0	20,0	A06.0020 T	AUUN	18,0	20,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD
6,0	22,0	A06.0022 T	AUUF	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD
6,0	25,0	A06.0025 T	AUUJ	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD
6,0	25,4	A06.1.000 T	AUUV	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	AKT UPD

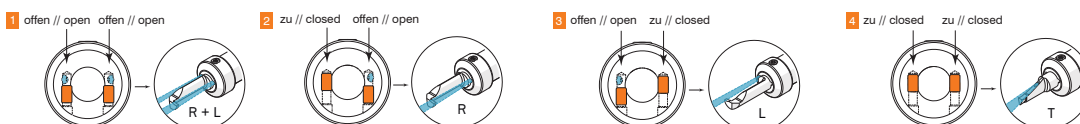
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0016 T**

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A07.
 Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



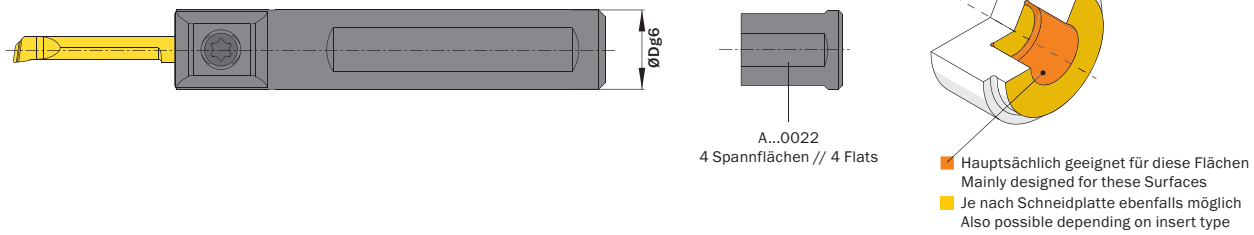
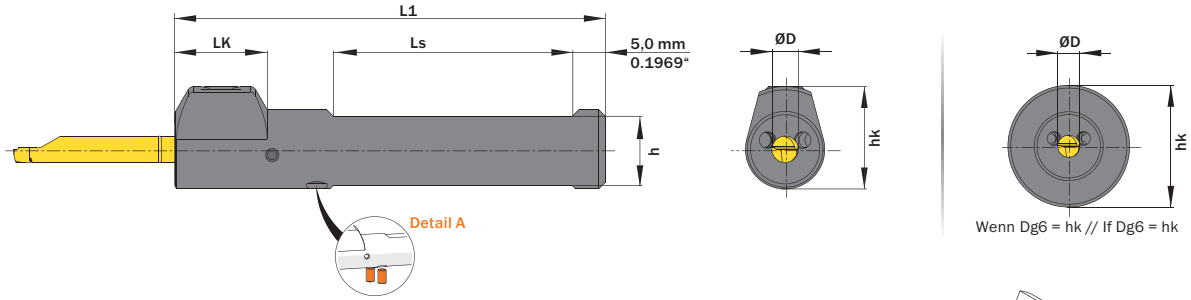
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

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



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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

7,0	15,875	A07.0.625 T	AUU1	13,88	18,94	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	AKT UPD
7,0	16,0	A07.0016 T	AUU4	14,0	19,0	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	AKT UPD
7,0	19,05	A07.0.750 T	AUUY	17,05	21,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	AKT UPD
7,0	20,0	A07.0020 T	AUVD	18,0	22,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	AKT UPD
7,0	22,0	A07.0022 T	AUU7	20,0	22,0	110,0	-	90,0	4	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	AKT UPD
7,0	25,0	A07.0025 T	AUVA	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	AKT UPD
7,0	25,4	A07.1.000 T	AUVK	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	AKT UPD

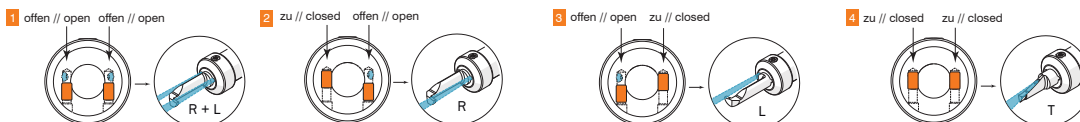
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.1.000 T**

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A08.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



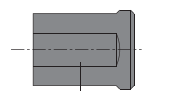
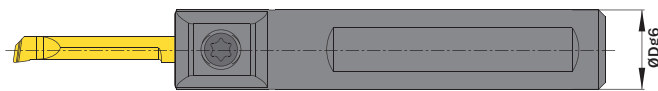
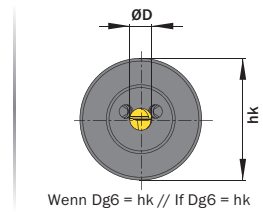
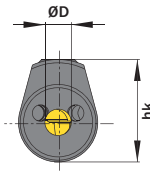
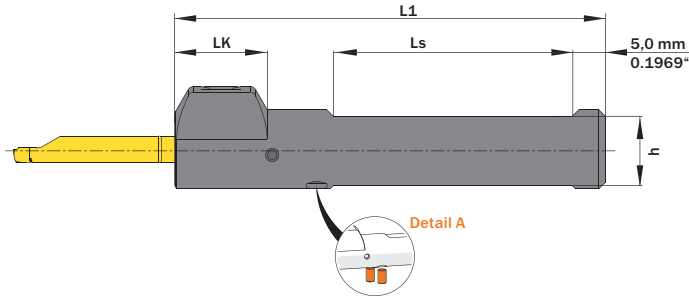
Legende
Legend

125

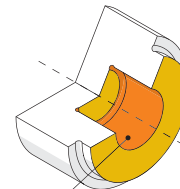


Scan
QR-Code

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



A...0022
4 Spannflächen // 4 Flats



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

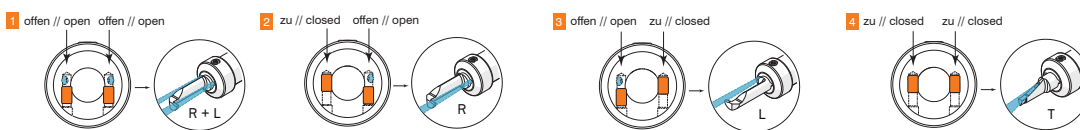
8,0	15,875	A08.0.625 T	AUVP	13,88	19,44	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	AKT UPD
8,0	16,0	A08.0016 T	AUVW	14,0	19,5	75,0	14,0	46,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	AKT UPD
8,0	19,05	A08.0.750 T	AUVT	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T	AKT UPD
8,0	20,0	A08.0020 T	AUV2	18,0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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A08.0020 T**

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft

Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr für die Größe A10.
Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



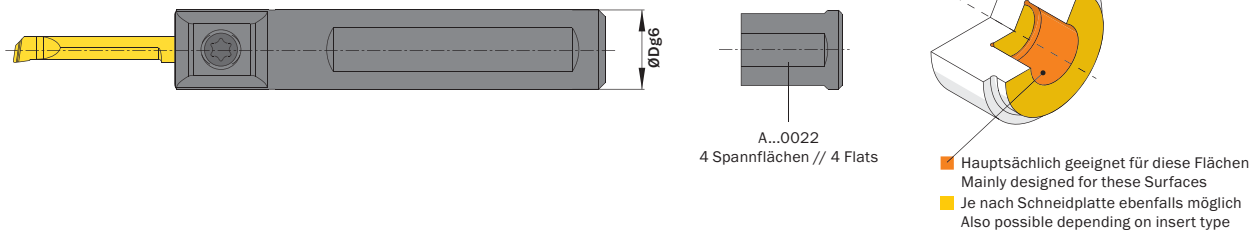
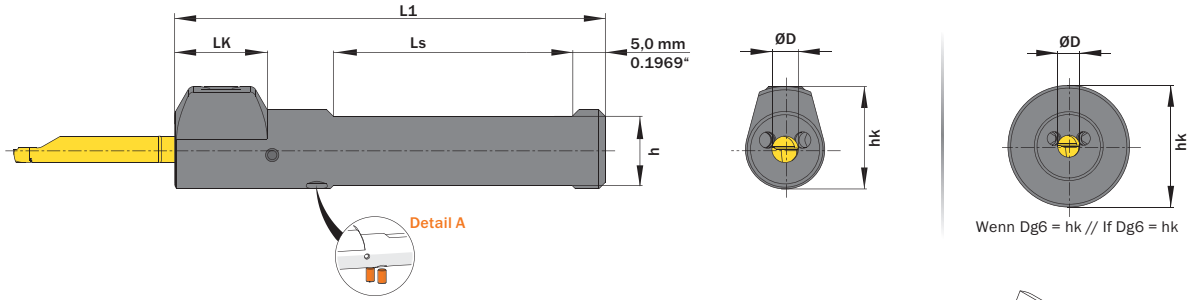
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

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



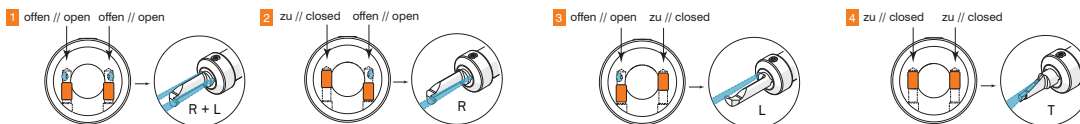
ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	h	hk	L1	LK	Ls	Anzahl Spannflächen Number of flats	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm				

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

10,0	19,05	A10.0.750 T	AUV8	17,05	24,0	110,0	14,0	81,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.R A10.L A10T	AKT UPD
10,0	20,0	A10.0020 T	AUWB	18,0	25,0	90,0	14,0	61,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.R A10.L A10T	AKT UPD
10,0	25,0	A10.0025 T	AUWE	23,0	25,0	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.R A10.L A10T	AKT UPD
10,0	25,4	A10.1.000 T	AUWH	23,4	25,4	110,0	-	90,0	2	A M6x7,5T15F	T15F	A10.R A10.L A10T	AKT UPD

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskrantung mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm - 10,0 Nm

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

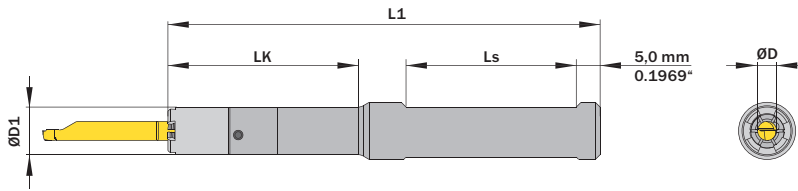
MASTER (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

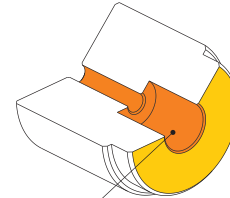
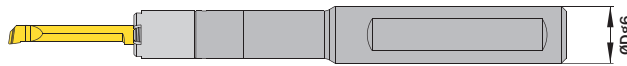
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1197



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

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0012.10.42.ME HM R

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	LK	Ls	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm			mm	mm	mm			
4,0	12,0	10,0	A04.0012.10.42.ME HM R/L	R L	103,0	45,0	48,0	A00.K.10.13.88	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L



Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0012.10.42.ME HM R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm - 10,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

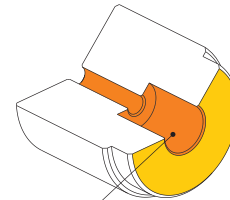
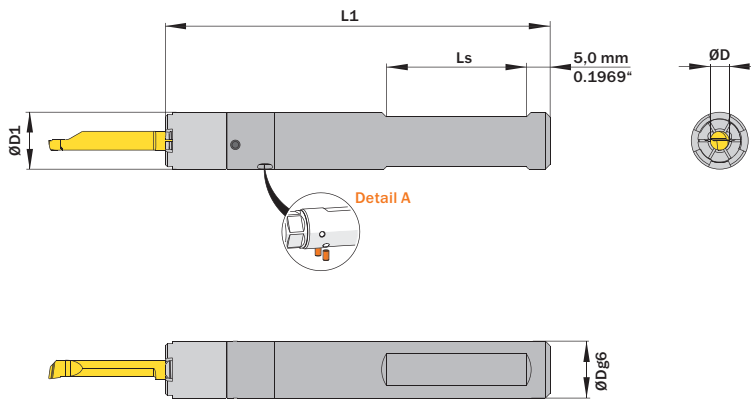
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1196



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

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



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

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

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Ls	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm			mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm									
4,0	12,0	12,0	A04.0012.12.42.ME HM T	AY69	103,0	48,0	A00.K.12.13.88	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	NEU NEW
▼ ØD = 5,0 mm									
5,0	12,0	12,0	A05.0012.12.42.ME HM T	AY7E	108,0	48,0	A00.K.12.13.88	A05.R A05.L A05T	NEU NEW

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0012.12.42.ME HM T**

Die Connectcodes „A04T“ und „A05T“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
 The Connectcodes „A04T“ and „A05T“ are provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Hartmetall, besonders geeignet zur Erhöhung der möglichen Auskragung mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

6,0 Nm - 10,0 Nm

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

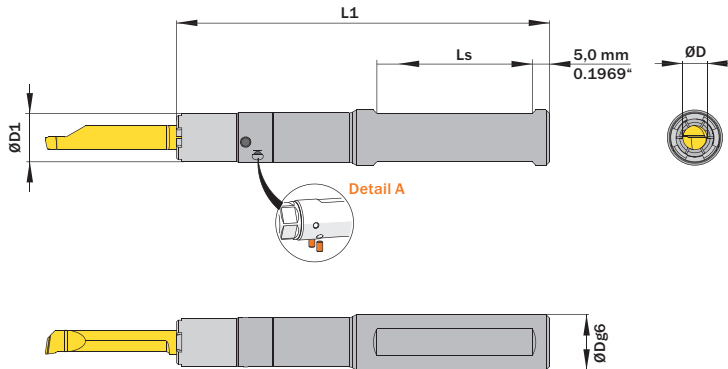
MASTER (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

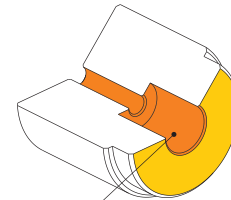
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1218



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

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.0016.14.50.ME HM T

ØD	ØDg6	ØD1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	L1	Ls	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm		

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm									
6,0	16,0	14,0	A06.0016.14.50.ME HM T	AZE6	108,0	50,0	A00.K.14.18.108	A06.R A06.L A06T	NEU
▼ ØD = 7,0 mm									
7,0	16,0	14,0	A07.0016.14.50.ME HM T	AZEW	108,0	50,0	A00.K.14.18.108	A07.R A07.L A07T	NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0016.14.50.ME HM T**

Die Connectcodes „A06T“ und „A07T“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
 The Connectcodes „A06T“ and „A07T“ are provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

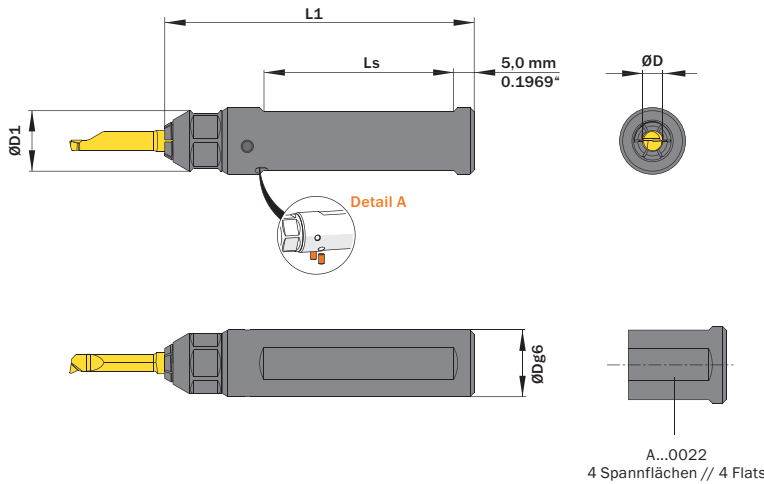
15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)

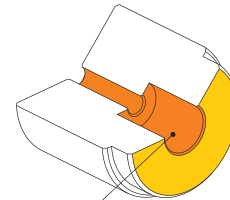
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1164

Legende Legend **125**



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

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



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

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

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

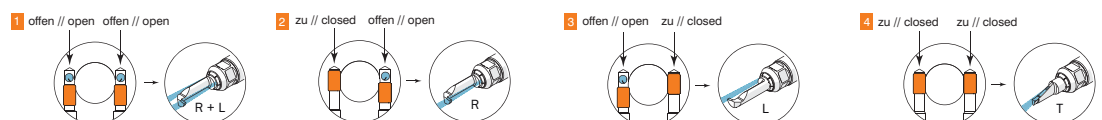
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
Related Items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0012.ME ST T**

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

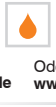
Steel round shank, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

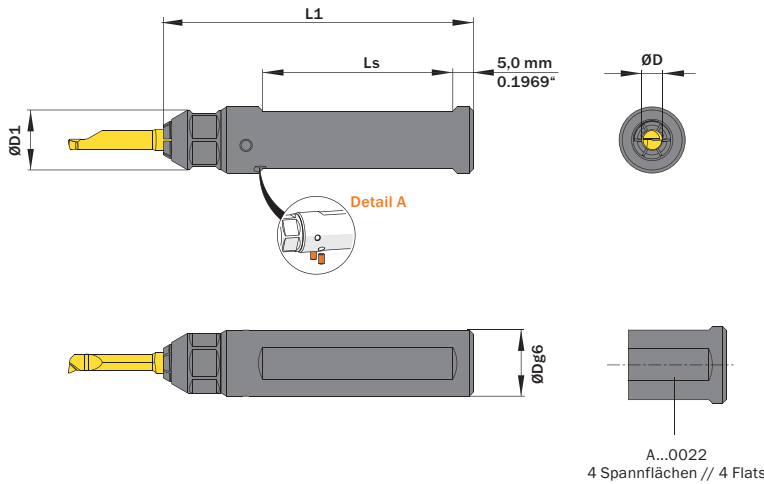
MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

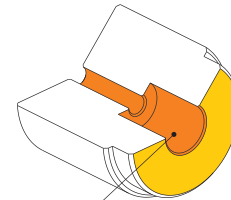
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1166



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

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



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

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0016.ME ST T**

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

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



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

Scan QR-Code

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



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

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

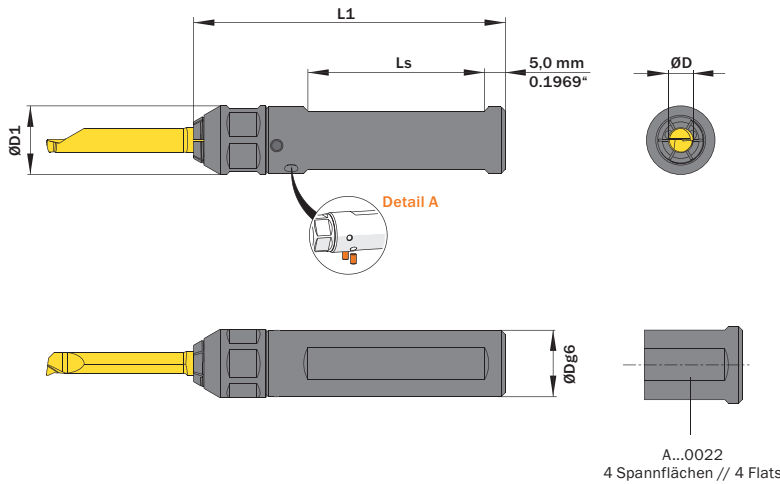
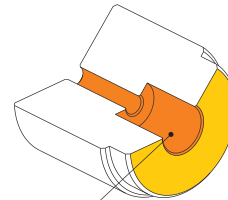


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0016.ME ST T



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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/cocode
mm	mm			mm	mm	mm		

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

6,0	12,0	A06.0012.ME ST T	AZJ5	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	12,7	A06.0.500.ME ST T	A0YK	16,5	70,0	37,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	15,875	A06.0.625.ME ST T	AZN4	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	16,0	A06.0016.ME ST T	AY7M	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	19,05	A06.0.750.ME ST T	AZNK	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	20,0	A06.0020.ME ST T	AY7N	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	22,0	A06.0022.ME ST T	AZJ6	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	23,0	A06.0023.ME ST T	AZJ7	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	25,0	A06.0025.ME ST T	AY7P	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW
6,0	25,4	A06.1.000.ME ST T	A0ZJ	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06T	NEU NEW

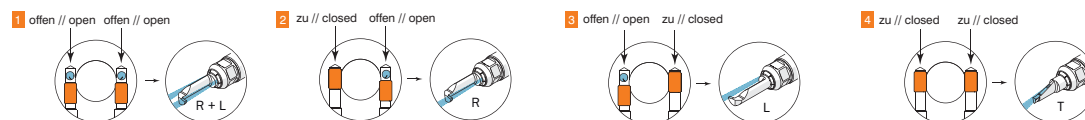
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der folgenden Seite!
 Related items can be found on the following page as well!

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0016.ME ST T**

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

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

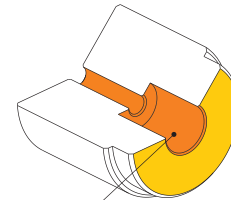
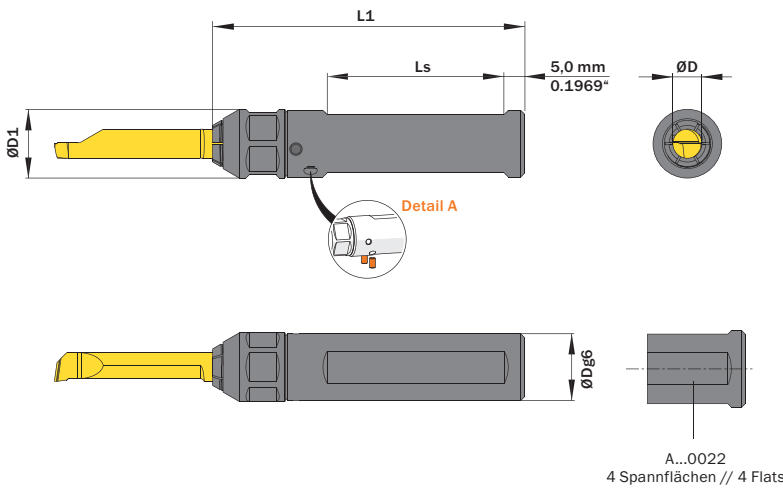
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1168



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

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



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

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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

7,0	15,875	A07.0.625.ME ST T	AZN5	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07T	NEU NEW
7,0	16,0	A07.0016.ME ST T	AY7Q	16,5	75,0	42,5	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07T	NEU NEW
7,0	19,05	A07.0.750.ME ST T	AZNM	16,5	110,0	77,5	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07T	NEU NEW
7,0	20,0	A07.0020.ME ST T	AY7S	16,5	90,0	57,5	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07T	NEU NEW
7,0	22,0	A07.0022.ME ST T	AZM0	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07T	NEU NEW
7,0	25,0	A07.0025.ME ST T	AY7T	16,5	110,0	78,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07T	NEU NEW

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0016.ME ST T**

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

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



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

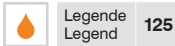
Steel round shank, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

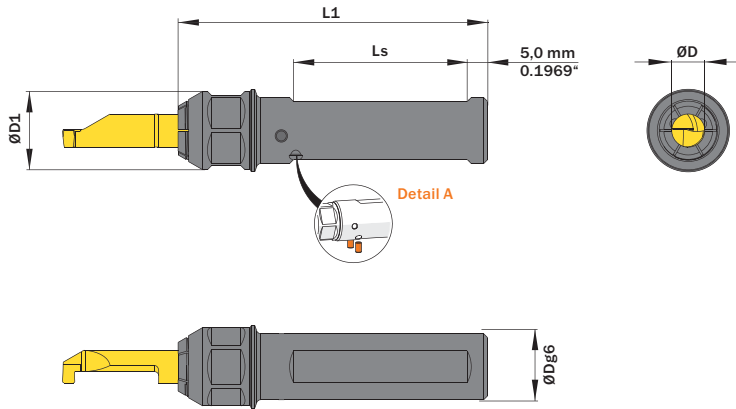
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



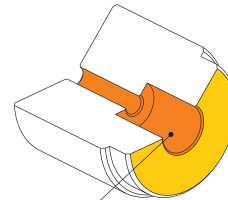
Scan QR-Code

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



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

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



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

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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

8,0	16,0	A08.0016.ME ST T	AY67	19,0	75,0	42,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU
8,0	20,0	A08.0020.ME ST T	AY7U	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU
8,0	25,0	A08.0025.ME ST T	AY7V	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A08.0016.ME ST T**

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Rundschaft, „ME“

Rundschaft aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, Round Shank, „ME“

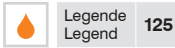
Steel round shank, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



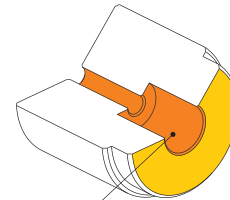
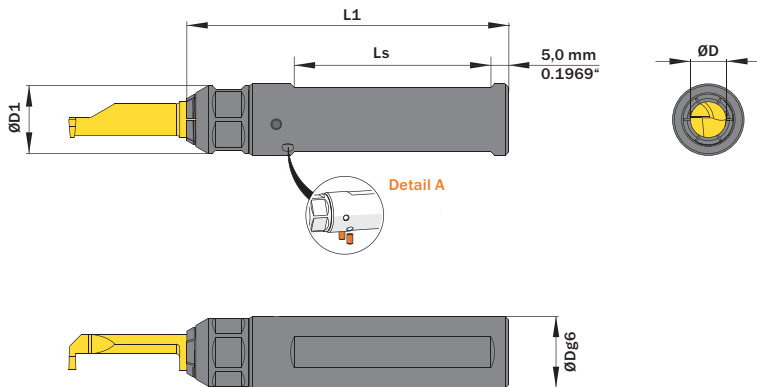
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1193



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

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



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

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

ØD	ØDg6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	Ls	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		

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

10,0	19,05	A10.0.750.ME ST T	AZUE	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T	NEU NEW
10,0	20,0	A10.0020.ME ST T	AY7W	19,0	90,0	55,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T	NEU NEW
10,0	25,0	A10.0025.ME ST T	AY7X	19,0	110,0	75,0	A00.K.19.15.138	A10.L A10.R A10T	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0.750.ME ST T**

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



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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK CAPTO™ Aufnahme aus Stahl, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannprinzip bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

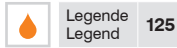
Toolholder, Internal Applications

SIMTEK CAPTO™ with our new ME-clamping-system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1199

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

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

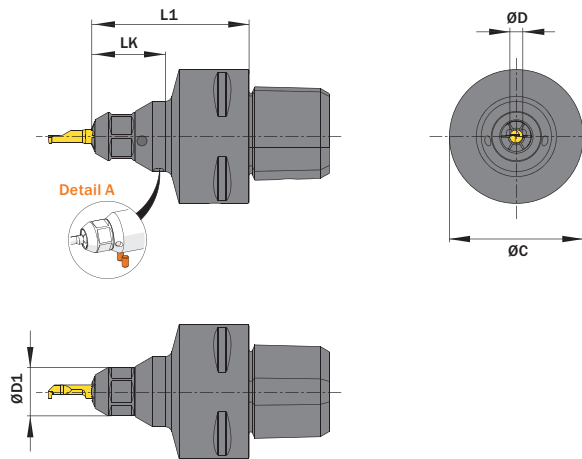
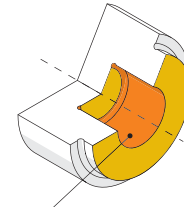


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.00C4.05.ME T



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

ØD	ØC	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm									
4,0	40,0	A04.00C4.00.ME T	AZFD	14,5	47,0	22,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	NEU NEW
▼ ØD = 5,0 mm									
5,0	40,0	A05.00C4.00.ME T	AZUW	14,5	47,0	23,5	A00.K.14.12.88	A05.R A05T	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.00C4.00.ME T**

Die Connectcodes „A04T“ und „A05T“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
The Connectcodes „A04T“ and „A05T“ are provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

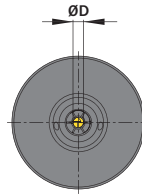
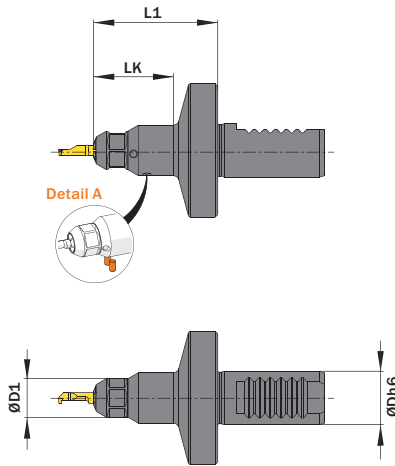
MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



Legende
Legend **125**

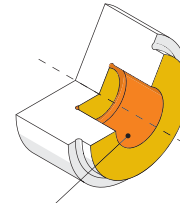


Oder besuchen Sie // Or visit
www.simtek.info/cp/1224



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

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



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ ØDh6 = 16,0 mm									
4,0	16,0	A04.VD16.ME T	AZV2	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04.T	NEU NEW
5,0	16,0	A05.VD16.ME T	AZV9	14,5	41,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05.L A05.T	NEU NEW
6,0	16,0	A06.VD16.ME T	AZWG	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06.T	NEU NEW
▼ ØDh6 = 20,0 mm									
4,0	20,0	A04.VD20.ME T	AZV4	14,5	46,5	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04.T	NEU NEW
5,0	20,0	A05.VD20.ME T	AZWA	14,5	40,5	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05.L A05.T	NEU NEW
6,0	20,0	A06.VD20.ME T	AZWJ	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06.T	NEU NEW
▼ ØDh6 = 25,0 mm									
4,0	25,0	A04.VD25.ME T	AF3W	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04.T	NEU NEW
5,0	25,0	A05.VD25.ME T	AZWC	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05.L A05.T	NEU NEW
6,0	25,0	A06.VD25.ME T	AJYQ	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06.T	NEU NEW
▼ ØDh6 = 30,0 mm									
4,0	30,0	A04.VD30.ME T	AATY	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A04.R A04.L A04.C.R A04.C.L A04.T	NEU NEW
5,0	30,0	A05.VD30.ME T	AZWE	14,5	52,0	30,0	A00.K.14.12.88	A05.R A05.L A05.T	NEU NEW
6,0	30,0	A06.VD30.ME T	AZWN	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A06.R A06.L A06.T	NEU NEW

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.VD30.ME T**

Die Connectcodes „A04T“, „A05T“ and „A06T“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
The Connectcodes „A04T“, „A05T“ and „A06T“ are provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, VDI, „ME“

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, VDI, „ME“

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

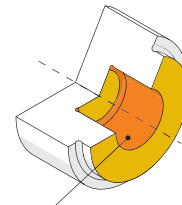
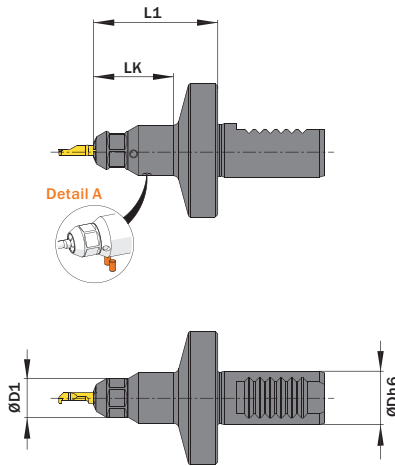
Scan QR-Code

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



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

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



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		

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

▼ ØDh6 = 16,0 mm		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode	NEU NEW
7,0	16,0	A07.VD16.ME T	AZWQ	16,5	41,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07.T	NEU NEW
8,0	16,0	A08.VD16.ME T	AZWZ	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU NEW
10,0	16,0	A10.VD16.ME T	AZW6	19,0	41,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10.L A10T	NEU NEW
▼ ØDh6 = 20,0 mm		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode	NEU NEW
7,0	20,0	A07.VD20.ME T	AZWT	16,5	46,5	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07.T	NEU NEW
8,0	20,0	A08.VD20.ME T	AZW1	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU NEW
10,0	20,0	A10.VD20.ME T	AC43	19,0	46,5	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10.L A10T	NEU NEW
▼ ØDh6 = 25,0 mm		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode	NEU NEW
7,0	25,0	A07.VD25.ME T	AZWW	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07.T	NEU NEW
8,0	25,0	A08.VD25.ME T	AD86	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU NEW
10,0	25,0	A10.VD25.ME T	ACSB	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10.L A10T	NEU NEW
▼ ØDh6 = 30,0 mm		Artikelnummer	Webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode	NEU NEW
7,0	30,0	A07.VD30.ME T	AZWX	16,5	52,0	30,0	A00.K.16.12.108	A07.R A07.L A07.T	NEU NEW
8,0	30,0	A08.VD30.ME T	AZW3	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A08 A08T	NEU NEW
10,0	30,0	A10.VD30.ME T	AZXA	19,0	52,0	30,0	A00.K.19.15.138	A10.R A10.L A10T	NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.VD30.ME T**

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

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



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

Klemhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

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

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

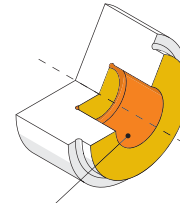
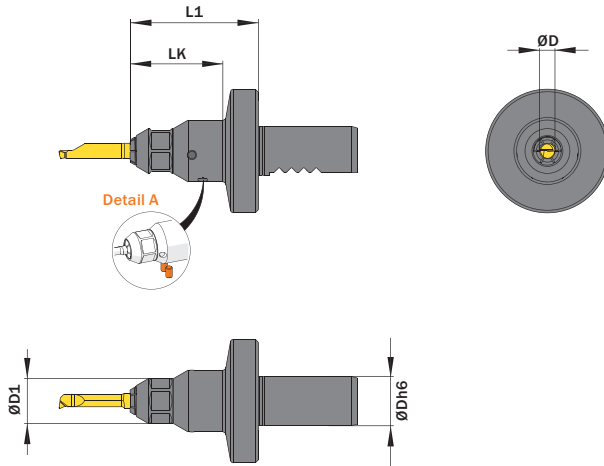
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1235



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

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



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

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.VD16.B.ME T**

Die Connectcodes „A04T“, „A05T“ and „A06T“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
The Connectcodes „A04T“, „A05T“ and „A06T“ are provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



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

Klemmhalter VDI-Aufnahme, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

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

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

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)



Legende Legend **125**

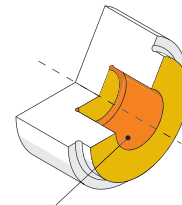
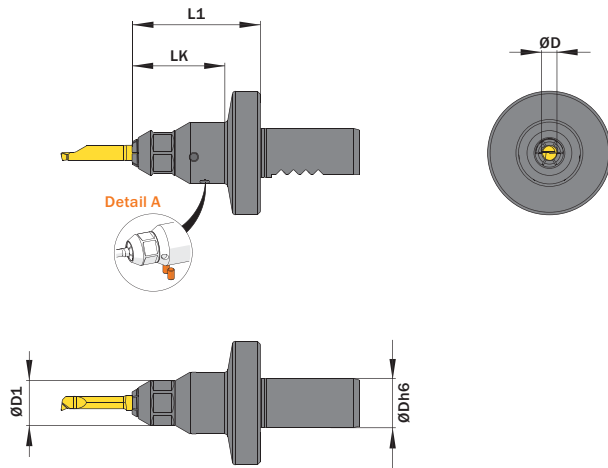
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or visit www.simtek.info/cp/1236



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

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



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

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	L1	LK	Standard screw nut	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm		

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

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

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.VD20.B.ME T**

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

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



Höhenverstellbare Kassette, für Rückseitenbearbeitungen, „ME“

Kassette für höhenverstellbare Rückseitenbearbeitung auf Grundhalter-Typ TOG der Marke precium®, mit unserem neuen ME-Spannprinzip. Das ME-Spannsystem bietet kraftschlüssiges Spannen und dadurch optimale Präzision und Stabilität. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Height-Adjustable Cassette for back operations, „ME“

Cassette for height-adjustable back operations tools. Compatible to TOG-System by precium®, equipped with our brand new ME-clamping system. The ME-system provides force-fitted clamping along with higher precision and stability. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

15,0 Nm - 25,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124), T02 (Seite/Page 124)

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

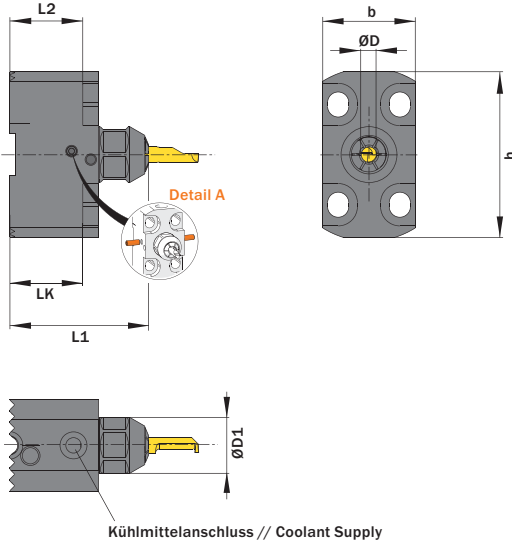


Abbildung zeigt / Drawing shows: TOG.K.A04.A1.ME T



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

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

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

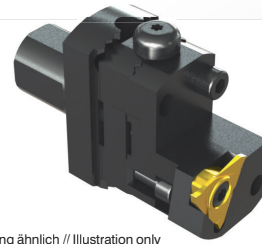


Abbildung ähnlich // Illustration only

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

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

Die Connectcodes „A04T“, „A05T“ und A06T sind für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
 The Connectcodes „A04T“, „A05T“ und A06T are provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

90 Grad gekröpfte Ausführung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

90 Degree Cranked style.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

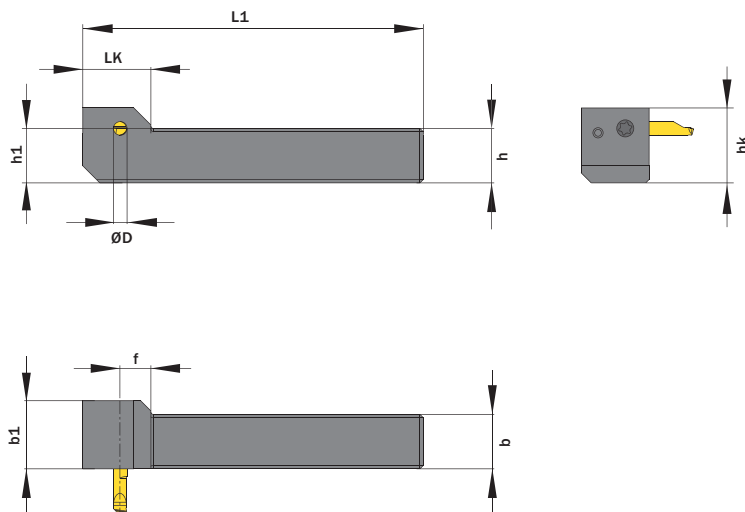
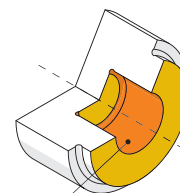
Legende
Legend 125Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1026

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



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

ØD	h	b	L1	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b1	f	hk	h1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	12,0	12,0	80,0	A04.1212.G.080 R/L	R AW2V L AW2U	20,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	100,0	A04.1616.G.100 R/L	R AW4E L AW2W	20,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	12,0	12,0	80,0	A05.1212.G.080 R/L	R AW2Y L AW2X	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R L A05.L
5,0	16,0	16,0	100,0	A05.1616.G.100 R/L	R AW2Ø L AW2Z	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	12,0	12,0	80,0	A06.1212.G.080 R/L	R AW22 L AW21	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R L A06.L
6,0	16,0	16,0	100,0	A06.1616.G.100 R/L	R AW24 L AW23	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	12,0	12,0	80,0	A07.1212.G.080 R/L	R AW26 L AW25	25,0	9,0	18,0	12,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A07.R L A07.L
7,0	16,0	16,0	100,0	A07.1616.G.100 R/L	R AW28 L AW27	25,0	9,0	22,0	16,0	20,0	AM6x7,5T15F	T15F	R A07.R L A07.L

■ Bestellbeispiel // Order Example: **A04.1212.G.080 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



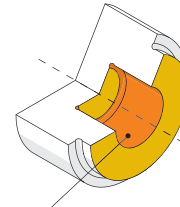
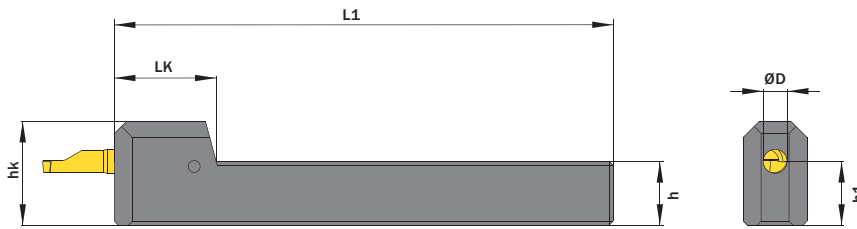
TW Legende
ST Legend

125



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/745



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.1212**

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

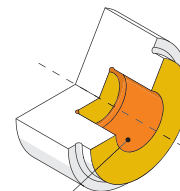
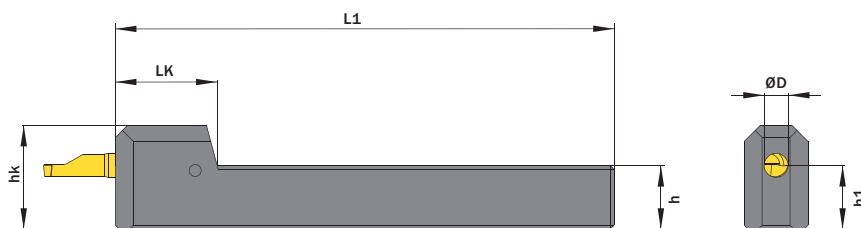
Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

TW
STLegende
Legend

125

Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/786

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm

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

▼ ØD = 7,0 mm

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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.1616**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Quadratschaft

Quadratischer Schaft für die Innenbearbeitung.

Toolholder, Internal Applications, Square Shank

Square shank for internal applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



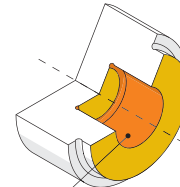
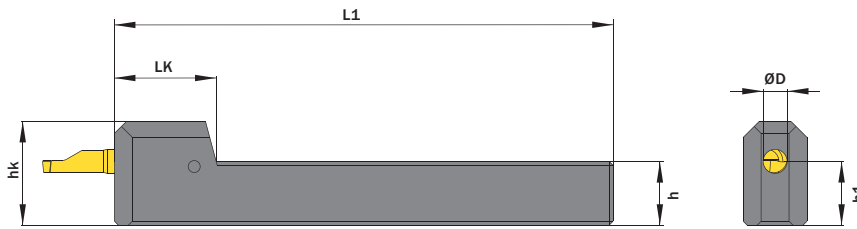
TW Legende
ST Legend

125



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1062



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.1616

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	h1	hk	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 8,0 mm

8,0	15,875	15,875	A08.0.625.S	AFE2	15,875	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	19,05	19,05	A08.0.750.S	AKVD	19,05	30,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,4	25,4	A08.1.000.S	AT9T	25,4	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	16,0	16,0	A08.1616	AGKM	16,0	27,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	20,0	20,0	A08.2020	ABBG	20,0	31,0	125,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T
8,0	25,0	25,0	A08.2525	AT9P	25,0	36,0	150,0	32,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A08 A08T

▼ ØD = 10,0 mm

10,0	19,05	19,05	A10.0.750.S	ANCN	19,05	31,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	25,4	25,4	A10.1.000.S	AT9U	25,4	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	20,0	20,0	A10.2020	APC9	20,0	32,0	125,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T
10,0	25,0	25,0	A10.2525	AT9Q	25,0	37,0	150,0	34,5	A M6x7,5 T15F	T15F	A10.L A10.R A10T

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.2525**

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende
Langdrehautomaten und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

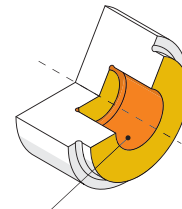
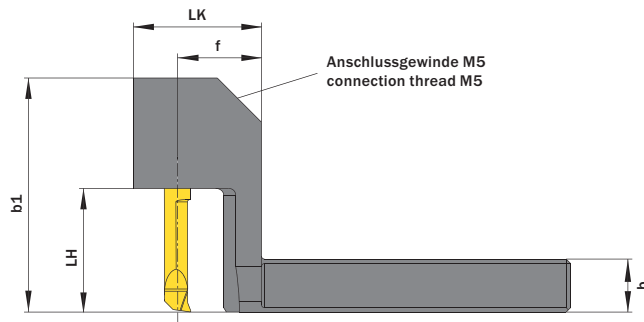
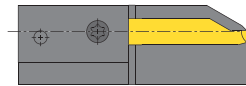
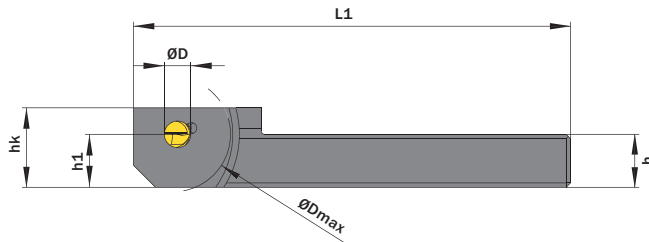


Legende
Legend 125



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/744



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

ØD	h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b1	ØDmax	f	hk	h1	L1	LK	LH	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code		
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
4,0	9,525	9,525	A04.0.375.15 R/L	R L	AC1Z AMDE	36,5	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	12,7	12,7	A04.0.500.15 R/L	R L	AB49 AD3A	36,5	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.10 R/L	R L	APYN AA2M	31,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	8,0	8,0	A04.0808.15 R/L	R L	AF3M AKCJ	36,5	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.10 R/L	R L	ANAT AEØP	31,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	10,0	10,0	A04.1010.15 R/L	R L	AF2T AAX5	36,5	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.10 R/L	R L	AHFU ANE7	31,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	13,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	12,0	12,0	A04.1212.15 R/L	R L	AFNB AEEP	36,5	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L
4,0	16,0	16,0	A04.1616.15 R/L	R L	ABWP AHM3	36,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	18,0	A M6x7,5 T15F	T15F	R L	A04.R A04C.R A04.L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.1616.15 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter, Innenbearbeitung, Gekröpft

Gekröpfte Ausführung für passende Langrehautomaten und Mehrspindler.

Toolholder, Internal Applications, Cranked

Cranked toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

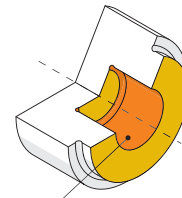
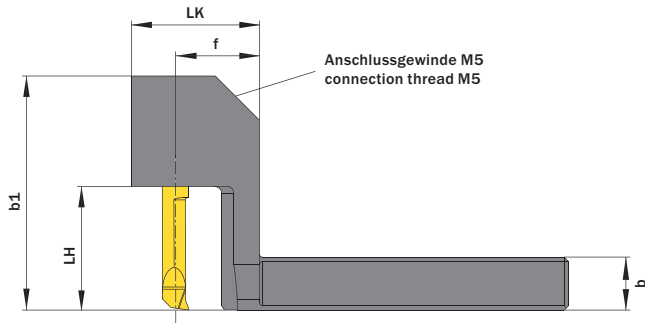
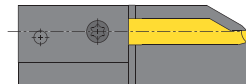
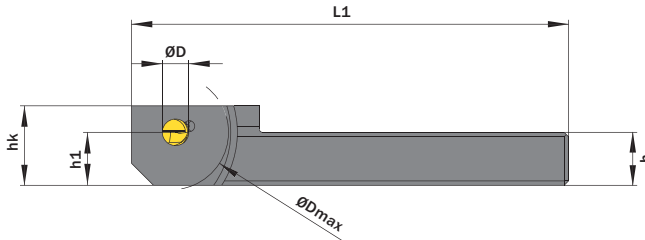


Legende
Legend **125**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/787



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

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 5,0 mm

5,0	9,525	9,525	A05.0.375.20 R/L	R AM2V L ANTD	48,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	12,7	12,7	A05.0.500.20 R/L	R AE71 L AEMY	48,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	15,875	15,875	A05.0.625.20 R/L	R ADF6 L ADØP	48,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	23,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	8,0	8,0	A05.0808.15 R/L	R AG4E L ACS2	43,0	26,0	19,0	14,0	8,0	99,0	29,0	18,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	10,0	10,0	A05.1010.20 R/L	R ABQV L AA3M	48,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	12,0	12,0	A05.1212.20 R/L	R ANØ6 L AFCT	48,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L
5,0	16,0	16,0	A05.1616.20 R/L	R AHKP L ABGD	48,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	23,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A05.R L A05.L

▼ ØD = 6,0 mm

6,0	9,525	9,525	A06.0.375.20 R/L	R ANYØ L AHV7	53,0	26,0	19,0	16,0	9,525	99,0	29,0	23,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	12,7	12,7	A06.0.500.25 R/L	R AD7Z L ABNB	53,0	26,0	19,0	19,0	12,7	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	15,875	15,875	A06.0.625.25 R/L	R AA7V L AD4X	53,0	36,0	24,0	22,0	15,875	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	10,0	10,0	A06.1010.25 R/L	R ACQT L AKPG	53,0	26,0	19,0	16,0	10,0	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	12,0	12,0	A06.1212.25 R/L	R ABWX L AKSE	53,0	26,0	19,0	18,0	12,0	99,0	29,0	28,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L
6,0	16,0	16,0	A06.1616.25 R/L	R AC3H L AD5Z	53,0	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A06.R L A06.L

▼ ØD = 7,0 mm

7,0	16,0	16,0	A07.1616.25 R/L	R AJJE L AEHJ	53,5	36,0	24,0	22,0	16,0	104,0	34,0	28,0	A M6x7,5T15F	T15F R	A07.R L A07.L
-----	------	------	------------------------	---------------	------	------	------	------	------	-------	------	------	--------------	--------	---------------

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.1616.25 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Doppelklemmhalter, Innenbearbeitung

Doppelklemmhalter für passende Langdrehautomaten.

Toolholder, Internal Applications

Double Toolholder for swiss type machines.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 124)



TW
ST

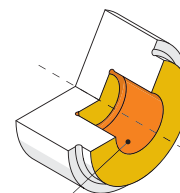
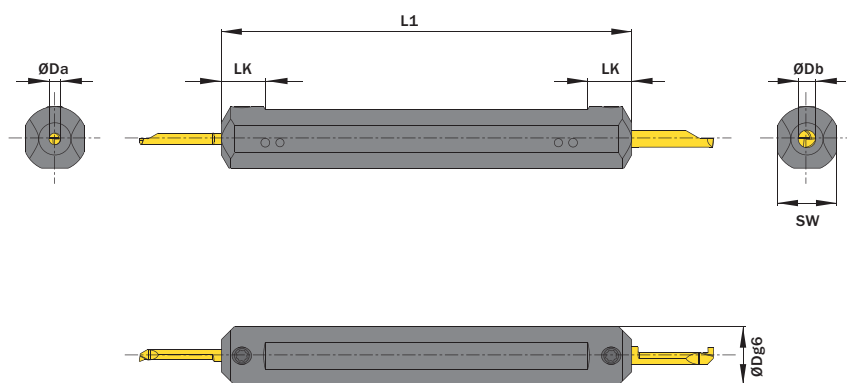
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/742



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0.750.0140.A06

ØDa	ØDg6	L1	ØDb	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	LK	SW	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm			mm	mm			
▼ ØDa = 4,0 mm										
4,0	19,05	140,0	6,0	A04.0.750.0140.A06	AHWS	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	20,0	140,0	4,0	A04.0020.0140.A04	APJQ	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR
4,0	20,0	140,0	5,0	A04.0020.0140.A05	AMF0	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A05.L A05.R
4,0	20,0	140,0	6,0	A04.0020.0140.A06	AAWT	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	22,0	140,0	4,0	A04.0022.0140.A04	AGV1	15,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR
4,0	22,0	140,0	6,0	A04.0022.0140.A06	AA6P	15,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	25,0	140,0	6,0	A04.0025.0140.A06	AEZP	15,0	23,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
4,0	28,0	140,0	6,0	A04.0028.0140.A06	AB7A	15,0	26,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04CL A04CR A06.L A06.R
▼ ØDa = 5,0 mm										
5,0	20,0	140,0	5,0	A05.0020.0140.A05	AK9Y	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	20,0	140,0	6,0	A05.0020.0140.A06	APND	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R A06.L A06.R
▼ ØDa = 6,0 mm										
6,0	20,0	140,0	6,0	A06.0020.0140.A06	AGXT	15,0	17,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
6,0	22,0	140,0	6,0	A06.0022.0140.A06	AJC6	15,0	19,0	AM6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.0020.0140.A04**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK CAPTO™ Aufnahme zum Drehen und Fräsen.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK CAPTO™ Toolholder for Turning and Milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



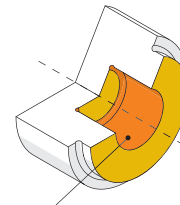
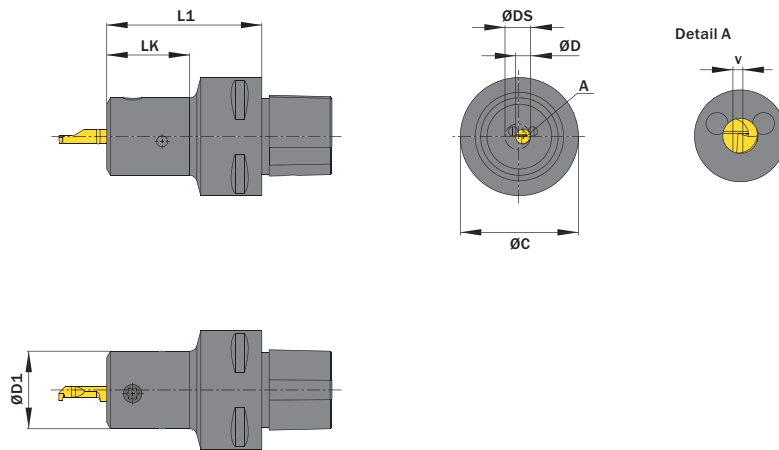
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

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



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

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

ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (Milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	32,0	5,9	A04.00C3.05	ADDV	21,0	6,4	42,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	32,0	6,0	A04.00C3.06	AF3A	21,0	6,5	42,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	40,0	5,9	A04.00C4.05	ADV4	21,0	6,4	47,0	22,0	0,75	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	40,0	6,0	A04.00C4.06	AH3G	21,0	6,5	47,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	50,0	6,0	A04.00C5.06	AUFJ	21,0	6,5	49,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
4,0	63,0	6,0	A04.00C6.06	AUFP	21,0	6,5	95,0	22,0	0,8	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	32,0	6,9	A05.00C3.07	APX4	22,0	7,4	42,0	22,0	0,7	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	32,0	7,5	A05.00C3.08	AFPH	22,0	8,0	42,0	22,0	1,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	40,0	6,9	A05.00C4.07	AH9C	22,0	7,4	47,0	22,0	0,7	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	40,0	7,5	A05.00C4.08	AFEP	22,0	8,0	47,0	22,0	1,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	50,0	7,5	A05.00C5.08	AUFK	22,0	8,0	49,0	22,0	1,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	63,0	7,5	A05.00C6.08	AUFQ	22,0	8,0	95,0	22,0	1,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.00C4.06**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

SIMTEK CAPTO™ Aufnahme zum Drehen und Fräsen.

Toolholder, Internal Applications

SIMTEK CAPTO™ Toolholder for Turning and Milling applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



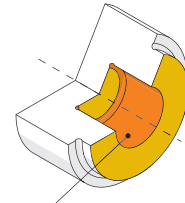
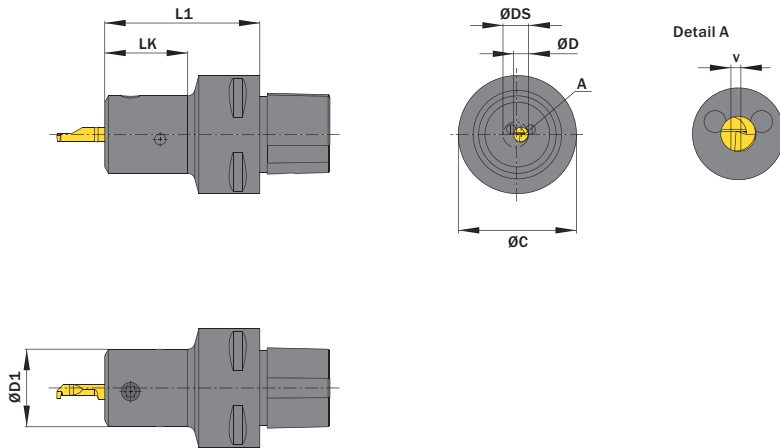
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/973



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

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

ØD	ØC	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØD1	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L1	LK	Maximale Frästiefe Max. depth of cut (Milling)	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm	mm			

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm

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

▼ ØD = 7,0 mm

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

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.00C5.10**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Geeignet zum Fräsen und Ausspindeln.

Toolholder, Internal Applications

For Milling and Boring applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



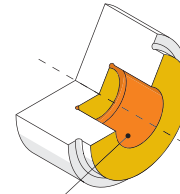
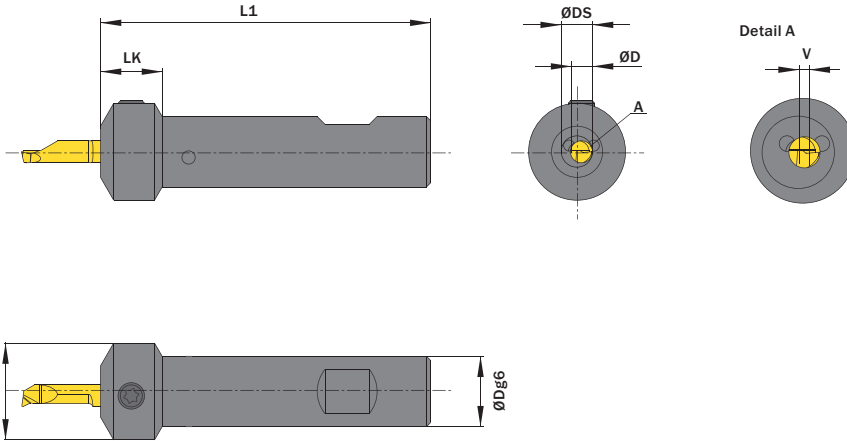
Legende
Legend

125



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/743



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0016.07 B ST

ØD	ØDg6	ØDS	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	ØDk	L1	LK	V	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ ØD = 4,0 mm											
4,0	16,0	5,9	A04.0016.05 B ST	APUS	21,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
4,0	16,0	6,0	A04.0016.06 B ST	AB4A	21,0	75,0	14,0	1,05	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.L A04.R
▼ ØD = 5,0 mm											
5,0	16,0	6,9	A05.0016.07 B ST	AMBQ	22,0	75,0	14,0	1,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
5,0	16,0	7,5	A05.0016.08 B ST	AE97	22,0	75,0	14,0	1,3	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm											
6,0	16,0	9,8	A06.0016.10 B ST	AC9M	22,0	75,0	14,0	1,95	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm											
7,0	16,0	12,7	A07.0016.13 B ST	AH14	22,0	75,0	14,0	2,9	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.L A07.R

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0016.13 B ST**

simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

Index

Klemmhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal Turning Applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

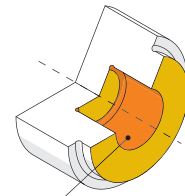
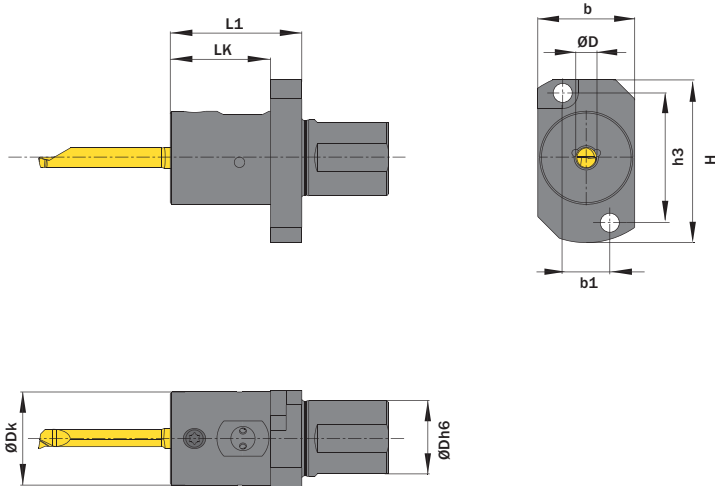


Legende
Legend **125**



Scan
QR-Code

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.ST22

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ ØD = 4,0 mm													
4,0	22,0	A04.ST22	ANWS	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5T15F	T15F	A04.L A04.R A04C.L A04C.R
▼ ØD = 5,0 mm													
5,0	22,0	A05.ST22	AJQC	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5T15F	T15F	A05.L A05.R
▼ ØD = 6,0 mm													
6,0	22,0	A06.ST22	AKAU	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5T15F	T15F	A06.L A06.R
▼ ØD = 7,0 mm													
7,0	22,0	A07.ST22	ACP1	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5T15F	T15F	A07.L A07.R

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

Klemhalter, Innenbearbeitung, für Star-Maschinen

Für die Drehbearbeitung innen. Vier Kühlmittelzufuhrarten je nach Bedarf einstellbar.

Toolholder, Internal Applications, for Star-Machines

For internal Turning Applications. Four different types of through coolant supply can be realized as required.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

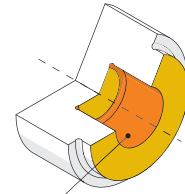
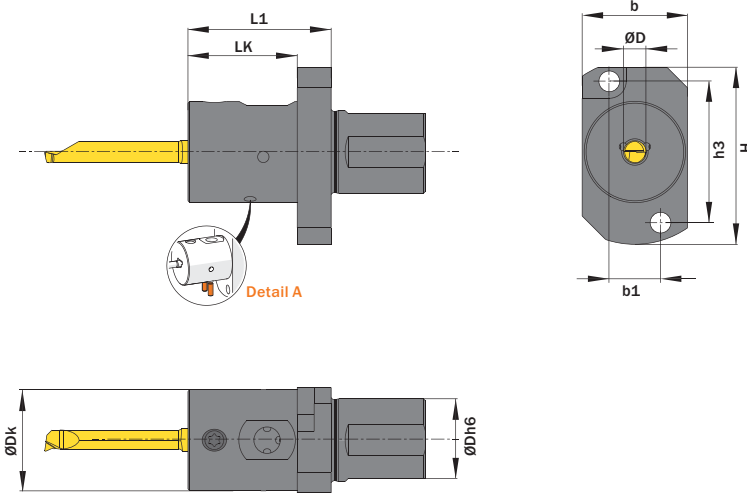
7,0 Nm



Legende
Legend **125**

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1234



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

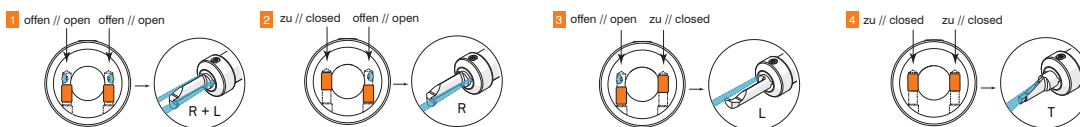
Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.ST22 T

ØD	ØDh6	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	b1	ØDk	H	h3	L1	LK	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code		
														mm	mm
▼ ØD = 4,0 mm															
4,0	22,0	A04.ST22 T	AZ4A	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A04.R A04.L A04C.R A04C.L A04T	NEU	NEU
▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	22,0	A05.ST22 T	AZ39	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A05.R A05.L A05T	NEU	NEU
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	22,0	A06.ST22 T	AZ38	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	NEU	NEU
▼ ØD = 7,0 mm															
7,0	22,0	A07.ST22 T	AZ37	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A06.R A06.L A06T	NEU	NEU
▼ ØD = 8,0 mm															
8,0	22,0	A08.ST22 T	AZVB	28,0	13,6	26,9	45,0	37,5	38,0	29,0	A M6x7,5 T15F	T15F	A07.R A07.L A07T	NEU	NEU

Bestellbeispiel // Order Example: **A08.ST22 T**

Die Connectcodes „A04T“, „A05T“, „A06T“ und „A07T“ sind für Individual-Schneidwerkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr durch die Schneide vorgesehen.
The Connectcodes „A04T“, „A05T“, „A06T“ and „A07T“ are provided for customized cutting tools with coolant supply through the insert.

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



simturn® AX

simturn® DX

simturn® H2

simturn® K2

simturn® C4

simturn® GX

simturn® E3

simturn® E12

simturn® FX

simturn® Decolletage

simturn® OA

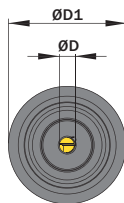
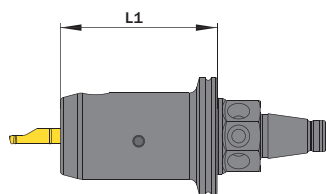
Index

Grundhalter

Mit WFB-Aufnahme.

Base Toolholder

With WFB-Adapter.



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

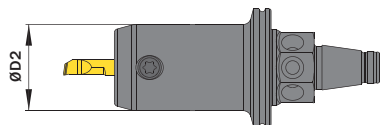


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.WF22.40 12

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm



Legende
Legend

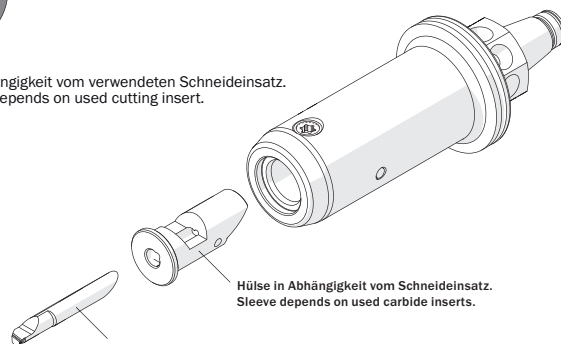
125



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1133

Passende Hülsen finden Sie auf Seite 123
Compatible sleeves can be found on page 123



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

simturn® AX

Schneideinsätze // Carbide inserts

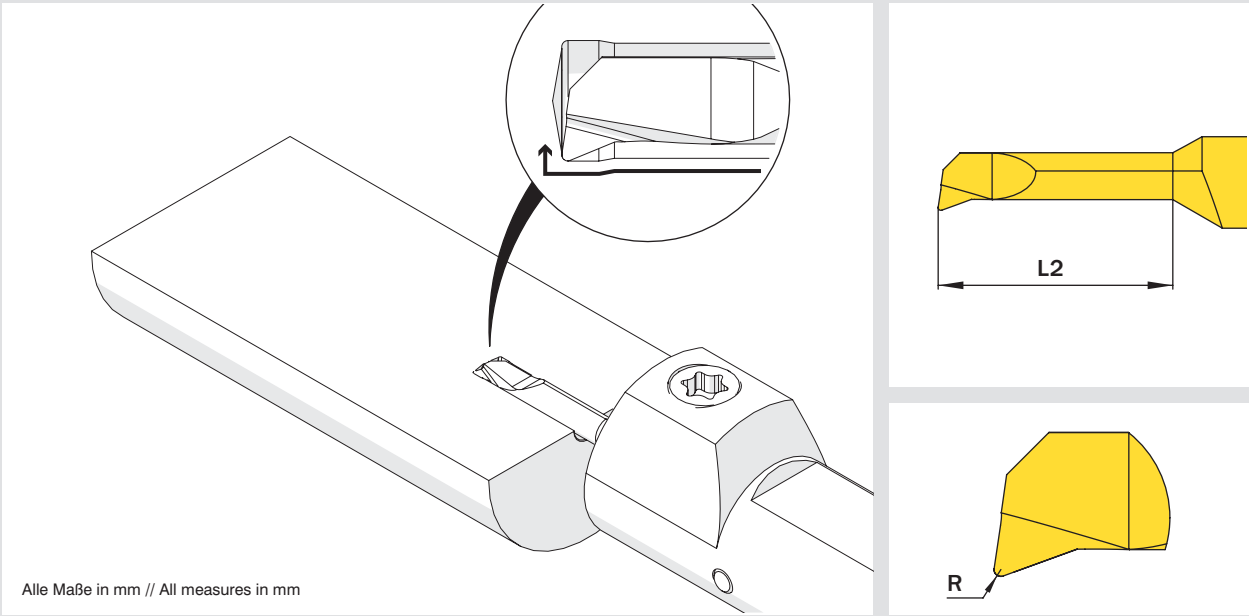
A04..., A05..., A06..., A07... In Verbindung mit passender Hülse. // Combined with matching shell.

A10... Direkt einsetzbar // Directly usable

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

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.WF22.40.20**

Ausdrehen Boring



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.5015.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	66
A04.5C15.01.03.00 YR/L	0,3	1,2	-	66
A04.5020.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	66
A04.5C20.01.04.00 YR/L	0,4	1,6	-	66
A04.5025.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	66
A04.5C25.02.05.00 YR/L	0,5	2,0	-	66
A04.5030.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	66
A04.5C30.02.06.00 YR/L	0,6	2,5	-	66
A04.5035.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	66
A04.5C35.03.07.00 YR/L	0,7	3,6	-	66
A04.5C40.04.08.00 YR/L	0,8	4,0	-	66
A04.5040.04.08.00 YR/L	0,8	4,1	-	66
A04.5C45.05.09.00 YR/L	0,9	5,0	-	66
A04.5045.05.09.00 YR/L	0,9	5,1	-	66
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,05	67
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,05	67
A04.1804.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,1	67
A04.1C04.04.10.10 YR/L	1,0	4,0	0,1	67
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,05	67
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,05	67
A04.1804.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,1	67
A04.1C04.06.10.10 YR/L	1,0	6,0	0,1	67
A04.1804.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	67
A04.1C04.08.10.10 YR/L	1,0	8,1	0,1	67
A04.1C05.04.12.10 YR/L	1,2	5,1	0,1	67
A04.1C05.07.12.10 YR/L	1,2	7,1	0,1	67
A04.1C05.09.12.10 YR/L	1,2	9,1	0,1	67
A04.1C06.06.14.10 YR/L	1,4	6,0	0,1	67
A04.1C06.10.14.10 YR/L	1,4	10,2	0,1	67
A04.1807.06.17.05 YR/L	1,7	6,0	0,05	68
A04.1C07.06.17.05 YR/L	1,7	6,0	0,05	68
A04.1807.06.17.10 YR/L	1,7	6,0	0,1	68
A04.1C07.06.17.10 YR/L	1,7	6,0	0,1	68
A04.1807.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	68
A04.1C07.09.17.05 YR/L	1,7	9,1	0,05	68
A04.1807.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	68
A04.1C07.09.17.10 YR/L	1,7	9,1	0,1	68
A04.1C08.09.19.10 YR/L	1,9	9,1	0,1	68
A04.1C08.12.19.10 YR/L	1,9	12,2	0,1	68
A04.1810.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	69
A04.1C10.06.22.05 YR/L	2,2	6,0	0,05	69
A04.1810.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	69
A04.1C10.06.22.10 YR/L	2,2	6,0	0,1	69
A04.1810.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	69
A04.1C10.09.22.05 YR/L	2,2	9,1	0,05	69
A04.1810.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	69
A04.1C10.09.22.10 YR/L	2,2	9,1	0,1	69
A04.1810.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	69
A04.1C10.13.22.10 YR/L	2,2	13,2	0,1	69
A04.1812.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	69
A04.1C12.10.27.03 YR/L	2,7	10,2	0,03	69

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1812.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	69
A04.1C12.10.27.05 YR/L	2,7	10,2	0,05	69
A04.1812.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	69
A04.1C12.10.27.15 YR/L	2,7	10,2	0,15	69
A04.1812.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	69
A04.1C12.15.27.05 YR/L	2,7	15,2	0,05	69
A04.1812.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	69
A04.1C12.15.27.15 YR/L	2,7	15,2	0,15	69
A04.1C14.15.30.15 YR/L	3,0	15,2	0,15	70
A04.1814.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	70
A04.1C14.20.30.15 YR/L	3,0	20,3	0,15	70
A04.1814.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	70
A04.1C14.25.30.05 YR/L	3,0	25,4	0,05	70
A04.1815.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	70
A04.1C15.10.32.03 YR/L	3,2	10,2	0,03	70
A04.1815.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	70
A04.1C15.10.32.05 YR/L	3,2	10,2	0,05	70
A04.1815.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	70
A04.1C15.10.32.15 YR/L	3,2	10,2	0,15	70
A04.1815.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	70
A04.1C15.15.32.05 YR/L	3,2	15,2	0,05	70
A04.1815.20.37.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	70
A04.1C15.20.37.05 YR/L	3,2	20,3	0,05	70
A04.1815.20.37.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	70
A04.1C15.20.37.15 YR/L	3,2	20,3	0,15	70
A04.1815.30.52.05 YR/L	3,2	30,5	0,05	70
A04.1C15.30.52.05 YR/L	3,2	30,5	0,05	70
A04.1817.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	71
A04.1C17.10.37.15 YR/L	3,7	10,2	0,15	71
A04.1817.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	71
A04.1C17.15.37.15 YR/L	3,7	15,2	0,15	71
A04.1817.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	71
A04.1C17.20.37.05 YR/L	3,7	20,3	0,05	71
A04.1817.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	71
A04.1C17.20.37.15 YR/L	3,7	20,3	0,15	71
A04.1817.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	71
A04.1C17.25.37.10 YR/L	3,7	25,4	0,1	71
A04.1820.10.42.03 YR/L	4,2	10,2	0,03	72
A04.1820.10.42.05 YR/L	4,2	10,2	0,05	72
A04.1820.10.42.15 YR/L	4,2	10,2	0,15	72
A04.1820.15.42.03 YR/L	4,2	15,2	0,03	72
A04.1820.15.42.05 YR/L	4,2	15,2	0,05	72
A04.1820.15.42.15 YR/L	4,2	15,2	0,15	72
A04.1820.20.42.03 YR/L	4,2	20,3	0,03	72
A04.1820.20.42.05 YR/L	4,2	20,3	0,05	72
A04.1820.20.42.15 YR/L	4,2	20,3	0,15	72
A04.1820.25.42.05 YR/L	4,2	25,4	0,05	72
A04.1820.25.42.15 YR/L	4,2	25,4	0,15	72
A05.1825.20.49.20 YR/L	4,9	20,3	0,2	73
A05.1825.25.49.20 YR/L	4,9	25,4	0,2	73
A05.1825.30.49.05 YR/L	4,9	30,5	0,05	73

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A05.1825.30.49.20 YR/L	4,9	30,5	0,2	73
A05.1825.35.49.20 YR/L	4,9	35,6	0,2	73
A05.1825.40.49.20 YR/L	4,9	40,6	0,2	73
A05.1825.10.52.05 YR/L	5,2	10,2	0,05	74
A05.1825.10.52.20 YR/L	5,2	10,2	0,2	74
A05.1825.15.52.03 YR/L	5,2	15,2	0,03	74
A05.1825.15.52.05 YR/L	5,2	15,2	0,05	74
A05.1825.15.52.20 YR/L	5,2	15,2	0,2	74
A05.1825.20.52.05 YR/L	5,2	20,3	0,05	74
A05.1825.20.52.20 YR/L	5,2	20,3	0,2	74
A05.1825.25.52.20 YR/L	5,2	25,4	0,2	74
A05.1825.30.52.05 YR/L	5,2	30,5	0,05	74
A05.1825.30.52.20 YR/L	5,2	30,5	0,2	74
A05.1825.35.52.20 YR/L	5,2	35,6	0,2	74
A05.1825.40.52.20 YR/L	5,2	40,6	0,2	74
A06.1830.35.59.20 YR/L	5,9	35,6	0,2	75
A06.1830.40.59.20 YR/L	5,9	40,6	0,2	75
A06.1830.15.62.20 YR/L	6,2	15,2	0,2	76
A06.1830.20.62.20 YR/L	6,2	20,3	0,05	76
A06.1830.25.62.20 YR/L	6,2	25,4	0,2	76
A06.1830.30.62.05 YR/L	6,2	30,5	0,05	76
A06.1830.30.62.20 YR/L	6,2	30,5	0,2	76
A06.1830.35.62.20 YR/L	6,2	35,6	0,2	76
A06.1830.40.62.20 YR/L	6,2	40,6	0,2	76
A07.1835.25.72.20 YR/L	7,2	25,4	0,2	76
A07.1835.30.72.20 YR/L	7,2	30,5	0,2	76
A07.1835.35.72.20 YR/L	7,2	35,6	0,2	76
A07.1835.40.72.20 YR/L	7,2	40,6	0,2	76
A07.1835.45.72.20 YR/L	7,2	45,7	0,2	76
A07.1835.50.72.20 YR/L	7,2	50,8	0,2	76

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 0,3 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 49, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61,
62, 63, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65



SP
HM
R

Legende
Legend 125

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1043

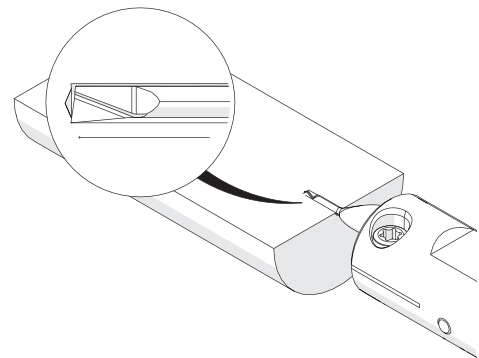
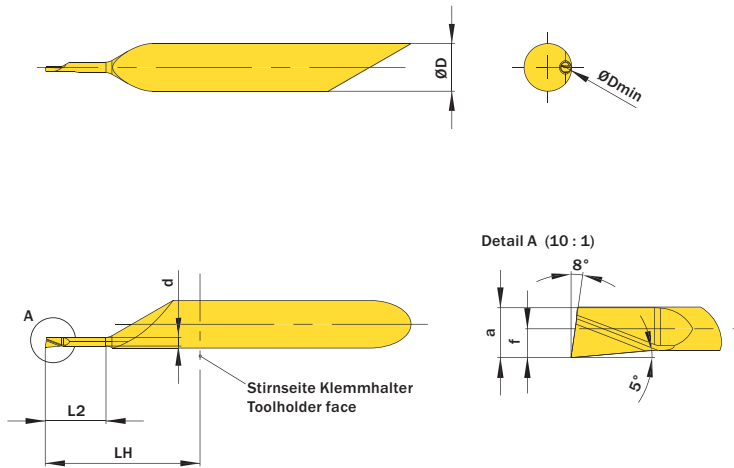
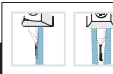


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.5C45.05.09.00 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,3 mm												
4,0	1,2	0,3	-	-	A04.5015.01.03.00 YR/L	R AMZP L ANTU	G	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,2	0,3	-	+	A04.5C15.01.03.00 YR/L	R AW9E L AW99	G	0,25	0,19	0,1	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,4 mm												
4,0	1,6	0,4	-	-	A04.5020.01.04.00 YR/L	R AHJV L AFUM	G	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	1,6	0,4	-	+	A04.5C20.01.04.00 YR/L	R AW9F L AXAA	G	0,35	0,28	0,15	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,5 mm												
4,0	2,0	0,5	-	-	A04.5025.02.05.00 YR/L	R AASX L AK4W	G	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,0	0,5	-	+	A04.5C25.02.05.00 YR/L	R ABJW L ABH9	G	0,45	0,37	0,2	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,6 mm												
4,0	2,5	0,6	-	-	A04.5030.02.06.00 YR/L	R APAZ L AH1C	G	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	2,5	0,6	-	+	A04.5C30.02.06.00 YR/L	R APVN L ANA8	G	0,55	0,46	0,25	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,7 mm												
4,0	3,6	0,7	-	-	A04.5035.03.07.00 YR/L	R AP2U L ADPH	G	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	3,6	0,7	-	+	A04.5C35.03.07.00 YR/L	R AB9W L AEYB	G	0,65	0,55	0,3	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,8 mm												
4,0	4,1	0,8	-	-	A04.5040.04.08.00 YR/L	R AJ56 L AHP9	G	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	0,8	-	+	A04.5C40.04.08.00 YR/L	R AJ4N L AEWY	G	0,75	0,64	0,35	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 0,9 mm												
4,0	5,1	0,9	-	-	A04.5045.05.09.00 YR/L	R AN0X L ACN2	G	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	5,0	0,9	-	+	A04.5C45.05.09.00 YR/L	R ADKP L AMVH	G	0,85	0,73	0,4	13,0	R A04C.R L A04C.L AKT UPD

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.5040.04.08.00 YR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 49, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61,
62, 63, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65

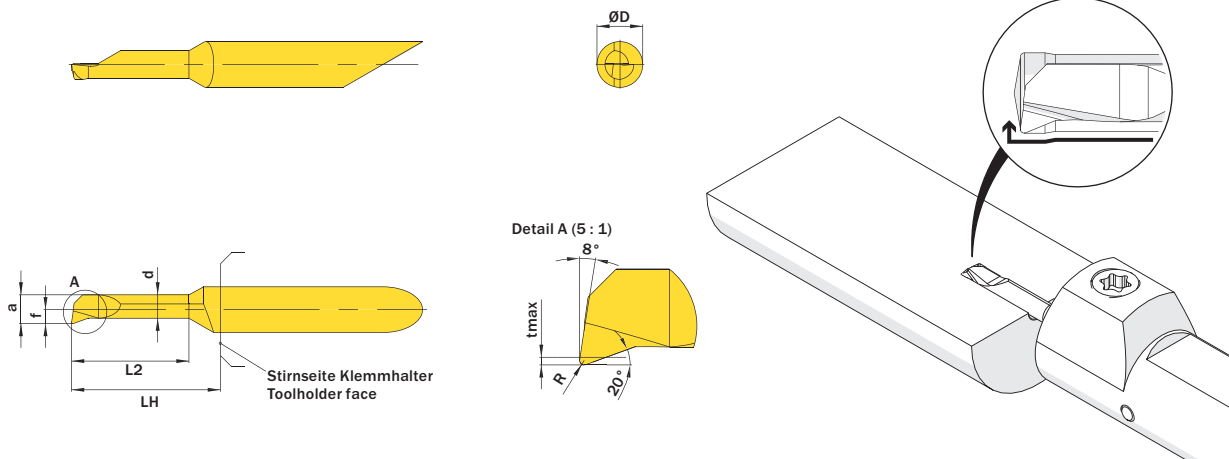
SP

HM

R

Legende
Legend **125**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1044



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,05	-	A04.1804.04.10.05 YR/L	R AMGN L AK3Z	G	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	1,0	0,05	+	A04.1C04.04.10.05 YR/L	R AW9G L AXAB	G	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	4,0	1,0	0,1	-	A04.1804.04.10.10 YR/L	R AH77 L ADKJ	G	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YR/L	R AHJJ L AFJE	G	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,05	-	A04.1804.06.10.05 YR/L	R AHGX L APQV	G	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,0	0,05	+	A04.1C04.06.10.05 YR/L	R AW9H L AXAC	G	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	-	A04.1804.06.10.10 YR/L	R ADN1 L AASJ	G	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YR/L	R AJGF L AMNZ	G	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	-	A04.1804.08.10.10 YR/L	R AJHB L AEXS	G	0,95	0,65	0,45	13,0	0,1	R A04.R L A04.L
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YR/L	R ANWW L AJEK	G	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YR/L	R AW3A L AW29	G	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YR/L	R AW3C L AW3B	G	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YR/L	R AW3E L AW3D	G	1,1	0,8	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,4 mm													
4,0	6,0	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YR/L	R AW3G L AW3F	G	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YR/L	R AW3J L AW3H	G	1,25	0,9	1,95	13,0	0,15	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1804.04.10.10 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 1,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 49, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61,
62, 63, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65

SP

HM

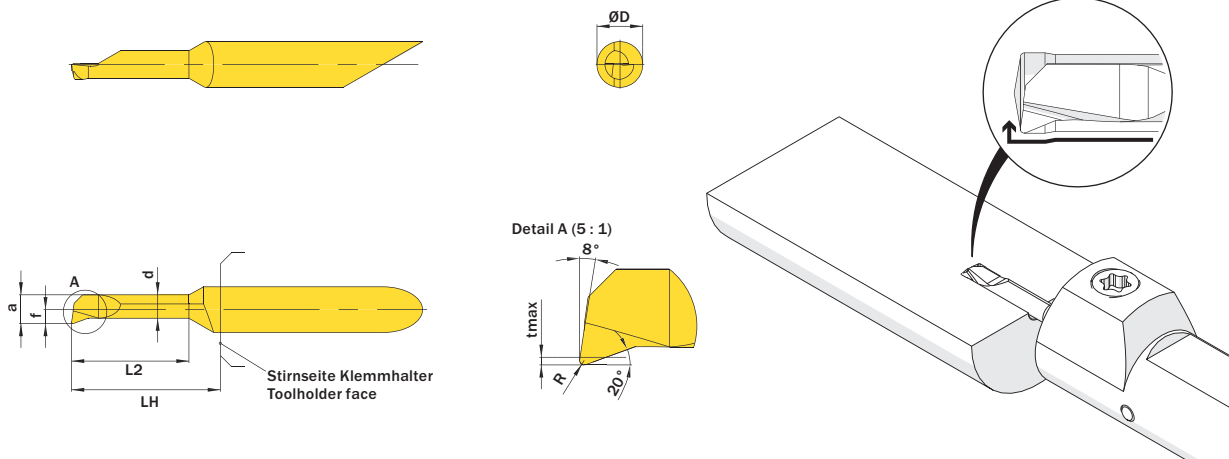
R

Legende
Legend

125

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1054



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,7 mm														
4,0	6,0	1,7	0,05	-	A04.1807.06.17.05 YR/L	R ABA5	L ADK9	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,7	0,05	+	A04.1C07.06.17.05 YR/L	R AW9J	L AXAD	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YR/L	R AEAZ	L APEV	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YR/L	R AF0J	L ANPT	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,05	-	A04.1807.09.17.05 YR/L	R AEHH	L AJZB	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,05	+	A04.1C07.09.17.05 YR/L	R AW9K	L AXAE	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	-	A04.1807.09.17.10 YR/L	R AD7Q	L AGHY	G	1,45	1,05	0,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YR/L	R ANYC	L AKAA	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,9 mm														
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YR/L	R AW3M	L AW3K	G	1,65	1,25	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YR/L	R AW3P	L AW3N	G	1,65	1,25	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.1807.06.17.10 YR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 49, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61,
62, 63, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65

SP

HM

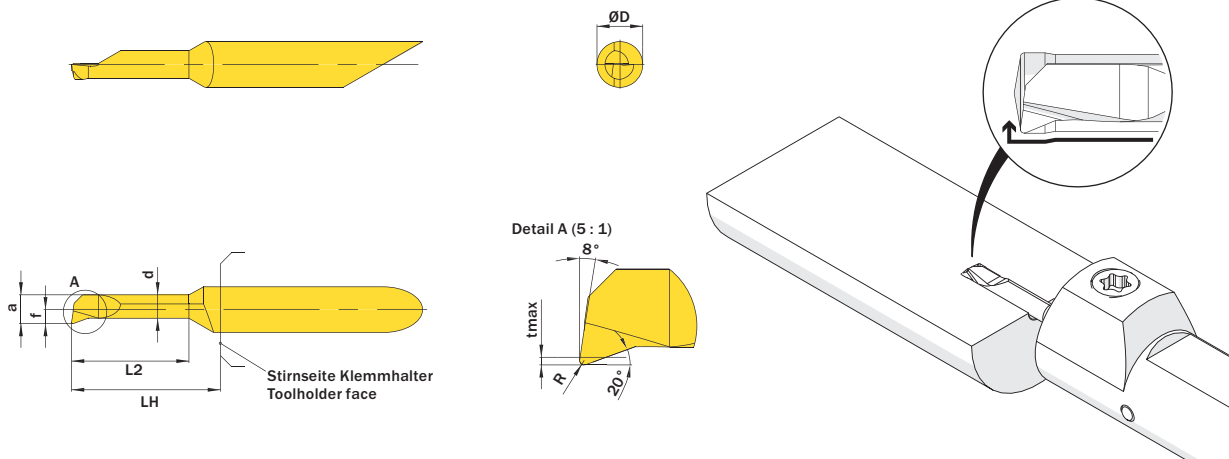
R

Legende
Legend

125

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1038



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm														
4,0	6,0	2,2	0,05	●	A04.1810.06.22.05 YR/L	R AEWA	L AHNE	G	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	6,0	2,2	0,05	+	A04.1C10.06.22.05 YR/L	R AW9M	L AXAF	G	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	6,0	2,2	0,1	●	A04.1810.06.22.10 YR/L	R AMKG	L ABK2	G	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YR/L	R ABCM	L AKQQ	G	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	9,1	2,2	0,05	●	A04.1810.09.22.05 YR/L	R AFEA	L A EVE	G	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.1C10.09.22.05 YR/L	R AW9N	L AXAG	G	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	●	A04.1810.09.22.10 YR/L	R AM4S	L AA7F	G	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YR/L	R ABD9	L AMX3	G	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	●	A04.1810.13.22.10 YR/L	R AKP9	L AJ36	G	1,95	1,55	0,95	18,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YR/L	R AGGH	L AEBZ	G	1,95	1,55	1,95	18,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,7 mm														
4,0	10,2	2,7	0,03	●	A04.1812.10.27.03 YR/L	R AKG6	L AHF1	G	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	2,7	0,03	+	A04.1C12.10.27.03 YR/L	R AW9P	L AXAH	G	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	10,2	2,7	0,05	●	A04.1812.10.27.05 YR/L	R AFXD	L AFVH	G	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.10.27.05 YR/L	R AW9Q	L AXAJ	G	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	10,2	2,7	0,15	●	A04.1812.10.27.15 YR/L	R AH2M	L ACX1	G	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YR/L	R AJ8J	L AJ01	G	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	2,7	0,05	●	A04.1812.15.27.05 YR/L	R ANPQ	L AEK2	G	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.1C12.15.27.05 YR/L	R AW9S	L AXAK	G	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	●	A04.1812.15.27.15 YR/L	R AA9S	L AJKP	G	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YR/L	R AB8C	L AAQ1	G	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04.C.R L A04.C.L

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,0 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 49, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61,
62, 63, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65

SP

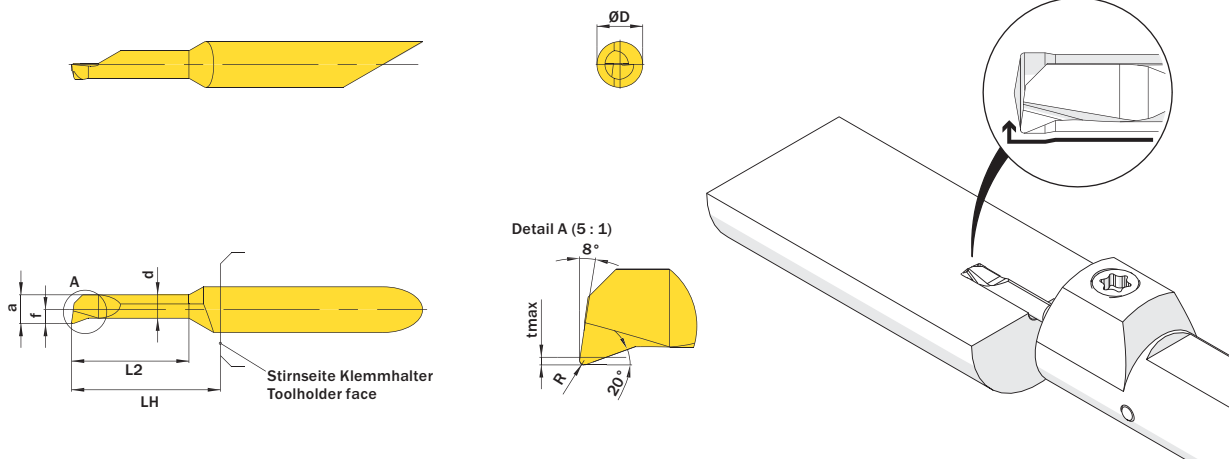
HM

R

Scan QR-Code

Legende
Legend **125**

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,0 mm													
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YR/L	R AW3S L AW3Q	G	2,75	2,35	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	●	A04.1814.20.30.15 YR/L	R APP5 L AMU6	G	2,75	2,35	1,35	23,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YR/L	R AHQ2 L AKT4	G	2,75	2,35	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	3,0	0,05	●	A04.1814.25.30.05 YR/L	R ATVX L AVEY	G	2,75	2,35	1,35	28,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	25,4	3,0	0,05	+	A04.1C14.25.30.05 YR/L	R AW9T L AXAM	G	2,75	2,35	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,03	●	A04.1815.10.32.03 YR/L	R AM5F L AH7Q	G	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	3,2	0,03	+	A04.1C15.10.32.03 YR/L	R AW9V L AXAP	G	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,05	●	A04.1815.10.32.05 YR/L	R ACMP L AMPB	G	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.10.32.05 YR/L	R AW9W L AXAQ	G	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	3,2	0,15	●	A04.1815.10.32.15 YR/L	R ANAV L AKDJ	G	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YR/L	R AG17 L AC37	G	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,05	●	A04.1815.15.32.05 YR/L	R AHFZ L AAS8	G	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.1C15.15.32.05 YR/L	R AW9X L AXAS	G	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	●	A04.1815.15.32.15 YR/L	R APP9 L AFN6	G	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YR/L	R ABTG L AAW9	G	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,05	●	A04.1815.20.32.05 YR/L	R APGP L AFHA	G	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	20,3	3,2	0,05	+	A04.1C15.20.32.05 YR/L	R AW9Y L AXAT	G	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	●	A04.1815.20.32.15 YR/L	R AQCT L ABZB	G	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YR/L	R AAVU L ADEU	G	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle // Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1815.10.32.15 YR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 49, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61,
62, 63, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65

SP

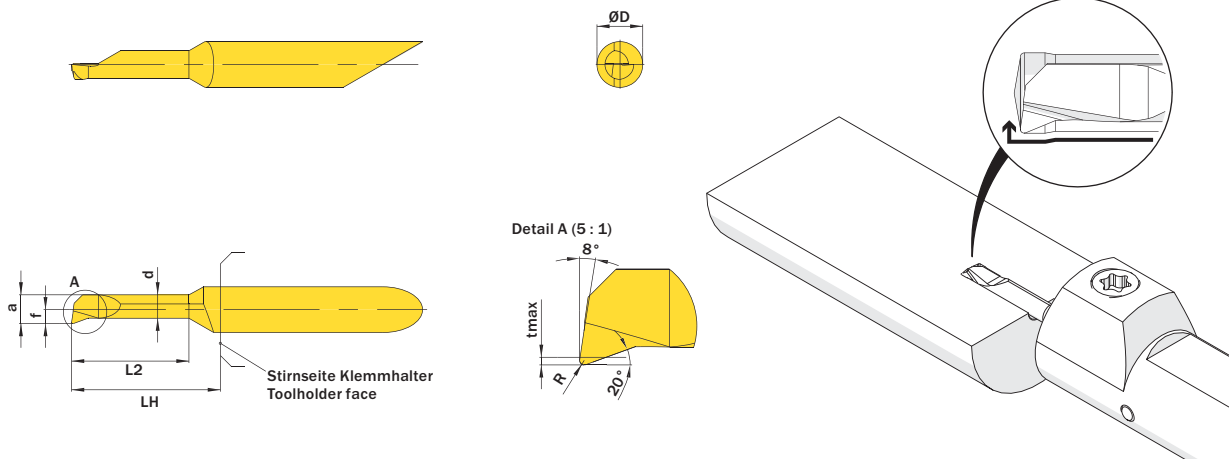
HM

R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1055



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

4,0	10,2	3,7	0,15	●	A04.1817.10.37.15 YR/L	R AHD4 L AMYK	G	3,45	3,05	1,7	13,0	0,2	R A04.R L A04.L	AKT UPD
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YR/L	R ANJF L ANZP	G	3,45	3,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	15,2	3,7	0,15	●	A04.1817.15.37.15 YR/L	R AMQN L ABA7	G	3,45	3,05	1,7	18,0	0,2	R A04.R L A04.L	AKT UPD
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YR/L	R AHBD L APYD	G	3,45	3,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,7	0,05	●	A04.1817.20.37.05 YR/L	R AQ1U L AQ1V	G	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L	AKT UPD
4,0	20,3	3,7	0,05	+	A04.1C17.20.37.05 YR/L	R AW9U L AXAN	G	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	20,3	3,7	0,15	●	A04.1817.20.37.15 YR/L	R AKNZ L AH9Y	G	3,45	3,05	1,7	23,0	0,2	R A04.R L A04.L	AKT UPD
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YR/L	R AB5S L AFAA	G	3,45	3,05	1,95	23,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	
4,0	25,4	3,7	0,1	●	A04.1817.25.37.10 YR/L	R AA9M L ADKH	G	3,45	3,05	1,7	28,0	0,2	R A04.R L A04.L	AKT UPD
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YR/L	R ANNS L AEFW	G	3,45	3,05	1,95	28,0	0,2	R A04C.R L A04C.L	

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.1817.15.37.15 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
27, 28, 31, 37, 38, 40, 47, 49, 51,
52, 53, 56, 58, 59, 62, 63, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
65

SP

HM

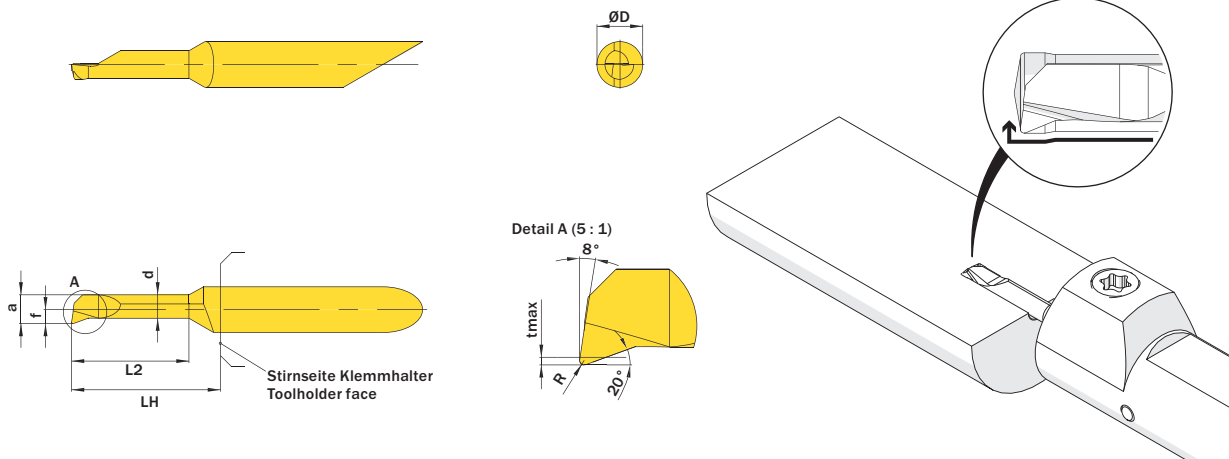
R

Legende
Legend

125

Scan
QR-Code

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

4,0	10,2	4,2	0,03	+	A04.1820.10.42.03 YR/L	R AGCF L ABGP	G	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.1820.10.42.05 YR/L	R ADDK L AN4X	G	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YR/L	R AEH9 L AAPJ	G	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,03	+	A04.1820.15.42.03 YR/L	R APUB L AKMA	G	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.1820.15.42.05 YR/L	R ADN4 L AK2B	G	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YR/L	R AHDX L AGEY	G	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,03	+	A04.1820.20.42.03 YR/L	R AJØB L AEPY	G	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,05	+	A04.1820.20.42.05 YR/L	R AB3A L AHMG	G	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YR/L	R AM3K L ANGF	G	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,05	+	A04.1820.25.42.05 YR/L	R AMVØ L AFE8	G	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YR/L	R AJT1 L AJ4S	G	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
4,0	30,5	4,2	0,05	+	A04.1820.30.42.05 YR/L	R ASFY L ASF1	G	3,95	3,45	1,95	33,0	0,3	R A04C.R L A04C.L

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

▶ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

|| Bestellbeispiel // Order Example: **A04.1820.10.42.15 YR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 4,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 27, 30, 32, 38, 41, 46, 47, 51, 52, 53, 57, 58, 59, 61, 62, 63, 49, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65

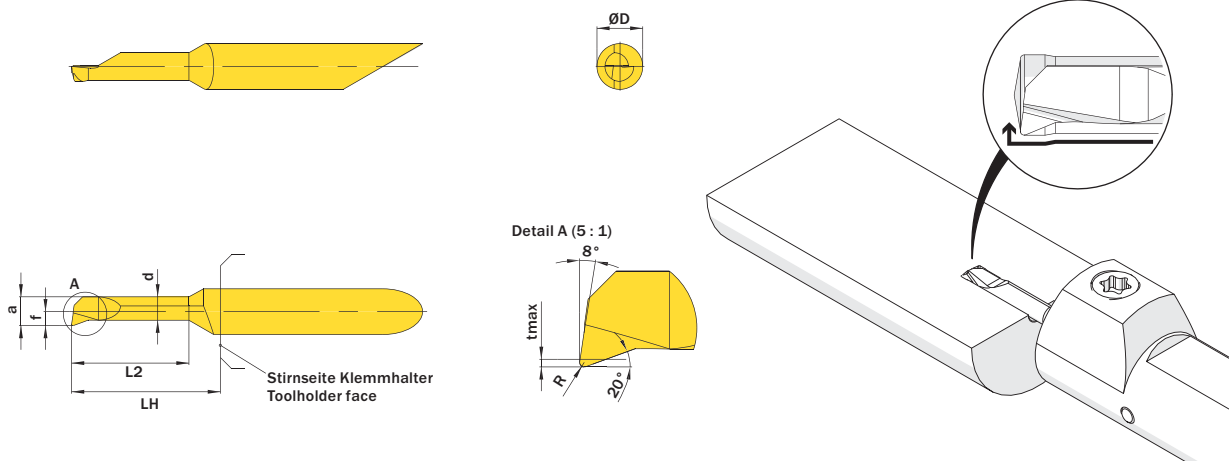
SP

HM

R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1073



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

5,0	20,3	4,9	0,2	+	A05.1825.20.49.20 YR/L	R AXJC L AXJB	G	4,65	3,95	2,45	23,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	4,9	0,2	+	A05.1825.25.49.20 YR/L	R AXJF L AXJE	G	4,65	3,95	2,45	28,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,05	+	A05.1825.30.49.05 YR/L	R AXJH L AXJG	G	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	4,9	0,2	+	A05.1825.30.49.20 YR/L	R AXJK L AXJJ	G	4,65	3,95	2,45	33,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	35,6	4,9	0,2	+	A05.1825.35.49.20 YR/L	R AXJN L AXJM	G	4,65	3,95	2,45	38,0	0,4	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	4,9	0,2	+	A05.1825.40.49.20 YR/L	R AXJQ L AXJP	G	4,65	3,95	2,45	43,0	0,4	R A05.R L A05.L

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

▶ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

■ Bestellbeispiel // Order Example: **A05.1825.25.49.20 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 27, 30, 32, 38, 41, 46, 47, 51,
 52, 53, 57, 58, 59, 61, 62, 63, 49,
 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65

SP

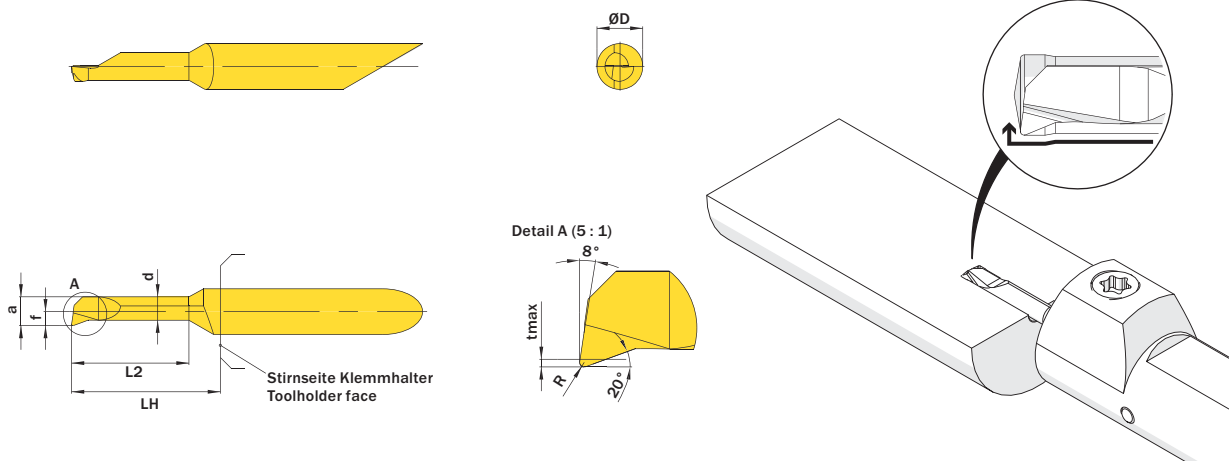
HM

R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1041



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

5,0	10,2	5,2	0,05	+	A05.1825.10.52.05 YR/L	R AS4G L	ATVZ	G	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YR/L	R AFCW L	ADCU	G	4,95	4,25	2,45	13,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,03	+	A05.1825.15.52.03 YR/L	R ATV0 L	AKBB	G	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.1825.15.52.05 YR/L	R AM69 L	AH0M	G	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YR/L	R AF4Y L	ANMN	G	4,95	4,25	2,45	18,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.1825.20.52.05 YR/L	R AD00 L	AKA1	G	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YR/L	R AM8M L	AM55	G	4,95	4,25	2,45	23,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YR/L	R AFSB L	AEHN	G	4,95	4,25	2,45	28,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,05	+	A05.1825.30.52.05 YR/L	R AD3G L	AH4N	G	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YR/L	R AFY1 L	AK66	G	4,95	4,25	2,45	33,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	35,6	5,2	0,2	+	A05.1825.35.52.20 YR/L	R AND4 L	AEC2	G	4,95	4,25	2,45	38,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YR/L	R AMQK L	AHH4	G	4,95	4,25	2,45	43,0	0,5	R	A05.R	L	A05.L

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

▶ Fortgesetzte Tabelle Continued Table

|| Bestellbeispiel // Order Example: **A05.1825.15.52.20 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,9 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 5,9 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54,
57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123

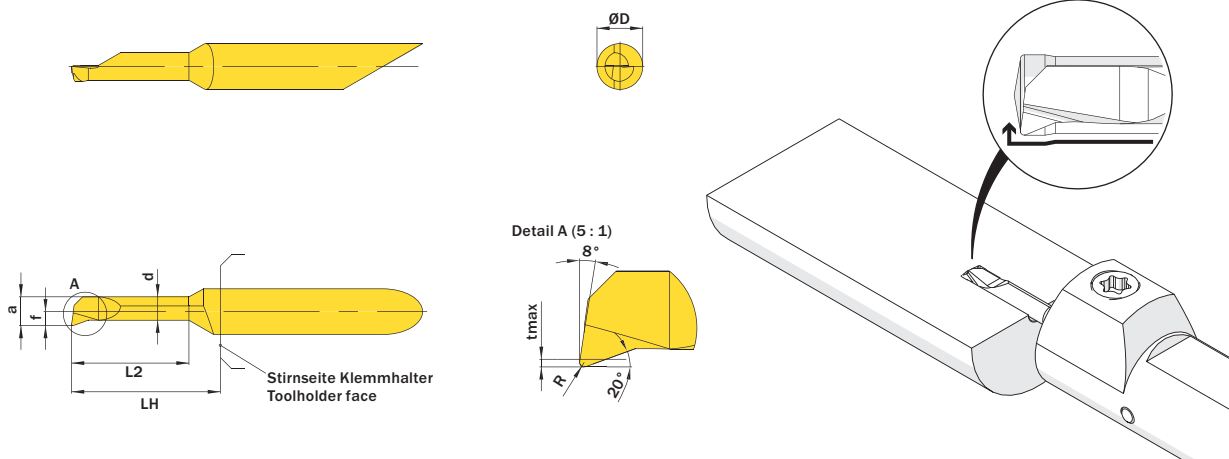
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65



Legende
Legend 125

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1074



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	35,6	5,9	0,2	+	A06.1830.35.59.20 YR/L	R AXH6 L AXH5	G	5,65	4,95	2,95	38,0	0,4	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	5,9	0,2	+	A06.1830.40.59.20 YR/L	R AXH8 L AXH7	G	5,65	4,95	2,95	43,0	0,4	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: A06.1830.35.59.20 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 25, 27, 33, 34, 39, 42, 43, 47,
48, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62,
63, 49, 50, 123

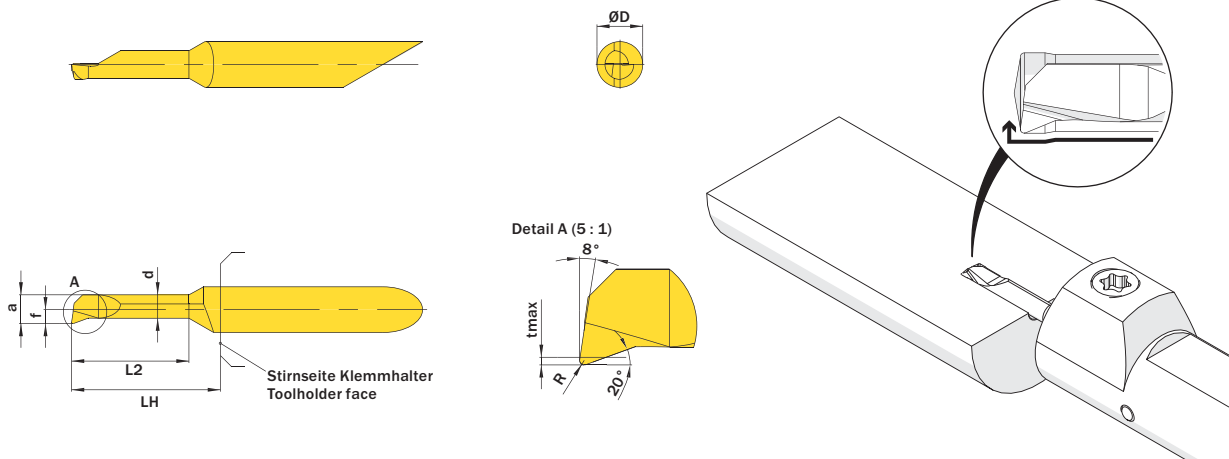
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

65



Legende
Legend 125

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

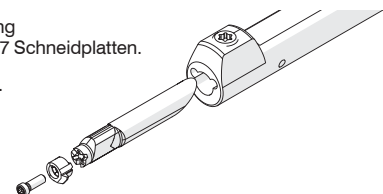
Fortgesetzte Tabelle // Continued Table
Verwandte Werkzeuge finden Sie auch auf der vorhergehenden Seite!
Related Items can be found on the previous page as well!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YR/L	R AG74	L AGKE	G	5,95	5,25	2,95	18,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,05	+	A06.1830.20.62.05 YR/L	R AEF5	L AQ95	G	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YR/L	R AHDQ	L AK50	G	5,95	5,25	2,95	23,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YR/L	R AMJG	L ADFD	G	5,95	5,25	2,95	28,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,05	+	A06.1830.30.62.05 YR/L	R AAMD	L ATVY	G	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YR/L	R AFDC	L AKDU	G	5,95	5,25	2,95	33,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YR/L	R ABT1	L AEG8	G	5,95	5,25	2,95	38,0	0,5	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YR/L	R AC3S	L AEQ0	G	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm														
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YR/L	R APJJ	L ADX9	G	6,95	6,25	3,45	28,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YR/L	R AHXT	L AJTS	G	6,95	6,25	3,45	33,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YR/L	R AMGJ	L AJZQ	G	6,95	6,25	3,45	38,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YR/L	R ABCQ	L AC04	G	6,95	6,25	3,45	43,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	45,7	7,2	0,2	+	A07.1835.45.72.20 YR/L	R AMXA	L ACW5	G	6,95	6,25	3,45	48,0	0,5	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YR/L	R AKWE	L AM5B	G	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: A06.1830.15.62.20 YR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Die Werkzeugreihe simturn® D07, bietet für das Ausdrehen von Bohrungen ab Ø 7,0 mm eine modulare Lösung bestehend aus einem Adapter für simturn® A06 Trägerwerkzeuge, und stirnseitig verschraubten simturn® D07 Schneidplatten.

The Product Group simturn® D07 provides a modular solution for boring applications in bores as of Ø 7,0 mm. The system consists of the adapter for simturn® A06 Toolholders and the cutting insert simturn® D07.



Adapter auf Seite // Adapter on Page 149 Schneidplatte // Cutting Inserts 156

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring with special chip former

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 393**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

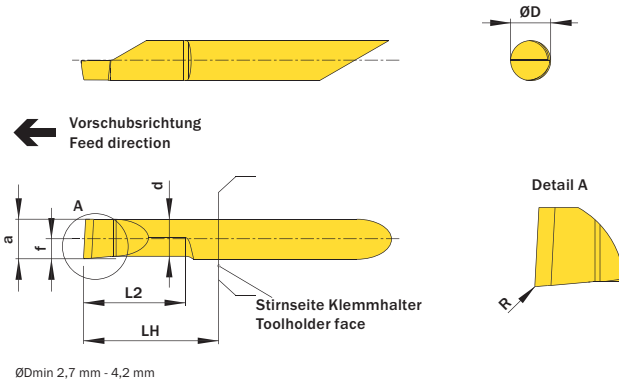
27, 28, 31, 37, 38, 40, 47, 51, 52,
53, 56, 58, 59, 62, 63, 49, 123



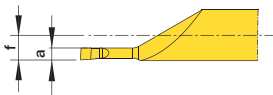
SP
HM
R

Legende
Legend **125**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1096



ØDmin 2,7 mm - 4,2 mm



ØDmin 1,0 mm - 2,2 mm

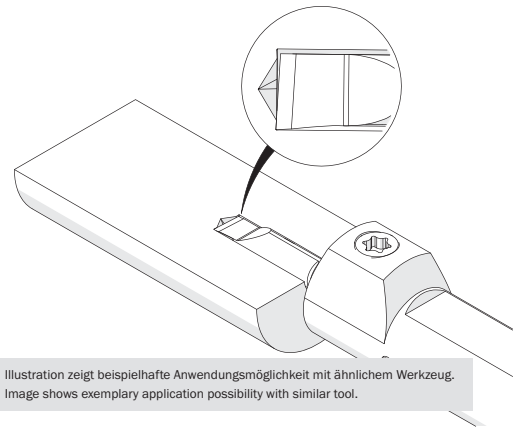


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
Image shows exemplary application possibility with similar tool.

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.8720.10.42.05 YS R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm												
4,0	4,1	1,0	0,05	+	A04.8704.04.10.05 YS R	AX3P	G	0,95	0,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,2 mm												
4,0	6,1	1,2	0,05	+	A04.8705.06.12.05 YS R	AX3Q	G	1,1	0,95	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,4 mm												
4,0	6,1	1,4	0,05	+	A04.8706.06.14.05 YS R	AX3N	G	1,3	1,15	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,7 mm												
4,0	6,1	1,7	0,1	+	A04.8707.06.17.10 YS R	AX1X	G	1,45	1,3	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm												
4,0	9,1	2,2	0,05	+	A04.8710.09.22.05 YS R	AX3U	G	1,95	1,8	1,95	13,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,7 mm												
4,0	10,2	2,7	0,05	+	A04.8712.10.27.05 YS R	AX56	G	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	2,7	0,1	+	A04.8712.10.27.10 YS R	AX3M	G	2,45	2,3	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	2,7	0,05	+	A04.8712.15.27.05 YS R	AYCE	G	2,45	2,3	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm												
4,0	10,2	3,2	0,05	+	A04.8715.10.32.05 YS R	AX55	G	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	10,2	3,2	0,1	+	A04.8715.10.32.10 YS R	AX3T	G	2,95	2,8	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	3,2	0,05	+	A04.8715.15.32.05 YS R	AYCG	G	2,95	2,8	1,95	18,0	A04C.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm												
4,0	10,2	4,2	0,05	+	A04.8720.10.42.05 YS R	AXYU	G	3,95	3,7	1,95	13,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,05	+	A04.8720.15.42.05 YS R	AX54	G	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R
4,0	15,2	4,2	0,1	+	A04.8720.15.42.10 YS R	AX3S	G	3,95	3,7	1,95	18,0	A04C.R

Bestellbeispiel // Order Example: A04.8707.06.17.10 YS R GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen mit spezieller Spanfläche

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle, runde Spanfläche und Spannuten. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring with special chip former

Special chip former and chip flute for improved chip control. Centered Edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 5,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 24, 27, 30, 32, 33, 38, 39, 41,
 42, 46, 47, 51, 52, 53, 54, 57, 58,
 59, 60, 61, 62, 63, 49, 123



SP
HM
R

Legende
 Legend **125**

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

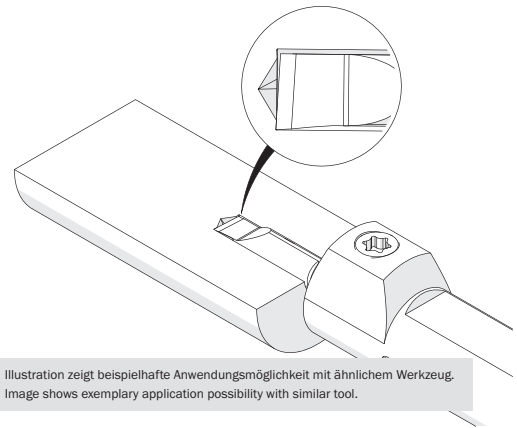
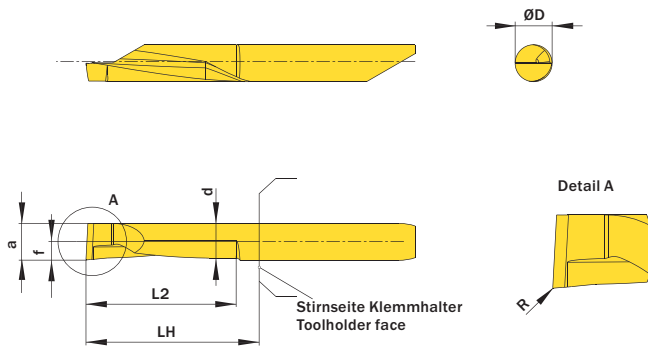


Illustration zeigt beispielhafte Anwendungsmöglichkeit mit ähnlichem Werkzeug.
 Image shows exemplary application possibility with similar tool.

← Vorschubsrichtung
 Feed direction

Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.8725.20.52.05 YS R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm												
5,0	15,2	5,2	0,05	+	A05.8725.15.52.05 YS R/L	R A020 L A02Z	G	4,95	4,7	2,45	23,0	R A05.R L A05.L NEU NEW
5,0	20,3	5,2	0,05	+	A05.8725.20.52.05 YS R/L	R AYCU L AYCV	G	4,95	4,7	2,45	28,0	R A05.R L A05.L NEU NEW
5,0	20,3	5,2	0,1	+	A05.8725.20.52.10 YS R/L	R AZXY L AZXX	G	4,95	4,7	2,45	28,0	R A05.R L A05.L NEU NEW
5,0	30,5	5,2	0,1	+	A05.8725.30.52.10 YS R/L	R AZXZ L AZ1Z	G	4,95	4,7	2,45	38,0	R A05.R L A05.L NEU NEW
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm												
6,0	15,2	6,2	0,15	+	A06.8730.15.62.15 YS R/L	R A022 L A021	G	5,95	5,7	2,95	23,0	R A06.R L A06.L NEU NEW
6,0	20,3	6,2	0,15	+	A06.8730.20.62.15 YS R/L	R AX22 L AZ1Y	G	5,95	5,7	2,95	28,0	R A06.R L A06.L NEU NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.8725.20.52.05 YS R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,7 mm.

Boring with special chip former

Special chip former for improved chip control. Centered Edition with improved coolant supply and cutting edge positioning. For use in bores as of minimum bore diameter 2,7 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
23, 27, 28, 30, 31, 32, 37, 38, 40,
41, 46, 47, 51, 52, 53, 56, 57, 58,
59, 61, 62, 63, 49, 123

SP
HM **R**

Legende
Legend **125**

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

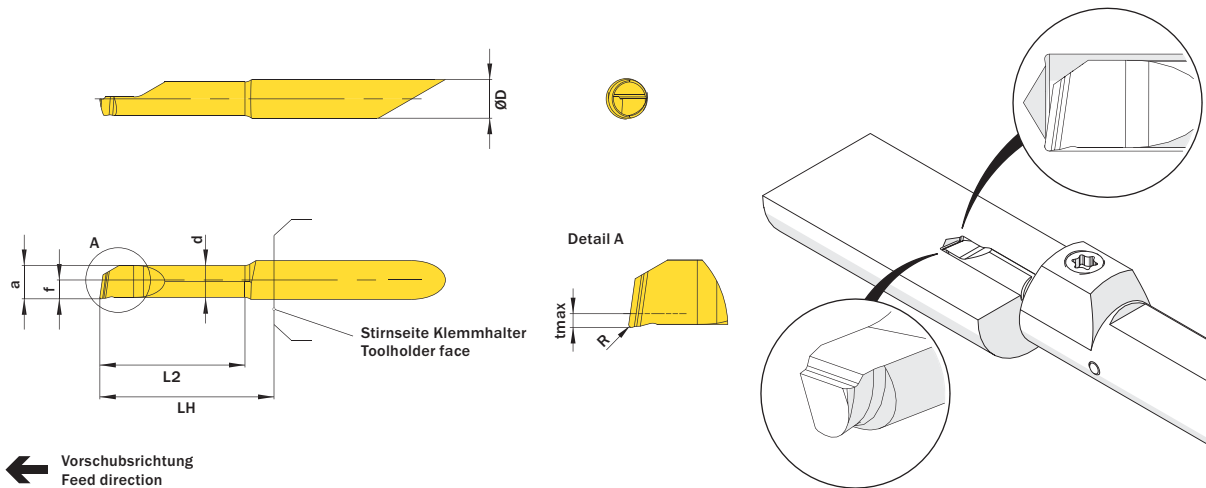


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.10.27.15 YER/L	R AYE3 L AYE2	G	2,45	2,3	1,95	13,0	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.0C12.15.27.15 YER/L	R AUPY L AUPZ	G	2,45	2,3	1,95	18,0	0,4	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm													
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.10.32.15 YER/L	R AYE5 L AYE4	G	2,95	2,8	1,95	13,0	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.0C15.15.32.15 YER/L	R AUP0 L AUP1	G	2,95	2,8	1,95	18,0	0,4	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,7 mm													
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.10.37.15 YER/L	R AYE6 L AYE7	G	3,45	3,3	1,95	13,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.0C17.15.37.15 YER/L	R AUPT L AUPS	G	3,45	3,3	1,95	18,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.0C17.20.37.15 YER/L	R ATUE L ATUF	G	3,45	3,3	1,95	23,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.0020.10.42.15 YER/L	R AVUP L AW4V	G	3,95	3,8	1,95	13,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.0020.15.42.15 YER/L	R ASE4 L ASE5	G	3,95	3,8	1,95	18,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.0020.20.42.15 YER/L	R ASE6 L ASE7	G	3,95	3,8	1,95	23,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.0020.25.42.15 YER/L	R AVUQ L AW4W	G	3,95	3,8	1,95	28,0	0,5	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.0025.10.52.20 YER/L	R AS74 L AS75	G	4,95	4,75	2,45	13,0	0,6	R A05.R L A05.L
5,0	10,2	5,2	0,4	+	A05.0025.10.52.40 YER	AY8B	G	4,95	4,75	2,45	13,0	0,6	A05.R NEU
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.0025.15.52.20 YER/L	R AS77 L AS76	G	4,95	4,75	2,45	18,0	0,6	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.0025.20.52.20 YER/L	R ASE9 L ASE8	G	4,95	4,75	2,45	23,0	0,6	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.0025.25.52.20 YER/L	R ASFA L ASFB	G	4,95	4,75	2,45	28,0	0,6	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.0025.30.52.20 YER/L	R AS79 L AS78	G	4,95	4,75	2,45	33,0	0,6	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0025.10.52.20 YER GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe. Zentrierte Ausführung für optimierte Kühlung und Spitzenhöhe in Verbindung mit passendem Halter. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring with special chip former

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 25, 27, 33, 34, 39, 42, 43, 47, 48, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 50, 123



SP
HM
R

Legende
Legend **125**

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

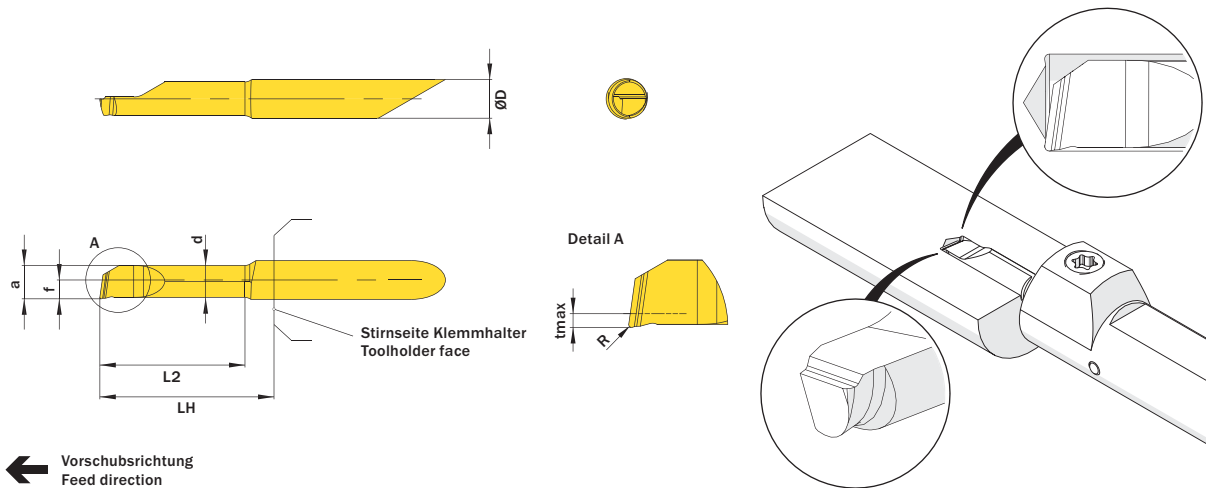


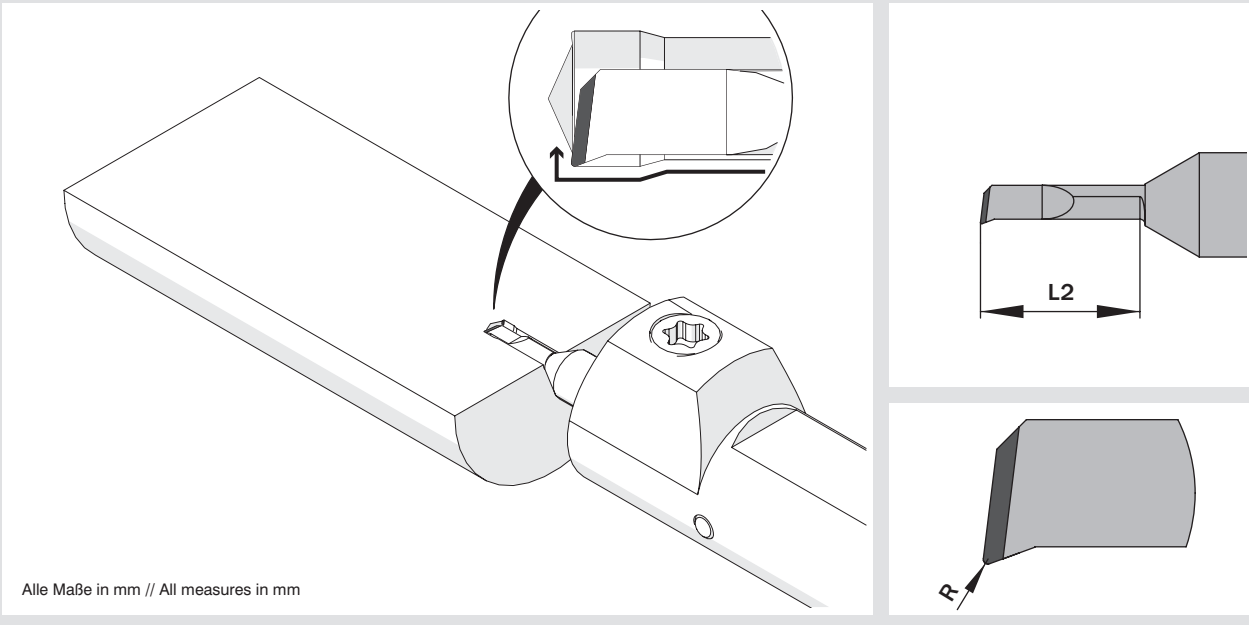
Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.0C17.15.37.15 YER

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm													
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.0030.15.62.20 YER/L	R AS8B L AS8A	G	5,95	5,7	2,95	18,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.0030.20.62.20 YER/L	R AS8D L AS8C	G	5,95	5,7	2,95	23,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.0030.25.62.20 YER/L	R ASFD L ASFC	G	5,95	5,7	2,95	28,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.0030.30.62.20 YER/L	R ASFF L ASFE	G	5,95	5,7	2,95	33,0	0,75	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.0030.40.62.20 YER/L	R AWYQ L AWYP	G	5,95	5,7	2,95	43,0	0,75	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm													
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.0035.25.72.20 YER/L	R AS8F L AS8E	G	6,95	6,65	3,45	28,0	0,9	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.0035.30.72.20 YER/L	R ASFH L ASFG	G	6,95	6,65	3,45	33,0	0,9	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.0035.35.72.20 YER/L	R ASFK L ASFJ	G	6,95	6,65	3,45	38,0	0,9	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.0035.40.72.20 YER/L	R AZ4Q L AZ4S	G	6,95	6,65	3,45	43,0	0,9	R A07.R L A07.L NEW

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0030.20.62.20 YER GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung Boring, Hard Part Turning



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A04.1C04.04.10.10 YUR/L	1,0	4,0	0,1	82
A04.1C04.06.10.10 YUR/L	1,0	6,0	0,1	82
A04.1C04.08.10.10 YUR/L	1,0	8,1	0,1	82
A04.1C05.04.12.10 YUR/L	1,2	5,1	0,1	82
A04.1C05.07.12.10 YUR/L	1,2	7,1	0,1	82
A04.1C05.09.12.10 YUR/L	1,2	9,1	0,1	82
A04.1C06.06.14.10 YUR/L	1,4	6,1	0,1	82
A04.1C06.10.14.10 YUR/L	1,4	10,2	0,1	82
A04.1807.06.17.10 YUR/L	1,7	6,0	0,1	82
A04.1C07.06.17.10 YUR/L	1,7	6,0	0,1	82
A04.1C07.09.17.10 YUR/L	1,7	9,1	0,1	82
A04.1C08.09.19.10 YUR/L	1,9	9,1	0,1	82
A04.1C08.12.19.10 YUR/L	1,9	12,2	0,1	82
A04.1C10.06.22.10 YUR/L	2,2	6,0	0,1	82
A04.1810.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	82
A04.1C10.09.22.10 YUR/L	2,2	9,1	0,1	82
A04.1C10.13.22.10 YUR/L	2,2	13,2	0,1	82
A04.1812.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	83
A04.1C12.10.27.15 YUR/L	2,7	10,2	0,15	83
A04.1812.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	83
A04.1C12.15.27.15 YUR/L	2,7	15,2	0,15	83
A04.1C14.15.30.15 YUR/L	3,0	15,2	0,15	83
A04.1C14.20.30.15 YUR/L	3,0	20,3	0,15	83
A04.1815.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	83
A04.1C15.10.32.15 YUR/L	3,2	10,2	0,15	83
A04.1815.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	83
A04.1C15.15.32.15 YUR/L	3,2	15,2	0,15	83
A04.1815.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	83
A04.1C15.20.32.15 YUR/L	3,2	20,3	0,15	83
A04.1C17.10.37.15 YUR/L	3,7	10,2	0,15	83
A04.1817.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	83
A04.1C17.15.37.15 YUR/L	3,7	15,2	0,15	83
A04.1C17.20.37.15 YUR/L	3,7	20,3	0,15	83
A04.1C17.25.37.10 YUR/L	3,7	25,4	0,1	83
A04.1C17.25.37.15 YUR/L	3,7	25,4	0,15	83
A04.1820.10.42.15 YUR/L	4,2	10,2	0,15	84
A04.1820.15.42.15 YUR/L	4,2	15,2	0,15	84
A04.1820.20.42.15 YUR/L	4,2	20,3	0,15	84
A04.1820.25.42.15 YUR/L	4,2	25,4	0,15	84
A05.1825.10.52.20 YUR/L	5,2	10,2	0,2	84

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	L2	R	siehe Seite see Page
A05.1825.15.52.20 YUR/L	5,2	15,2	0,2	84
A05.1825.20.52.20 YUR/L	5,2	20,3	0,2	84
A05.1825.25.52.20 YUR/L	5,2	25,4	0,2	84
A05.1825.30.52.20 YUR/L	5,2	30,5	0,2	84
A05.1825.40.52.20 YUR/L	5,2	40,6	0,2	84
A06.1830.15.62.20 YUR/L	6,2	15,2	0,2	85
A06.1830.20.62.20 YUR/L	6,2	20,3	0,2	85
A06.1830.25.62.20 YUR/L	6,2	25,4	0,2	85
A06.1830.30.62.20 YUR/L	6,2	30,5	0,2	85
A06.1830.35.62.20 YUR/L	6,2	35,6	0,2	85
A06.1830.40.62.20 YUR/L	6,2	40,6	0,2	85
A07.1835.25.72.20 YUR/L	7,2	25,4	0,2	85
A07.1835.30.72.20 YUR/L	7,2	30,5	0,2	85
A07.1835.35.72.20 YUR/L	7,2	35,6	0,2	85
A07.1835.40.72.20 YUR/L	7,2	40,6	0,2	85
A07.1835.50.72.20 YUR/L	7,2	50,8	0,2	85

Ausdrehen, Hartbearbeitung

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

Boring, Hard Part Turning

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61, 62,
63, 49, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

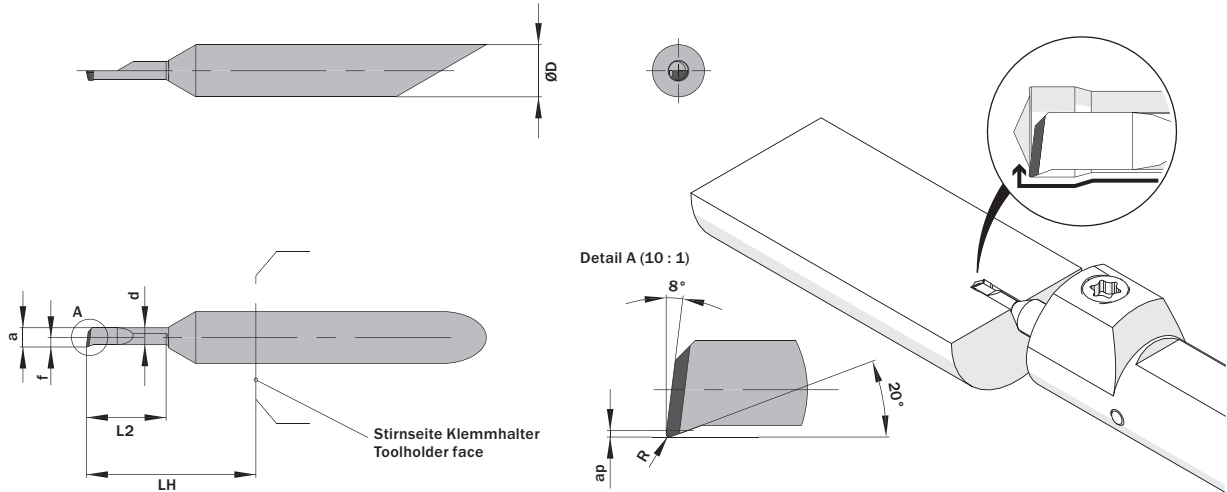
81

SP
CBN

R

Legende
Legend **125**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1051



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.04.10.10 YUR/L	R ADBK L AJ4P	G	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.1C04.06.10.10 YUR/L	R ADCN L APKW	G	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	8,1	1,0	0,1	+	A04.1C04.08.10.10 YUR/L	R AKCE L ACV1	G	0,95	0,05	0,65	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,2 mm													
4,0	5,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.04.12.10 YUR/L	R AW3Y L AW3X	G	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	7,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.07.12.10 YUR/L	R AW3Ø L AW3Z	G	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,2	0,1	+	A04.1C05.09.12.10 YUR/L	R AW32 L AW31	G	1,1	0,06	0,8	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,4 mm													
4,0	6,1	1,4	0,1	+	A04.1C06.06.14.10 YUR/L	R AW34 L AW33	G	1,25	0,07	0,9	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	10,2	1,4	0,1	+	A04.1C06.10.14.10 YUR/L	R AW36 L AW35	G	1,25	0,07	0,9	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,7 mm													
4,0	6,0	1,7	0,1	-	A04.1807.06.17.10 YUR/L	R AG1U L AGGP	CBN	1,45	0,08	1,05	0,7	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	6,0	1,7	0,1	+	A04.1C07.06.17.10 YUR/L	R AJ7P L AN6Q	G	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.1C07.09.17.10 YUR/L	R ANØV L ABAU	G	1,45	0,08	1,05	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,9 mm													
4,0	9,1	1,9	0,1	+	A04.1C08.09.19.10 YUR/L	R AW38 L AW37	G	1,65	0,1	1,25	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	12,2	1,9	0,1	+	A04.1C08.12.19.10 YUR/L	R AW4A L AW39	G	1,65	0,1	1,25	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.1C10.06.22.10 YUR/L	R AAPX L AJMG	G	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	●	A04.1810.09.22.10 YUR/L	R AHS2 L AJFD	CBN	1,95	0,11	1,55	0,95	13,0	R A04.R L A04.L
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.1C10.09.22.10 YUR/L	R ANZ8 L AAVC	G	1,95	0,11	1,55	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	13,2	2,2	0,1	+	A04.1C10.13.22.10 YUR/L	R ABTM L AFZ1	G	1,95	0,11	1,55	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1807.06.17.10 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

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

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46, 47, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61, 62, 63, 49, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

81

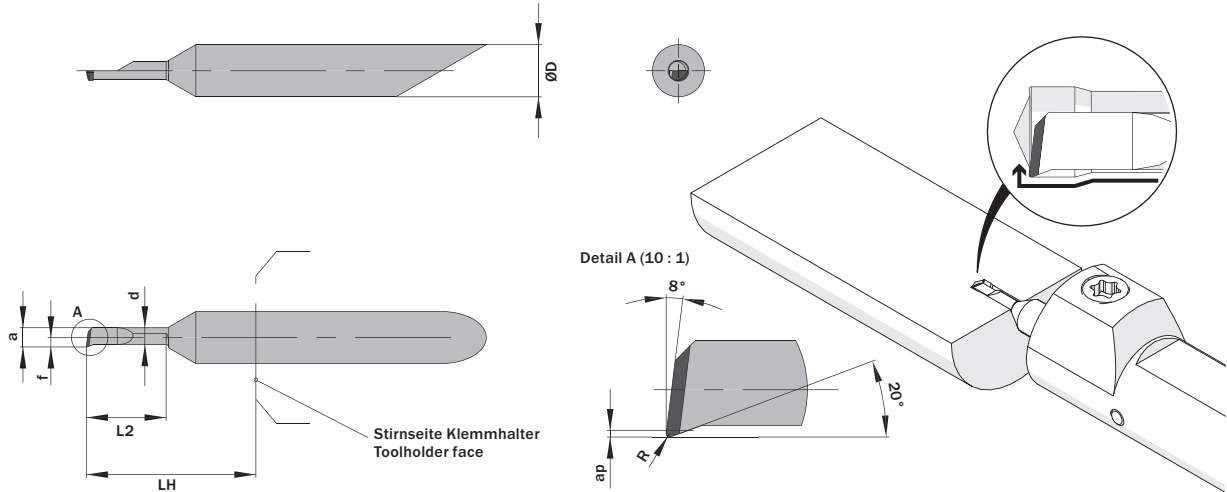
SP

CBN

R

Legende Legend 125

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,7 mm														
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.1812.10.27.15 YUR/L	R AKDS	L ADHA	CBN	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.10.27.15 YUR/L	R APSV	L ACU3	G	2,45	0,13	2,05	1,95	13,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.1812.15.27.15 YUR/L	R AWK9	L AW4X	CBN	2,45	0,13	2,05	1,2	13,0	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.1C12.15.27.15 YUR/L	R AAQ6	L AG95	G	2,45	0,13	2,05	1,95	18,0	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,0 mm														
4,0	15,2	3,0	0,15	+	A04.1C14.15.30.15 YUR/L	R AW4C	L AW4B	G	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,0	0,15	+	A04.1C14.20.30.15 YUR/L	R AGYZ	L ANDP	G	2,75	0,1	2,35	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm														
4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.1815.10.32.15 YUR/L	R ADD4	L AB88	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	13,0	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.10.32.15 YUR/L	R APBY	L ABA4	G	2,95	0,16	2,55	1,95	13,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.1815.15.32.15 YUR/L	R AGGV	L AJV6	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	18,0	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.1C15.15.32.15 YUR/L	R APHK	L AFG3	G	2,95	0,16	2,55	1,95	18,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.1815.20.32.15 YUR/L	R AQ5Q	L ATT2	CBN	2,95	0,16	2,55	1,45	23,0	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.1C15.20.32.15 YUR/L	R AHC2	L AD09	G	2,95	0,16	2,55	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,7 mm														
4,0	10,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.10.37.15 YUR/L	R AF4J	L AHZV	G	3,45	0,18	3,05	1,95	13,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	15,2	3,7	0,15	-	A04.1817.15.37.15 YUR/L	R ABVW	L AFNM	CBN	3,45	0,18	3,05	1,7	18,0	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	3,7	0,15	+	A04.1C17.15.37.15 YUR/L	R AJ9Y	L ABDU	G	3,45	0,18	3,05	1,95	18,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	20,3	3,7	0,15	+	A04.1C17.20.37.15 YUR/L	R AHN6	L ABFZ	G	3,45	0,18	3,05	1,95	23,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	3,7	0,1	+	A04.1C17.25.37.10 YUR/L	R AK2Z	L AGKZ	G	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04.C.R L A04.C.L
4,0	25,4	3,7	0,15	+	A04.1C17.25.37.15 YUR/L	R AM56	L ATWA	G	3,45	0,18	3,05	1,95	28,0	R A04.C.R L A04.C.L

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.1812.10.27.15 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 1,7 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 1,7 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)


f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

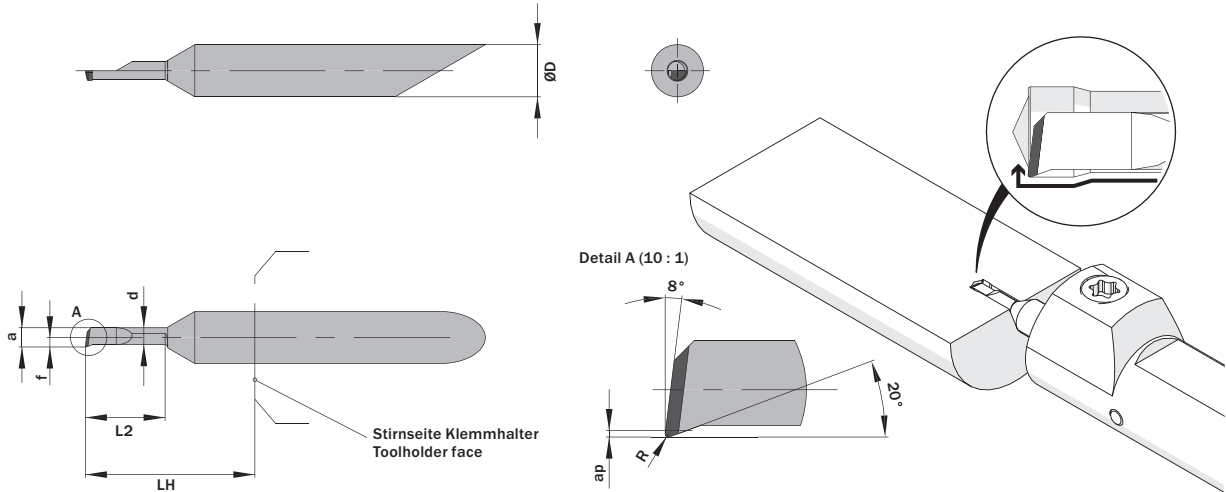
22, 23, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 37,
38, 40, 41, 46, 47, 51, 52, 53, 56,
57, 58, 59, 61, 62, 63, 49, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

81



Legende Legend 125
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/1053



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm													
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.1820.10.42.15 YUR/L	R AH9U L AH6F	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	13,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.1820.15.42.15 YUR/L	R AJ94 L AMC8	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	18,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.1820.20.42.15 YUR/L	R AHVV L ABZS	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	23,0	R A04C.R L A04C.L
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.1820.25.42.15 YUR/L	R AKJE L ACN3	CBN, G	3,95	0,21	3,45	1,95	28,0	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.1825.10.52.20 YUR/L	R AHH5 L AHHM	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	13,0	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.1825.15.52.20 YUR/L	R AD1K L AE8S	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	18,0	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.1825.20.52.20 YUR/L	R AHAX L AM28	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	23,0	R A05.R L A05.L
5,0	25,4	5,2	0,2	+	A05.1825.25.52.20 YUR/L	R AA87 L ADPV	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	28,0	R A05.R L A05.L
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.1825.30.52.20 YUR/L	R ADNS L ABNV	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	33,0	R A05.R L A05.L
5,0	40,6	5,2	0,2	+	A05.1825.40.52.20 YUR/L	R AJBN L AF1T	CBN, G	4,95	0,26	4,25	2,45	43,0	R A05.R L A05.L

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A05.1825.15.52.20 YUR CBN8 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen, Hartbearbeitung und WIPER-Geometrie

In Verbindung mit einem CBN-Schneidstoff besonders geeignet für die Hartbearbeitung ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Boring, Hard Part Turning plus WIPER-Geometry

First choice for hard part turning applications in bores as of bore diameter 6,2 mm in combination with our CBN grades.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 25, 27, 33, 34, 39, 42, 43, 47, 48, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 50, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

81

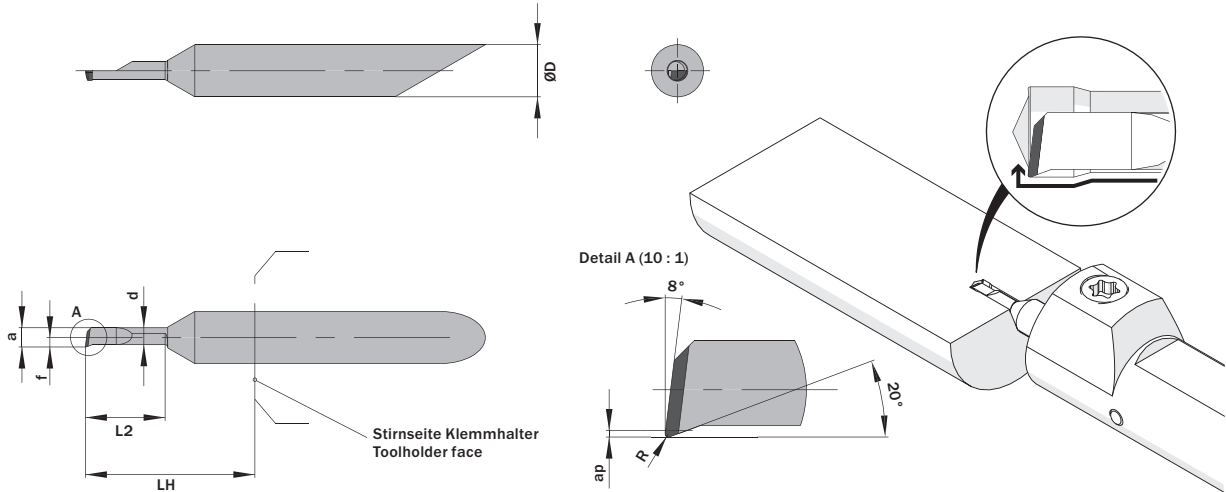
SP

CBN

R

Legende Legend 125

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	ap	d	f	LH	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm														
6,0	15,2	6,2	0,2	+	A06.1830.15.62.20 YUR/L	R ADEW	L APKD	CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	18,0	R A06.R L A06.L
6,0	20,3	6,2	0,2	+	A06.1830.20.62.20 YUR/L	R AEWG	L AD88	CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	23,0	R A06.R L A06.L
6,0	25,4	6,2	0,2	+	A06.1830.25.62.20 YUR/L	R ACXE	L AH4U	CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	28,0	R A06.R L A06.L
6,0	30,5	6,2	0,2	+	A06.1830.30.62.20 YUR/L	R AEJ9	L AGTA	CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	33,0	R A06.R L A06.L
6,0	35,6	6,2	0,2	+	A06.1830.35.62.20 YUR/L	R ANYT	L ANN5	CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	38,0	R A06.R L A06.L
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.1830.40.62.20 YUR/L	R AJ2Z	L AP2G	CBN, G	5,95	0,31	5,25	2,95	43,0	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm														
7,0	25,4	7,2	0,2	+	A07.1835.25.72.20 YUR/L	R ABD2	L AKEW	CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	28,0	R A07.R L A07.L
7,0	30,5	7,2	0,2	+	A07.1835.30.72.20 YUR/L	R ACBJ	L AJG9	CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	33,0	R A07.R L A07.L
7,0	35,6	7,2	0,2	+	A07.1835.35.72.20 YUR/L	R ADK7	L AK9F	CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	38,0	R A07.R L A07.L
7,0	40,6	7,2	0,2	+	A07.1835.40.72.20 YUR/L	R AK5S	L AF7V	CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	43,0	R A07.R L A07.L
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.1835.50.72.20 YUR/L	R ADDS	L AD9D	CBN, G	6,95	0,36	6,25	3,45	53,0	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.1830.15.62.20 YUR CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 1,0 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
 22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
 47, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61, 62,
 63, 49, 123

SP
HM
R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

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

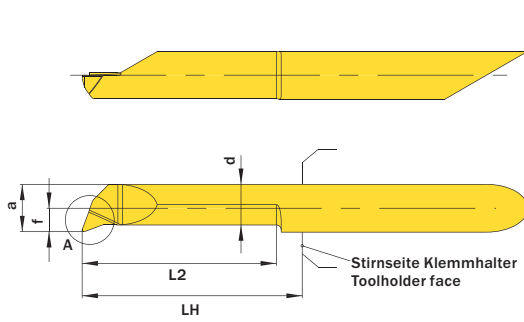


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
 0.5118"

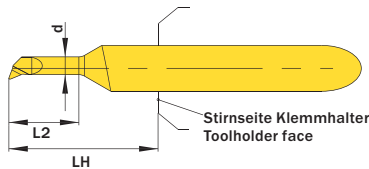
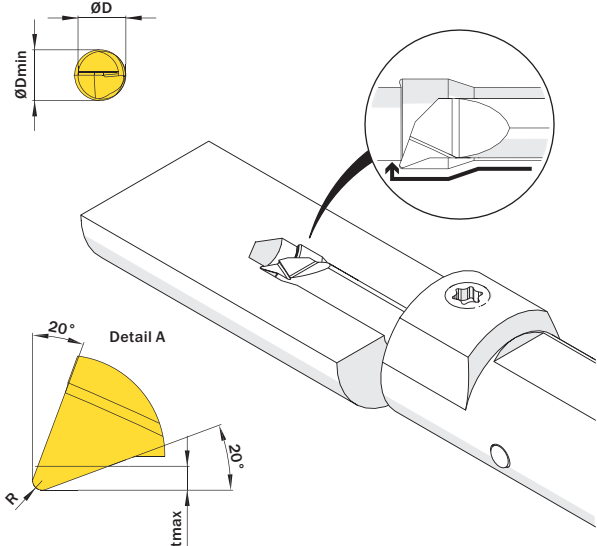


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,0 mm													
4,0	4,0	1,0	0,1	+	A04.2C04.04.10.10 YR/L	R AW9Z L AXAU	G	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
4,0	6,0	1,0	0,1	+	A04.2C04.06.10.10 YR/L	R AW9Ø L AXAV	G	0,95	0,65	1,95	13,0	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 1,7 mm													
4,0	6,0	1,7	0,1	+	A04.2C07.06.17.10 YR/L	R AW91 L AXAW	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	1,7	0,1	+	A04.2C07.09.17.10 YR/L	R AW92 L AXAX	G	1,45	1,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm													
4,0	6,0	2,2	0,1	-	A04.2010.06.22.10 YR/L	R AMGH L ABMV	G	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	6,0	2,2	0,1	+	A04.2C10.06.22.10 YR/L	R AXBJ L AXBT	G	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	9,1	2,2	0,1	-	A04.2010.09.22.10 YR/L	R AFG4 L AMST	G	1,95	1,55	0,95	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	9,1	2,2	0,1	+	A04.2C10.09.22.10 YR/L	R AXBK L AXBU	G	1,95	1,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,7 mm													
4,0	10,2	2,7	0,15	-	A04.2012.10.27.15 YR/L	R ADW7 L AM7W	G	2,45	2,05	1,2	13,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	10,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.10.27.15 YR/L	R AXBM L AXBV	G	2,45	2,05	1,95	13,0	0,2	R A04C.R L A04C.L
4,0	15,2	2,7	0,15	-	A04.2012.15.27.15 YR/L	R AKSJ L AFC8	G	2,45	2,05	1,2	18,0	0,2	R A04.R L A04.L AKT UPD
4,0	15,2	2,7	0,15	+	A04.2C12.15.27.15 YR/L	R AXBN L AXBW	G	2,45	2,05	1,95	18,0	0,2	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.2C12.10.27.15 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Mit stirnseitigem Freiwinkel von 20°. Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

With 20° front side clearance angle. For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 23, 24, 25, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 46, 47, 48, 51, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 49, 50, 123

SP

HM

R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1056

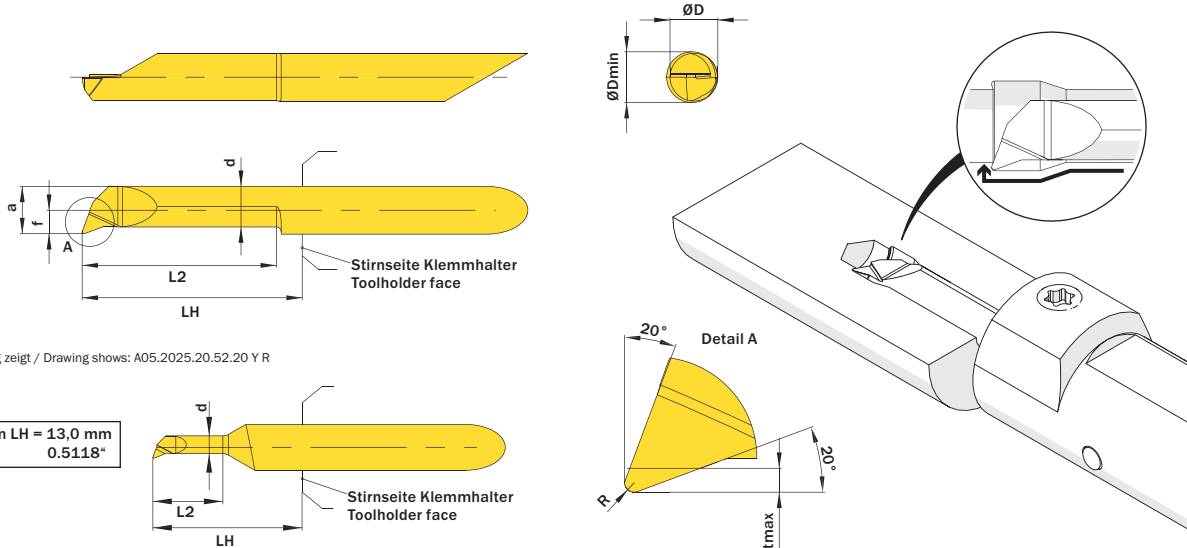


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.2025.20.52.20 Y R

Version LH = 13,0 mm
0.5118"

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.2010.06.22.10 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm																
4,0	10,2	3,2	0,15	-	A04.2015.10.32.15 YR/L	R AGPV	L ANEV	G	2,95	2,55	1,45	13,0	0,2	R A04.R	L A04.L	AKT UPD
4,0	10,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.10.32.15 YR/L	R AXBP	L AXBX	G	2,95	2,55	1,95	13,0	0,2	R A04C.R	L A04C.L	
4,0	15,2	3,2	0,15	-	A04.2015.15.32.15 YR/L	R ADP3	L ACQ5	G	2,95	2,55	1,45	18,0	0,2	R A04.R	L A04.L	AKT UPD
4,0	15,2	3,2	0,15	+	A04.2C15.15.32.15 YR/L	R AXBQ	L AXBY	G	2,95	2,55	1,95	18,0	0,2	R A04C.R	L A04C.L	
4,0	20,3	3,2	0,15	-	A04.2015.20.32.15 YR/L	R ADQT	L AMTZ	G	2,95	2,55	1,45	23,0	0,2	R A04.R	L A04.L	AKT UPD
4,0	20,3	3,2	0,15	+	A04.2C15.20.32.15 YR/L	R AXBS	L AXBZ	G	2,95	2,55	1,95	23,0	0,2	R A04C.R	L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm																
4,0	10,2	4,2	0,15	+	A04.2020.10.42.15 YR/L	R ANM5	L APP6	G	3,95	3,45	1,95	13,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L	
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.2020.15.42.15 YR/L	R AGMX	L AM49	G	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L	
4,0	20,3	4,2	0,15	+	A04.2020.20.42.15 YR/L	R ABF1	L AM26	G	3,95	3,45	1,95	23,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L	
4,0	25,4	4,2	0,15	+	A04.2020.25.42.15 YR/L	R AB94	L APN2	G	3,95	3,45	1,95	28,0	0,3	R A04C.R	L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm																
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.2025.10.52.20 YR/L	R APTK	L AK53	G	4,95	4,2	2,45	13,0	0,5	R A05.R	L A05.L	
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.2025.15.52.20 YR/L	R ANUH	L AF44	G	4,95	4,2	2,45	18,0	0,5	R A05.R	L A05.L	
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.2025.20.52.20 YR/L	R AGM9	L AEE5	G	4,95	4,2	2,45	23,0	0,5	R A05.R	L A05.L	
5,0	30,5	5,2	0,2	+	A05.2025.30.52.20 YR/L	R AB78	L AGJJ	G	4,95	4,2	2,45	33,0	0,5	R A05.R	L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm																
6,0	40,6	6,2	0,2	+	A06.2030.40.62.20 YR/L	R AW93	L AXAY	G	5,95	5,25	2,95	43,0	0,5	R A06.R	L A06.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm																
7,0	50,8	7,2	0,2	+	A07.2035.50.72.20 YR/L	R AW94	L AXAZ	G	6,95	6,25	3,45	53,0	0,5	R A07.R	L A07.L	

Bestellbeispiel // Order Example: A05.2025.10.52.20 YR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

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

Kopieren / Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,2 mm.

Copying / Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

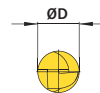
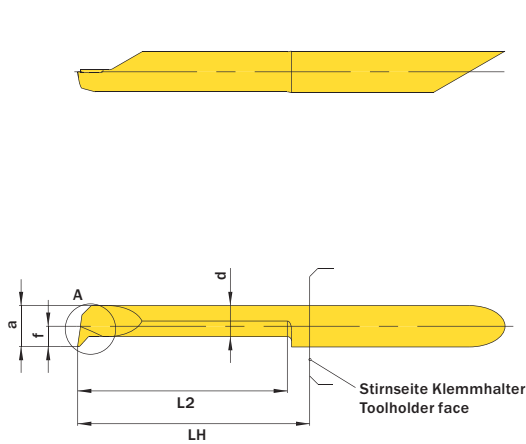
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 23, 24, 25, 27, 28, 29, 30, 31,
32, 33, 34, 37, 38, 39, 40, 41, 42,
43, 46, 47, 48, 51, 52, 53, 54, 56,
57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 49, 50,
123



SP **HM** **R** Legende Legend 125
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/753



Detail A (5 : 1)

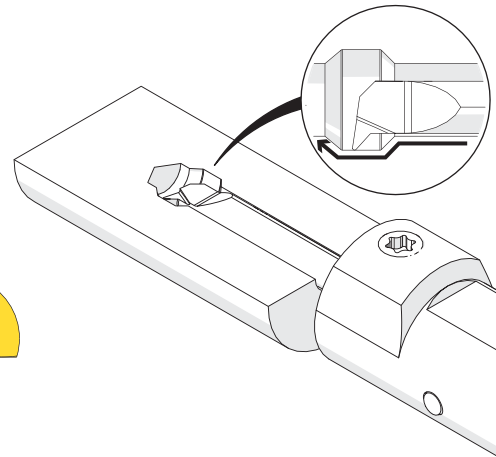
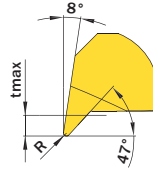
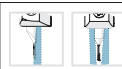


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.4725.25.52.15 Y R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	f	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,2 mm														
4,0	0,95	10,2	2,2	0,1	+	A04.4710.10.22.10 YR/L	R AEJJ L ACYG	G	1,95	1,35	13,0	0,4	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,7 mm														
4,0	1,2	15,2	2,7	0,1	+	A04.4712.15.27.10 YR/L	R ANTX L AE5S	G	2,45	1,75	18,0	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm														
4,0	1,45	15,2	3,2	0,1	+	A04.4715.15.32.10 YR/L	R ADSB L AHTB	G	2,95	2,15	18,0	0,6	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm														
4,0	1,95	20,3	4,2	0,15	+	A04.4720.20.42.15 YR/L	R AMFJ L AAEU	G	3,95	2,95	23,0	0,8	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm														
5,0	2,45	15,2	5,2	0,15	+	A05.4725.15.52.15 YR/L	R AYD3 L AYD4	G	4,95	3,75	18,0	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	2,45	25,4	5,2	0,15	+	A05.4725.25.52.15 YR/L	R AEMF L ANUD	G	4,95	3,75	28,0	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm														
6,0	2,95	20,3	6,2	0,15	+	A06.4730.20.62.15 YR/L	R AACY L AKJK	G	5,95	3,95	23,0	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	2,95	30,5	6,2	0,15	+	A06.4730.30.62.15 YR/L	R AJ6F L AE5W	G	5,95	3,95	33,0	1,8	R A06.R L A06.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm														
7,0	3,45	40,6	7,2	0,2	+	A07.4735.40.72.20 YR/L	R AQ9E L AQ9F	G	6,95	4,15	43,0	2,5	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order Example: A06.4730.20.62.15 YR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 23, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 37,
38, 40, 41, 46, 47, 51, 52, 53, 56,
57, 58, 59, 61, 62, 63, 49, 123

SP

HM

R

Legende
Legend **125**

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

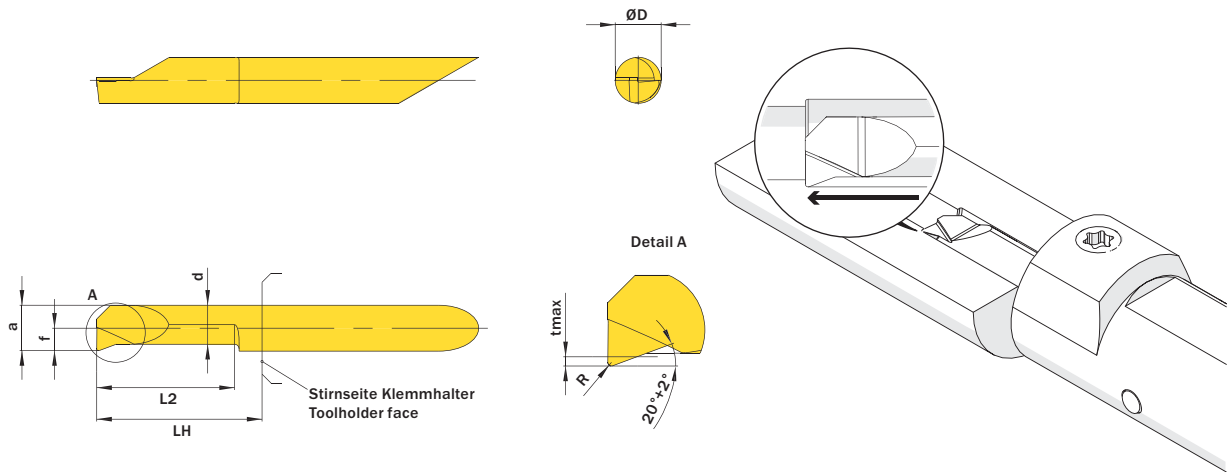


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.9025.15.52.20 Y R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm													
4,0	12,2	3,2	0,15	+	A04.9015.12.32.15 YR/L	R APB9 L ADVC	G	2,95	2,55	1,45	15,0	0,2	R A04.R L A04.L <small>AKT UPD</small>
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm													
4,0	15,2	4,2	0,15	+	A04.9020.15.42.15 YR/L	R APXB L ANKP	G	3,95	3,45	1,95	18,0	0,3	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm													
5,0	10,2	5,2	0,2	+	A05.9025.10.52.20 YR/L	R AJ84 L AHEC	G	4,95	4,20	2,45	13,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	15,2	5,2	0,2	+	A05.9025.15.52.20 YR/L	R AHSM L AKCD	G	4,95	4,20	2,45	18,0	0,5	R A05.R L A05.L
5,0	20,3	5,2	0,2	+	A05.9025.20.52.20 YR/L	R AM84 L AJ5E	G	4,95	4,20	2,45	23,0	0,5	R A05.R L A05.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.9015.12.32.15 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Boring and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f
0,02 mm/U

Vc
Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 24, 25, 27, 30, 32, 33, 34, 38,
39, 41, 42, 43, 46, 47, 48, 51, 52,
53, 54, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63,
49, 50, 123



Legende
Legend 125



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/756

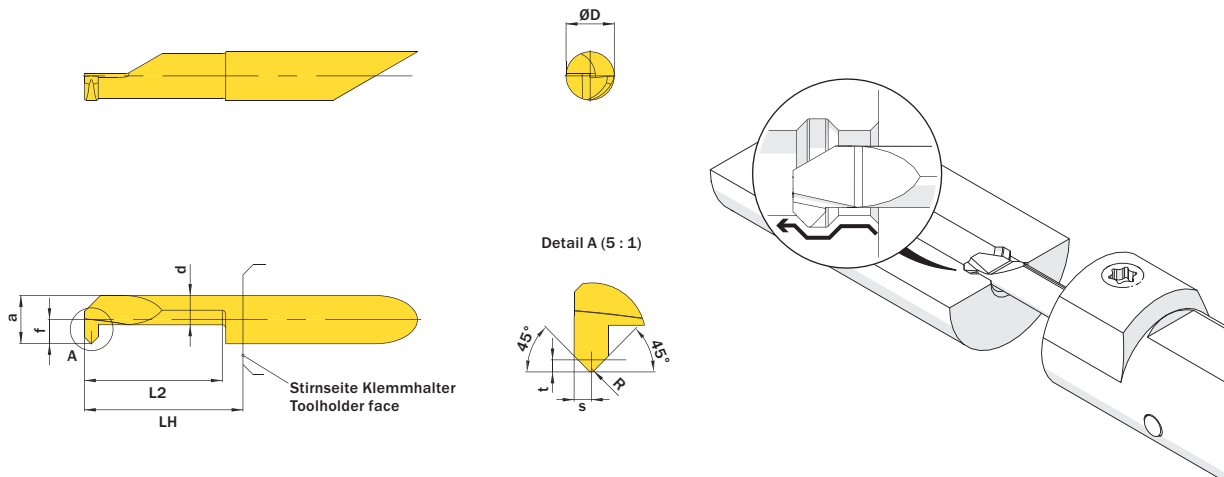


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.4545.20.72 F R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	S	t	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm															
5,0	15,4	5,2	+	A05.4545.15.52 FR/L	R ANEE L AB3U	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L	
5,0	20,3	5,2	+	A05.4545.20.52 FR/L	R AAYP L ANDH	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm															
6,0	20,3	6,2	+	A06.4545.20.62 FR/L	R AG75 L ANKN	G	5,95	3,95	2,95	23,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L	
6,0	25,4	6,2	+	A06.4545.25.62 FR/L	R AJ5J L ACW6	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,2	1,0	0,7	R A06.R L A06.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm															
7,0	20,3	7,2	+	A07.4545.20.72 FR/L	R AJC3 L AC4S	G	6,95	4,25	3,45	23,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L	
7,0	40,6	7,2	+	A07.4545.40.72 FR/L	R AHP6 L AHWC	G	6,95	4,25	3,45	43,0	0,2	1,0	0,7	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.4545.20.62 FR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Fasen

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

Chamfering

Post Chamfering of Deep-Hole Bores for use in bores
as of minimum bore diameter 1,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123

SP

HM

R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/758

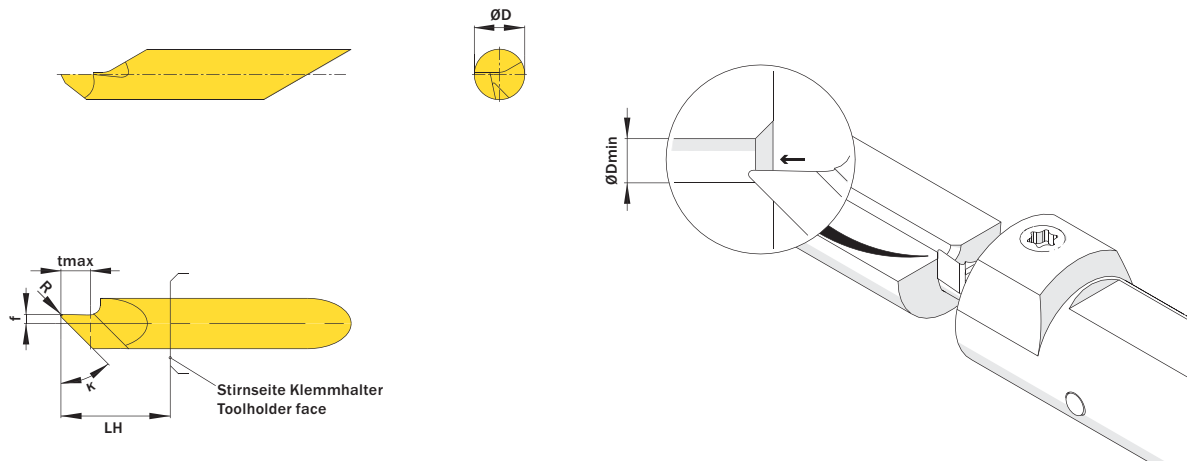


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0045.11.20 AF R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	K	f	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	LH	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	
▼ κ = 45°											
6,0	45°	1,1	0,2	+	A06.0045.11.20 AF R/L	R AJ6Q L ACUY	G	1,0	13,0	3,5	R A06.R L A06.L
▼ κ = 60°											
6,0	60°	0,5	0,2	+	A06.0060.05.20 AF R/L	R ABJY L ACF6	G	1,0	13,0	4,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0045.11.20 AF R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

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

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,2 mm.

Back Boring

For use in bores as of minimum bore diameter 3,2 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 23, 24, 25, 27, 28, 29, 30, 31,
32, 33, 34, 37, 38, 39, 40, 41, 42,
43, 46, 47, 48, 51, 52, 53, 54, 56,
57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 49, 50,
123



SP **HM** **R** Legende Legend 125
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/776

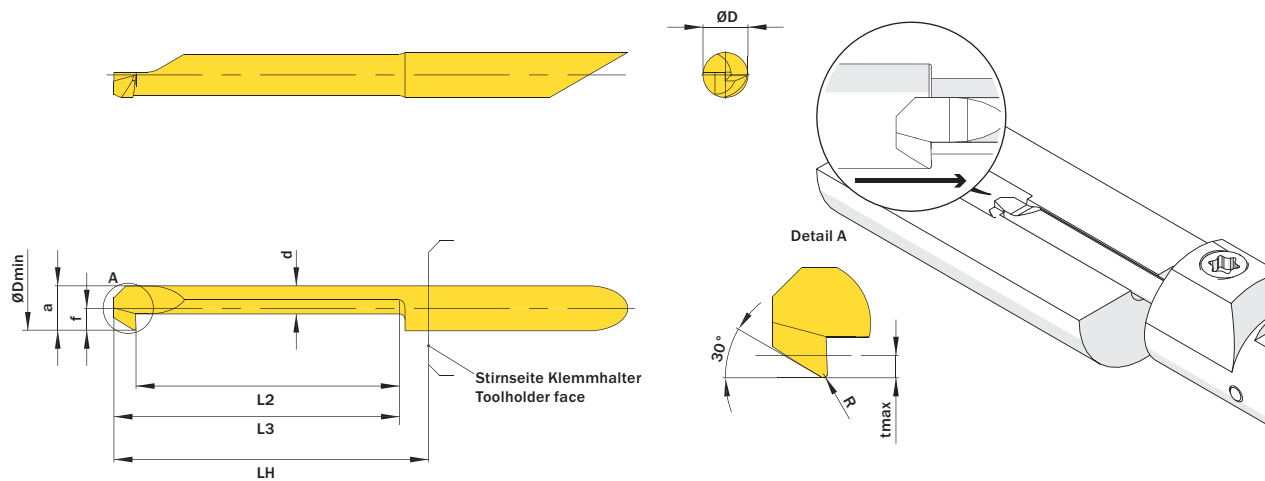
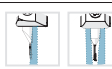


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.3020.25.42.15 Y R

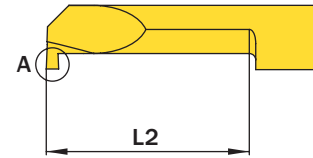
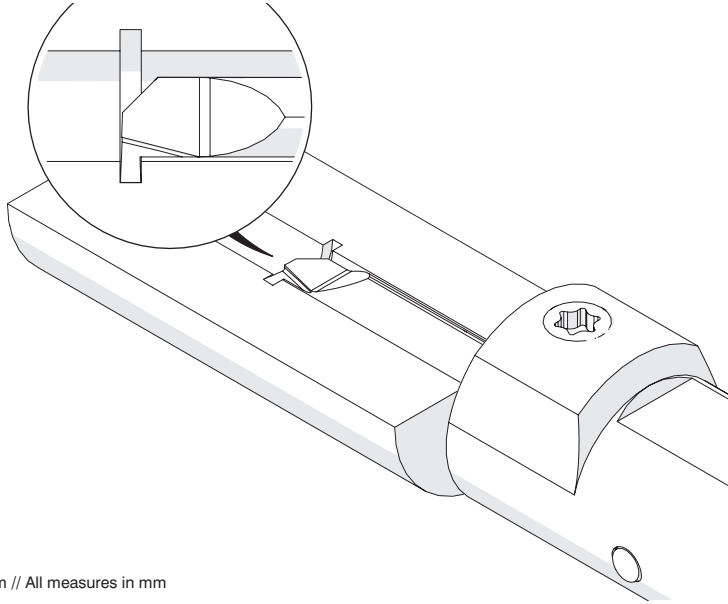


Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

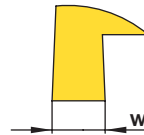
ØD	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	R	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	L2	L3	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	AKT UPD
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm															
4,0	3,2	0,1	+	A04.3015.15.32.10 YR/L	R AASA L AH7W	G	2,95	2,3	1,45	18,0	13,2	15,24	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	AKT UPD
4,0	3,2	0,1	+	A04.3015.20.32.10 YR/L	R AJHJ L AM80	G	2,95	2,3	1,45	23,0	18,3	20,32	0,5	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm															
4,0	4,2	0,15	+	A04.3020.15.42.15 YR/L	R AC41 L AJBG	G	3,95	2,5	1,95	18,0	13,2	15,24	0,8	R A04C.R L A04C.L	
4,0	4,2	0,15	+	A04.3020.25.42.15 YR/L	R AABT L AEHK	G	3,95	2,5	1,95	28,0	23,4	25,4	0,8	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm															
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.20.52.20 YR/L	R ACNQ L AJKY	G	4,95	3,8	2,45	23,0	18,3	20,32	1,0	R A05.R L A05.L	
5,0	5,2	0,2	+	A05.3025.30.52.20 YR/L	R AMAF L AD06	G	4,95	3,8	2,45	33,0	28,5	30,48	1,0	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm															
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.20.62.20 YR/L	R AH02 L AJGE	G	5,95	3,8	2,95	23,0	18,3	20,32	1,8	R A06.R L A06.L	
6,0	6,2	0,2	+	A06.3030.30.62.20 YR/L	R ABGK L AEXA	G	5,95	3,8	2,95	33,0	28,5	30,48	1,8	R A06.R L A06.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm															
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.20.72.20 YR/L	R AM7G L ABY0	G	6,95	4,25	3,45	23,0	17,3	20,32	2,5	R A07.R L A07.L	
7,0	7,2	0,2	+	A07.3035.30.72.20 YR/L	R APVP L AA5G	G	6,95	4,25	3,45	33,0	27,5	30,48	2,5	R A07.R L A07.L	

Bestellbeispiel // Order Example: A04.3020.15.42.15 YR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen Grooving



Detail A



Alle Maße in mm // All measures in mm

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A04.0050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,0	94
A04.0050.06.20 GR/L	2,0	0,5	6,1	94
A04.0050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	94
A04.0050.09.20 GR/L	2,0	0,5	9,1	94
A04.0050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	94
A04.0050.12.20 GR/L	2,0	0,5	12,2	94
A04.0070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	94
A04.0070.08.30 GR/L	3,0	0,7	8,1	94
A04.0070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	94
A04.0070.12.30 GR/L	3,0	0,7	12,2	94
A04.0070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	94
A04.0070.16.30 GR/L	3,0	0,7	16,3	94
A04.0078.10.42 GR/L	4,2	0,79	10,2	94
A04.0078.15.42 GR/L	4,2	0,79	15,2	94
A04.0078.20.42 GR/L	4,2	0,79	20,3	94
A04.0078.25.42 GR/L	4,2	0,79	25,4	94
A04.0100.10.42 GR/L	4,2	1,0	10,2	94
A04.0100.15.42 GR/L	4,2	1,0	15,2	94
A04.0100.20.42 GR/L	4,2	1,0	20,3	94
A05.0078.10.52 GR/L	5,2	0,79	10,2	95
A05.0078.15.52 GR/L	5,2	0,79	15,2	95
A05.0078.20.52 GR/L	5,2	0,79	20,3	95
A05.0078.25.52 GR/L	5,2	0,79	25,4	95
A05.0078.30.52 GR/L	5,2	0,79	30,5	95
A05.0100.10.52 GR/L	5,2	1,0	10,2	95
A05.0100.15.52 GR/L	5,2	1,0	15,2	95
A05.0100.20.52 GR/L	5,2	1,0	20,3	95
A05.0100.25.52 GR/L	5,2	1,0	25,4	95
A05.0100.30.52 GR/L	5,2	1,0	30,5	95
A05.0117.10.52 GR/L	5,2	1,17	10,2	95
A05.0117.15.52 GR/L	5,2	1,17	15,2	95
A05.0117.20.52 GR/L	5,2	1,17	20,3	95
A05.0117.25.52 GR/L	5,2	1,17	25,4	95
A05.0117.30.52 GR/L	5,2	1,17	30,5	95
A05.0150.10.52 GR/L	5,2	1,5	10,2	96
A05.0150.15.52 GR/L	5,2	1,5	15,2	96
A05.0150.20.52 GR/L	5,2	1,5	20,3	96
A05.0150.25.52 GR/L	5,2	1,5	25,4	96
A05.0150.30.52 GR/L	5,2	1,5	30,5	96
A05.0150.35.52 GR/L	5,2	1,5	35,6	96
A05.0157.10.52 GR/L	5,2	1,57	10,2	96
A05.0157.15.52 GR/L	5,2	1,57	15,2	96
A05.0157.20.52 GR/L	5,2	1,57	20,3	96
A05.0157.25.52 GR/L	5,2	1,57	25,4	96
A05.0157.30.52 GR/L	5,2	1,57	30,5	96
A05.0198.10.52 GR/L	5,2	1,98	10,2	96
A05.0198.15.52 GR/L	5,2	1,98	15,2	96

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A06.0100.40.62 GR/L	6,2	1,0	40,6	98
A06.0117.10.62 GR/L	6,2	1,17	10,2	98
A06.0117.15.62 GR/L	6,2	1,17	15,2	98
A06.0117.20.62 GR/L	6,2	1,17	20,3	98
A06.0117.25.62 GR/L	6,2	1,17	25,4	98
A06.0117.30.62 GR/L	6,2	1,17	30,5	98
A06.0117.35.62 GR/L	6,2	1,17	35,6	98
A06.0117.40.62 GR/L	6,2	1,17	40,6	98
A06.0150.10.62 GR/L	6,2	1,5	10,2	99
A06.0150.15.62 GR/L	6,2	1,5	15,2	99
A06.0150.20.62 GR/L	6,2	1,5	20,3	99
A06.0150.25.62 GR/L	6,2	1,5	25,4	99
A06.0150.30.62 GR/L	6,2	1,5	30,5	99
A06.0150.35.62 GR/L	6,2	1,5	35,6	99
A06.0157.10.62 GR/L	6,2	1,57	10,2	99
A06.0157.15.62 GR/L	6,2	1,57	15,2	99
A06.0157.20.62 GR/L	6,2	1,57	20,3	99
A06.0157.25.62 GR/L	6,2	1,57	25,4	99
A06.0157.30.62 GR/L	6,2	1,57	30,5	99
A06.0157.35.62 GR/L	6,2	1,57	35,6	99
A06.0157.40.62 GR/L	6,2	1,57	40,6	99
A06.0198.10.62 GR/L	6,2	1,98	10,2	100
A06.0198.15.62 GR/L	6,2	1,98	15,2	100
A06.0198.20.62 GR/L	6,2	1,98	20,3	100
A06.0198.25.62 GR/L	6,2	1,98	25,4	100
A06.0198.30.62 GR/L	6,2	1,98	30,5	100
A06.0200.10.62 GR/L	6,2	2,0	10,2	100
A06.0200.15.62 GR/L	6,2	2,0	15,2	100
A06.0200.20.62 GR/L	6,2	2,0	20,3	100
A05.0198.20.52 GR/L	5,2	1,98	20,3	96
A05.0198.25.52 GR/L	5,2	1,98	25,4	96
A05.0198.30.52 GR/L	5,2	1,98	30,5	96
A05.0200.10.52 GR/L	5,2	2,0	10,2	97
A05.0200.15.52 GR/L	5,2	2,0	15,2	97
A05.0200.20.52 GR/L	5,2	2,0	20,3	97
A05.0200.25.52 GR/L	5,2	2,0	25,4	97
A05.0200.30.52 GR/L	5,2	2,0	30,5	97
A06.0078.10.62 GR/L	6,2	0,79	10,2	97
A06.0078.15.62 GR/L	6,2	0,79	15,2	97
A06.0078.20.62 GR/L	6,2	0,79	20,3	97
A06.0078.25.62 GR/L	6,2	0,79	25,4	97
A06.0078.30.62 GR/L	6,2	0,79	30,5	97
A06.0078.35.62 GR/L	6,2	0,79	35,6	97
A06.0100.10.62 GR/L	6,2	1,0	10,2	98
A06.0100.15.62 GR/L	6,2	1,0	15,2	98
A06.0100.20.62 GR/L	6,2	1,0	20,3	98
A06.0100.25.62 GR/L	6,2	1,0	25,4	98
A06.0100.30.62 GR/L	6,2	1,0	30,5	98
A06.0100.35.62 GR/L	6,2	1,0	35,6	98
A06.0200.25.62 GR/L	6,2	2,0	25,4	100
A06.0200.30.62 GR/L	6,2	2,0	30,5	100

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	L2	siehe Seite see Page
A07.0078.10.72 GR/L	7,2	0,79	10,2	100
A07.0078.15.72 GR/L	7,2	0,79	15,2	100
A07.0078.20.72 GR/L	7,2	0,79	20,3	100
A07.0078.25.72 GR/L	7,2	0,79	25,4	100
A07.0078.30.72 GR/L	7,2	0,79	30,5	100
A07.0078.35.72 GR/L	7,2	0,79	35,6	100
A07.0078.40.72 GR/L	7,2	0,79	40,6	100
A07.0100.10.72 GR/L	7,2	1,0	10,2	101
A07.0100.15.72 GR/L	7,2	1,0	15,2	101
A07.0100.20.72 GR/L	7,2	1,0	20,3	101
A07.0100.30.72 GR/L	7,2	1,0	30,5	101
A07.0100.35.72 GR/L	7,2	1,0	35,6	101
A07.0100.40.72 GR/L	7,2	1,0	40,6	101
A07.0117.10.72 GR/L	7,2	1,17	10,2	101
A07.0117.15.72 GR/L	7,2	1,17	15,2	101
A07.0117.20.72 GR/L	7,2	1,17	20,3	101
A07.0117.25.72 GR/L	7,2	1,17	25,4	101
A07.0117.30.72 GR/L	7,2	1,17	30,5	101
A07.0117.35.72 GR/L	7,2	1,17	35,6	101
A07.0117.40.72 GR/L	7,2	1,17	40,6	101
A07.0150.10.72 GR/L	7,2	1,5	10,2	102
A07.0150.15.72 GR/L	7,2	1,5	15,2	102
A07.0150.20.72 GR/L	7,2	1,5	20,3	102
A07.0150.25.72 GR/L	7,2	1,5	25,4	102
A07.0150.30.72 GR/L	7,2	1,5	30,5	102
A07.0150.35.72 GR/L	7,2	1,5	35,6	102
A07.0150.40.72 GR/L	7,2	1,5	40,6	102
A07.0157.10.72 GR/L	7,2	1,57	10,2	102
A07.0157.15.72 GR/L	7,2	1,57	15,2	102
A07.0157.20.72 GR/L	7,2	1,57	20,3	102
A07.0157.25.72 GR/L	7,2	1,57	25,4	102
A07.0157.30.72 GR/L	7,2	1,57	30,5	102
A07.0157.35.72 GR/L	7,2	1,57	35,6	102
A07.0157.40.72 GR/L	7,2	1,57	40,6	102
A07.0198.10.72 GR/L	7,2	1,98	10,2	103
A07.0198.15.72 GR/L	7,2	1,98	15,2	103
A07.0198.20.72 GR/L	7,2	1,98	20,3	103
A07.0198.25.72 GR/L	7,2	1,98	25,4	103
A07.0198.30.72 GR/L	7,2	1,98	30,5	103
A07.0198.35.72 GR/L	7,2	1,98	35,6	103
A07.0200.10.72 GR/L	7,2	2,0	10,2	103
A07.0200.15.72 GR/L	7,2	2,0	15,2	103
A07.0200.20.72 GR/L	7,2	2,0	20,3	103
A07.0200.25.72 GR/L	7,2	2,0	25,4	103
A07.0200.30.72 GR/L	7,2	2,0	30,5	103
A07.0200.35.72 GR/L	7,2	2,0	35,6	103
A10.0100.30.10 GR/L	10,5	1,0	30,0	104
A10.0100.50.10 GR/L	10,5	1,0	50,0	104
A10.0200.30.10 GR/L	10,5	2,0	30,0	104
A10.0200.50.10 GR/L	10,5	2,0	50,0	104
A10.0300.30.10 GR/L	10,5	3,0	30,0	104
A10.0300.50.10 GR/L	10,5	3,0	50,0	104

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 2,0 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 27, 28, 29, 31, 37, 38, 40, 46,
47, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 61, 62,
63, 49, 123

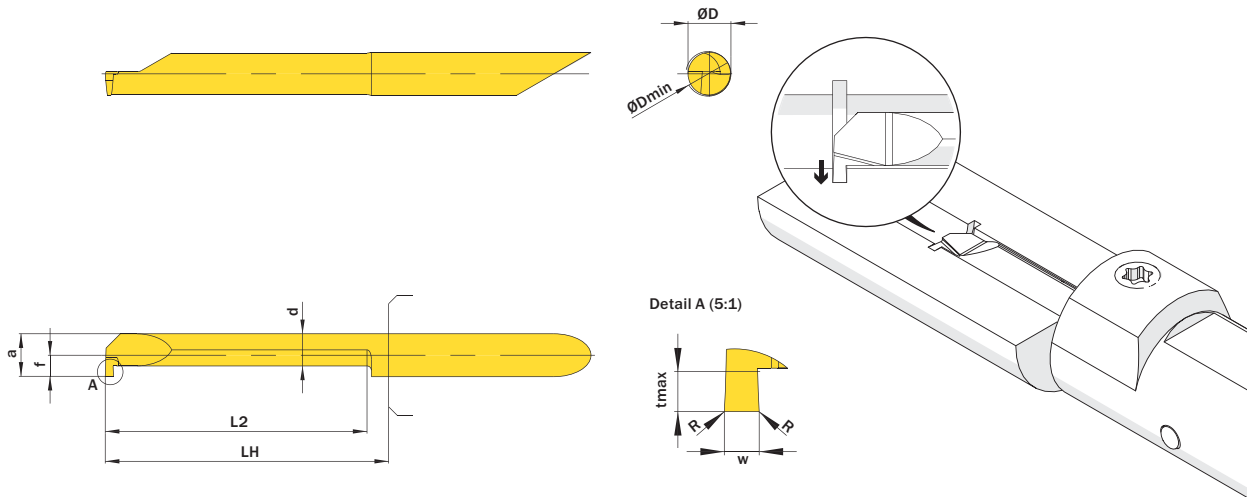
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

93



Legende
Legend 125

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 2,0 mm														
4,0	0,5	6,0	2,0	●	A04.0050.06.20 GR/L	R AFUW L AM47	G	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	6,1	2,0	+	A04.C050.06.20 GR/L	R ABQ4 L AN4H	G	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	9,1	2,0	●	A04.0050.09.20 GR/L	R ACJY L AMSE	G	1,75	1,15	0,85	13,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	9,1	2,0	+	A04.C050.09.20 GR/L	R AG6V L AGUA	G	1,75	1,15	1,95	13,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,5	12,2	2,0	●	A04.0050.12.20 GR/L	R AKDC L AFSZ	G	1,75	1,15	0,85	18,0	-	0,4	R A04.R L A04.L
4,0	0,5	12,2	2,0	+	A04.C050.12.20 GR/L	R AJZ3 L ACVU	G	1,75	1,15	1,95	18,0	-	0,4	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,0 mm														
4,0	0,7	8,1	3,0	●	A04.0070.08.30 GR/L	R APXM L AD4E	G	2,75	1,95	1,35	13,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	8,1	3,0	+	A04.C070.08.30 GR/L	R AM07 L AMXM	G	2,75	1,95	1,95	13,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	12,2	3,0	●	A04.0070.12.30 GR/L	R ACVH L ANXB	G	2,75	1,95	1,35	18,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	12,2	3,0	+	A04.C070.12.30 GR/L	R ACKP L ANQE	G	2,75	1,95	1,95	18,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	16,3	3,0	●	A04.0070.16.30 GR/L	R ADVD L AEHC	G	2,75	1,95	1,35	23,0	-	0,6	R A04.R L A04.L
4,0	0,7	16,3	3,0	+	A04.C070.16.30 GR/L	R AB70 L ANVK	G	2,75	1,95	1,95	23,0	-	0,6	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm														
4,0	0,79	10,2	4,2	+	A04.0078.10.42 GR/L	R AFQB L AHW7	G	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,79	15,2	4,2	+	A04.0078.15.42 GR/L	R AJGY L AFP6	G	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,79	20,3	4,2	+	A04.0078.20.42 GR/L	R AKJA L ADSG	G	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,79	25,4	4,2	+	A04.0078.25.42 GR/L	R APCB L AMMY	G	3,95	2,95	1,95	28,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	10,2	4,2	+	A04.0100.10.42 GR/L	R ANMY L AACT	G	3,95	2,95	1,95	13,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 GR/L	R AAQT L AGWU	G	3,95	2,95	1,95	18,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 GR/L	R ABMQ L AF0K	G	3,95	2,95	1,95	23,0	-	0,8	R A04C.R L A04C.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A04.0100.10.42 GR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 27, 30, 32, 38, 41, 46, 47, 51, 52, 53, 57, 58, 59, 61, 62, 63, 49, 123

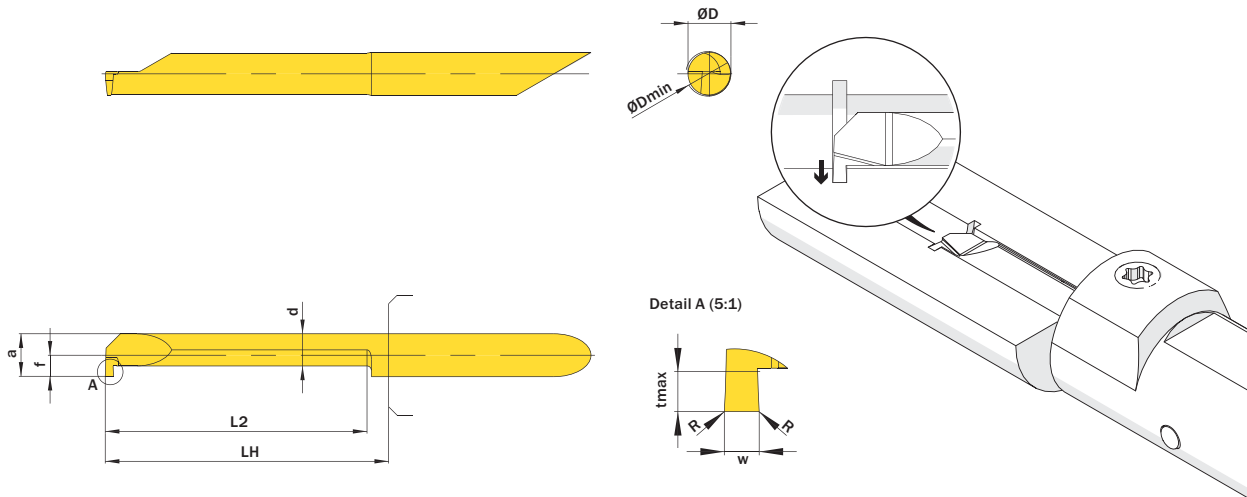
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

93



Legende
Legend 125

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or visit
www.simtek.info/cp/794



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
----	--------------------	----	---	--	------------------------------	----------------------------------	---	---	---	---	----	---	------	-----------------------------------

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ w = 0,79 mm															
5,0	0,79	10,2	5,2	+	A05.0078.10.52 GR/L	R AD73	L ADME	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	15,2	5,2	+	A05.0078.15.52 GR/L	R AKYB	L ANF8	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	20,3	5,2	+	A05.0078.20.52 GR/L	R ANXZ	L AE12	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	25,4	5,2	+	A05.0078.25.52 GR/L	R AHZ2	L AG9U	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	30,5	5,2	+	A05.0078.30.52 GR/L	R ADYH	L AFFQ	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	0,79	35,6	5,2	+	A05.0078.35.52 GR/L	R AGMP	L ACT2	G	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,0 mm															
5,0	1,0	10,2	5,2	+	A05.0100.10.52 GR/L	R AEBC	L AFST	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 GR/L	R ADK5	L AA5P	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 GR/L	R AAXA	L AH69	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 GR/L	R AGA3	L ADBV	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 GR/L	R AKAP	L AHB5	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	35,6	5,2	+	A05.0100.35.52 GR/L	R ABCY	L AMGE	G	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,17 mm															
5,0	1,17	10,2	5,2	+	A05.0117.10.52 GR/L	R AGK0	L AFMN	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	15,2	5,2	+	A05.0117.15.52 GR/L	R AKC3	L APGJ	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 GR/L	R AF9G	L AGZA	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	25,4	5,2	+	A05.0117.25.52 GR/L	R AKW7	L AAG8	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	30,5	5,2	+	A05.0117.30.52 GR/L	R AC54	L AHK1	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	35,6	5,2	+	A05.0117.35.52 GR/L	R AJH3	L AD6E	G	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A05.0100.10.52 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 27, 30, 32, 38, 41, 46, 47, 51,
52, 53, 57, 58, 59, 61, 62, 63, 49,
123

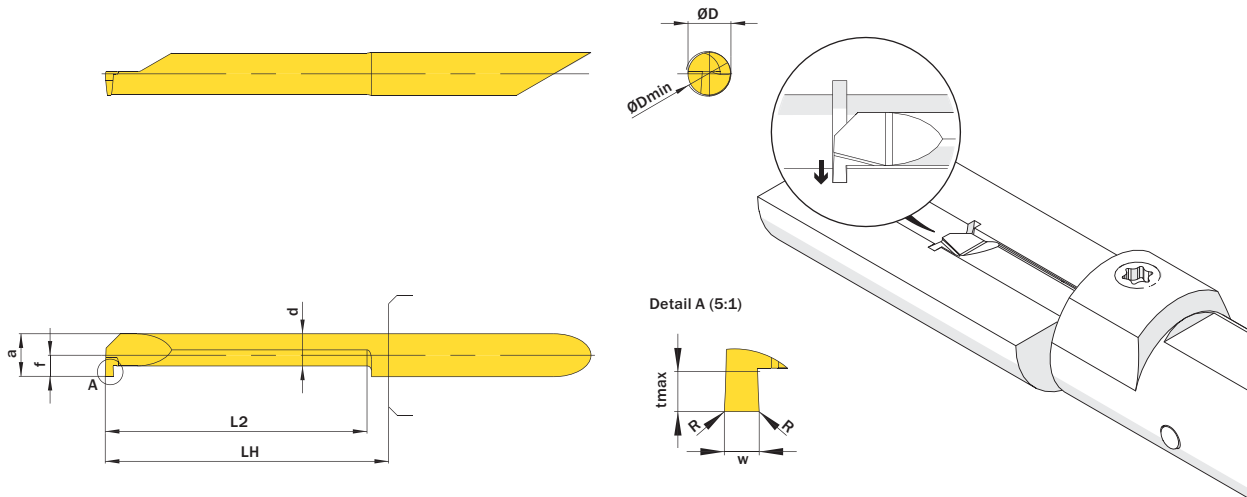
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

93



Legende
Legend 125

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ w = 1,5 mm															
5,0	1,5	10,2	5,2	+	A05.0150.10.52 GR/L	R AG38	L AF9C	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	15,2	5,2	+	A05.0150.15.52 GR/L	R ANY8	L AFUK	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 GR/L	R AH57	L AJ8D	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	25,4	5,2	+	A05.0150.25.52 GR/L	R AAKF	L AFY2	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	30,5	5,2	+	A05.0150.30.52 GR/L	R APVS	L ADUG	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	35,6	5,2	+	A05.0150.35.52 GR/L	R AKFJ	L AB89	G	4,95	3,75	2,45	38,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,57 mm															
5,0	1,57	10,2	5,2	+	A05.0157.10.52 GR/L	R APCY	L APG8	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	15,2	5,2	+	A05.0157.15.52 GR/L	R AMD4	L AHMW	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 GR/L	R AE6P	L APUC	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	25,4	5,2	+	A05.0157.25.52 GR/L	R AFYØ	L AHMY	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,57	30,5	5,2	+	A05.0157.30.52 GR/L	R AJØ6	L AFD	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ w = 1,98 mm															
5,0	1,98	10,2	5,2	+	A05.0198.10.52 GR/L	R AJ4G	L AGND	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	15,2	5,2	+	A05.0198.15.52 GR/L	R ABHH	L ANBC	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 GR/L	R ACFG	L AEM3	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	25,4	5,2	+	A05.0198.25.52 GR/L	R ABS3	L AJZV	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	30,5	5,2	+	A05.0198.30.52 GR/L	R AJNV	L ABNQ	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A05.0150.10.52 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 5,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

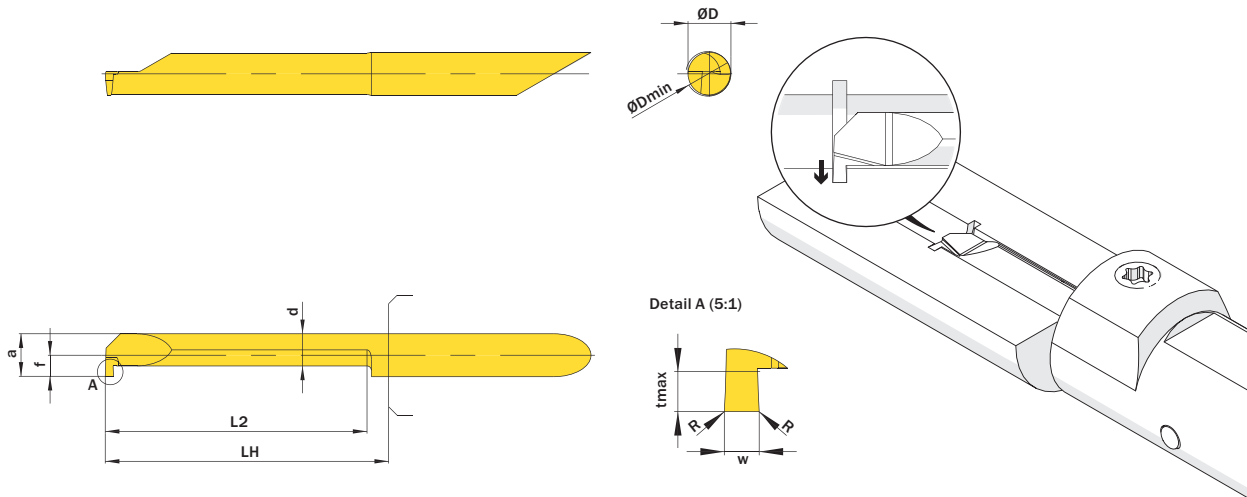
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 24, 27, 30, 32, 33, 38, 39, 41,
42, 46, 47, 51, 52, 53, 54, 57, 58,
59, 60, 61, 62, 63, 49, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
93



SP **HM** **R** Legende Legend 125
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/796



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
----	--------------------	----	---	--	------------------------------	---	---	---	---	---	----	---	------	---

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 5,0 mm															
5,0	2,0	10,2	5,2	+	A05.0200.10.52 GR/L	R AEKP	L ABTY	G	4,95	3,75	2,45	13,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	15,2	5,2	+	A05.0200.15.52 GR/L	R ACHW	L AA3V	G	4,95	3,75	2,45	18,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 GR/L	R AHTZ	L AJX6	G	4,95	3,75	2,45	23,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	25,4	5,2	+	A05.0200.25.52 GR/L	R AMKP	L AMNF	G	4,95	3,75	2,45	28,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	30,5	5,2	+	A05.0200.30.52 GR/L	R AF7J	L AHFX	G	4,95	3,75	2,45	33,0	-	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm															
6,0	0,79	10,2	6,2	+	A06.0078.10.62 GR/L	R AC9Z	L AMAW	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	15,2	6,2	+	A06.0078.15.62 GR/L	R AN1C	L AGWT	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	20,3	6,2	+	A06.0078.20.62 GR/L	R AFQZ	L AFX4	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	25,4	6,2	+	A06.0078.25.62 GR/L	R AGDØ	L AJZ5	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	30,5	6,2	+	A06.0078.30.62 GR/L	R ACZD	L AMXV	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	0,79	35,6	6,2	+	A06.0078.35.62 GR/L	R ADAE	L AKZG	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A05.0200.20.52 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual	A05.	w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits	.52.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	Toleranz // Tolerance	R/L
	Beispielartikelnummer // Example Part number: A05.137.15.52.015 XG R oder/or A05.137.15.52.015 XG L						
simtek individual	A06.	w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits	.62.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	Toleranz // Tolerance	R/L
	Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XG R oder/or A06.137.15.62.015 XG L						

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

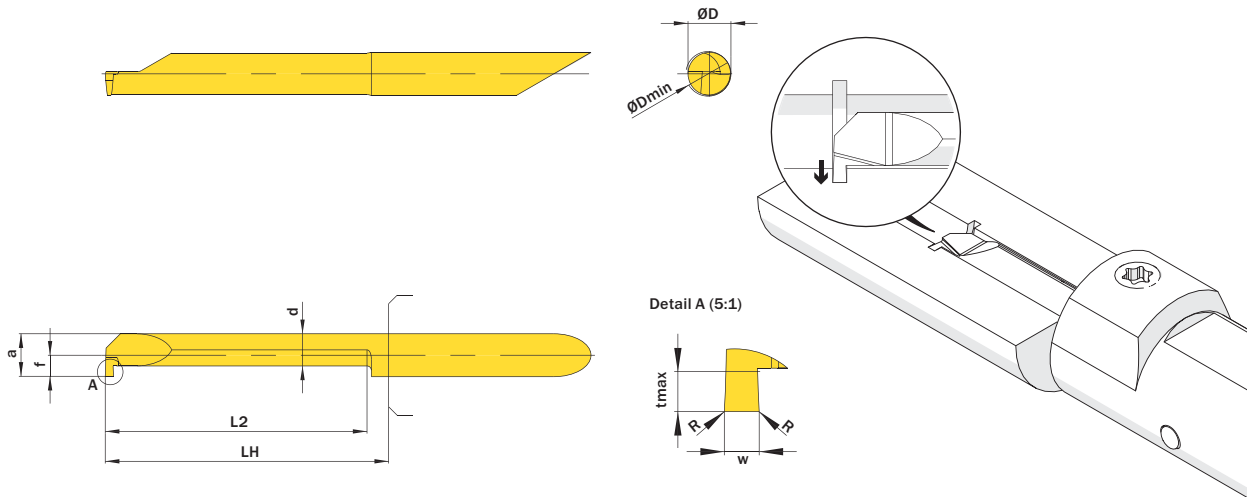
24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54,
57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
93



Legende
Legend 125

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/797



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ w = 1,0 mm														
6,0	1,0	10,2	6,2	+	A06.0100.10.62 GR/L	R APGK L ADY2	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.0100.15.62 GR/L	R ACW8 L AH38	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	20,3	6,2	+	A06.0100.20.62 GR/L	R AJE6 L ADE3	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 GR/L	R AJXT L AKE0	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 GR/L	R AH78 L AK9S	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	35,6	6,2	+	A06.0100.35.62 GR/L	R AJ2E L AF63	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 GR/L	R AKTD L AN3W	G	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ w = 1,17 mm														
6,0	1,17	10,2	6,2	+	A06.0117.10.62 GR/L	R AG4P L AFAB	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	6,2	+	A06.0117.15.62 GR/L	R ADAP L AA2N	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	20,3	6,2	+	A06.0117.20.62 GR/L	R ADH8 L ACUT	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 GR/L	R AC61 L APFG	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	30,5	6,2	+	A06.0117.30.62 GR/L	R AFN5 L AHPK	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	35,6	6,2	+	A06.0117.35.62 GR/L	R APS7 L ANN2	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	40,6	6,2	+	A06.0117.40.62 GR/L	R AA06 L APY3	G	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0100.10.62 GR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54,
57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

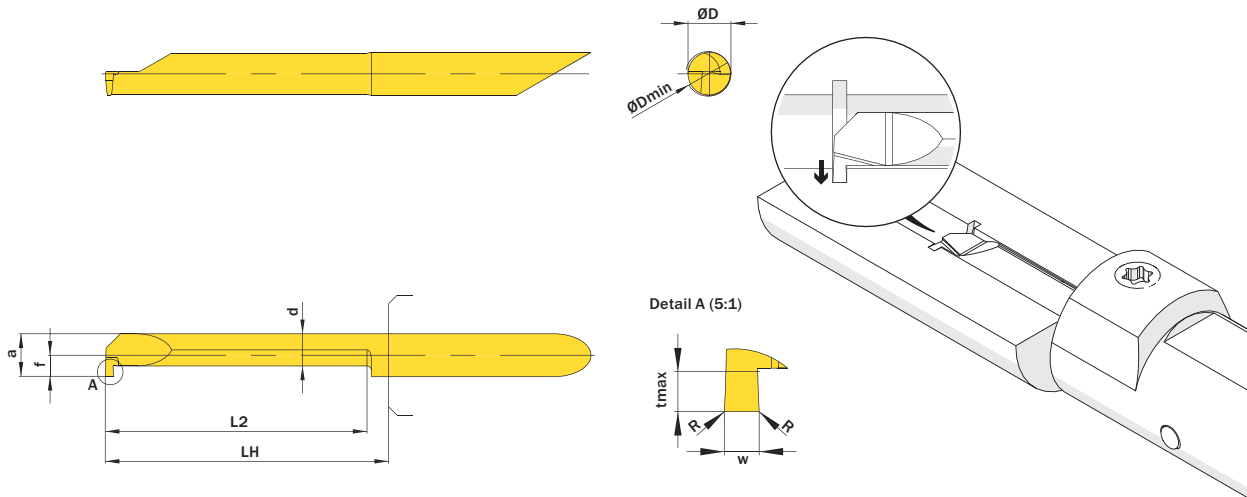
93



SP
HM
R

Legende
Legend 125

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/798



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

◀ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ w = 1,5 mm															
6,0	1,5	10,2	6,2	+	A06.0150.10.62 GR/L	R ACH4	L ADTA	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.0150.15.62 GR/L	R ADPJ	L AKTA	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.0150.20.62 GR/L	R AFH9	L AF35	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 GR/L	R AFHV	L AJØP	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	30,5	6,2	+	A06.0150.30.62 GR/L	R ANT7	L AGBØ	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	35,6	6,2	+	A06.0150.35.62 GR/L	R ACUC	L APT7	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ w = 1,57 mm															
6,0	1,57	10,2	6,2	+	A06.0157.10.62 GR/L	R AES5	L AK6U	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	6,2	+	A06.0157.15.62 GR/L	R AJAB	L AJYH	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	20,3	6,2	+	A06.0157.20.62 GR/L	R ADAB	L AJBY	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 GR/L	R AJFE	L AAAE	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	30,5	6,2	+	A06.0157.30.62 GR/L	R AK3J	L AK1G	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	35,6	6,2	+	A06.0157.35.62 GR/L	R AMBZ	L AHSN	G	5,95	3,95	2,95	38,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	40,6	6,2	+	A06.0157.40.62 GR/L	R AG12	L AHSK	G	5,95	3,95	2,95	43,0	-	1,8	R A06.R L A06.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0150.15.62 GR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 25, 27, 33, 34, 39, 42, 43, 47,
48, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62,
63, 49, 50, 123

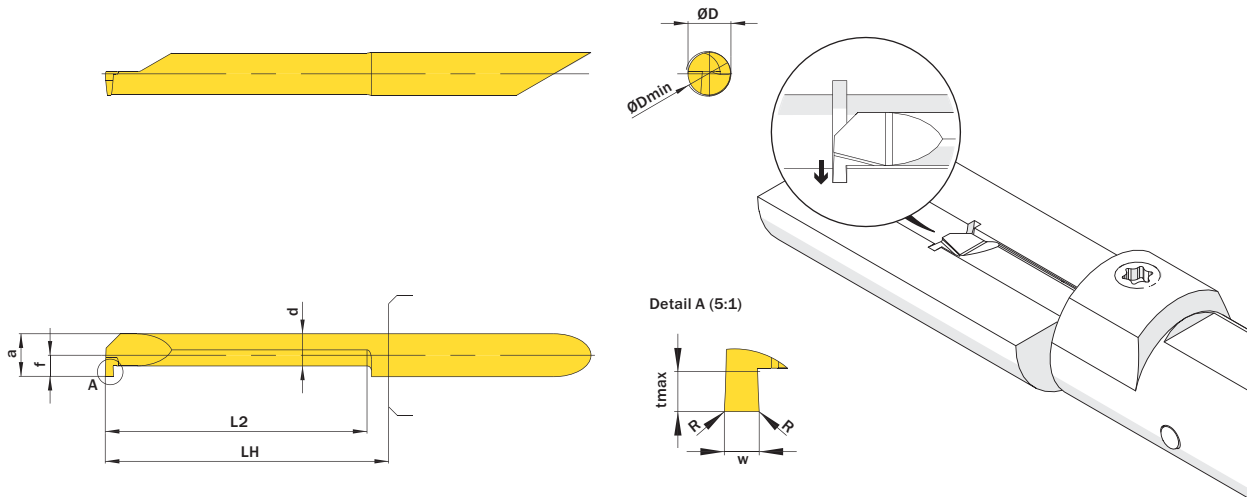
Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

93



Legende
Legend 125

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/799



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,98	10,2	6,2	+	A06.0198.10.62 GR/L	R AH4X L AJBE	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	6,2	+	A06.0198.15.62 GR/L	R AE9F L ANK9	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	20,3	6,2	+	A06.0198.20.62 GR/L	R AXVN L AFQQ	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 GR/L	R AJAX L AMQM	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	30,5	6,2	+	A06.0198.30.62 GR/L	R AJCJ L APFQ	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	10,2	6,2	+	A06.0200.10.62 GR/L	R ABY8 L AK2Q	G	5,95	3,95	2,95	13,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.0200.15.62 GR/L	R AFYP L AEUP	G	5,95	3,95	2,95	18,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 GR/L	R AB0S L AHN0	G	5,95	3,95	2,95	23,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 GR/L	R APT6 L AC9V	G	5,95	3,95	2,95	28,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	30,5	6,2	+	A06.0200.30.62 GR/L	R AC74 L ANMU	G	5,95	3,95	2,95	33,0	-	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	0,79	10,2	7,2	+	A07.0078.10.72 GR/L	R ANFU L ACZM	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	15,2	7,2	+	A07.0078.15.72 GR/L	R AJB8 L AF8M	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	20,3	7,2	+	A07.0078.20.72 GR/L	R AG21 L ACUK	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	25,4	7,2	+	A07.0078.25.72 GR/L	R AJM7 L AM36	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	30,5	7,2	+	A07.0078.30.72 GR/L	R ABTA L APCD	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	35,6	7,2	+	A07.0078.35.72 GR/L	R ABGT L APCH	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	0,79	40,6	7,2	+	A07.0078.40.72 GR/L	R ANWX L AJ42	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0200.20.62 GR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

A06.	w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits	.62.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	Toleranz // Tolerance	R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A06.137.15.62.015 XG R oder//or A06.137.15.62.015 XG L						
A07.	w, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	L2, 1/1 mm, 2 Stellen/Digits	.72.	R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits	Toleranz // Tolerance	R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: A07.137.15.72.015 XG R oder//or A07.137.15.72.015 XG L						

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

25, 27, 34, 39, 43, 48, 52, 54, 57,
60, 61, 62, 63, 50, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

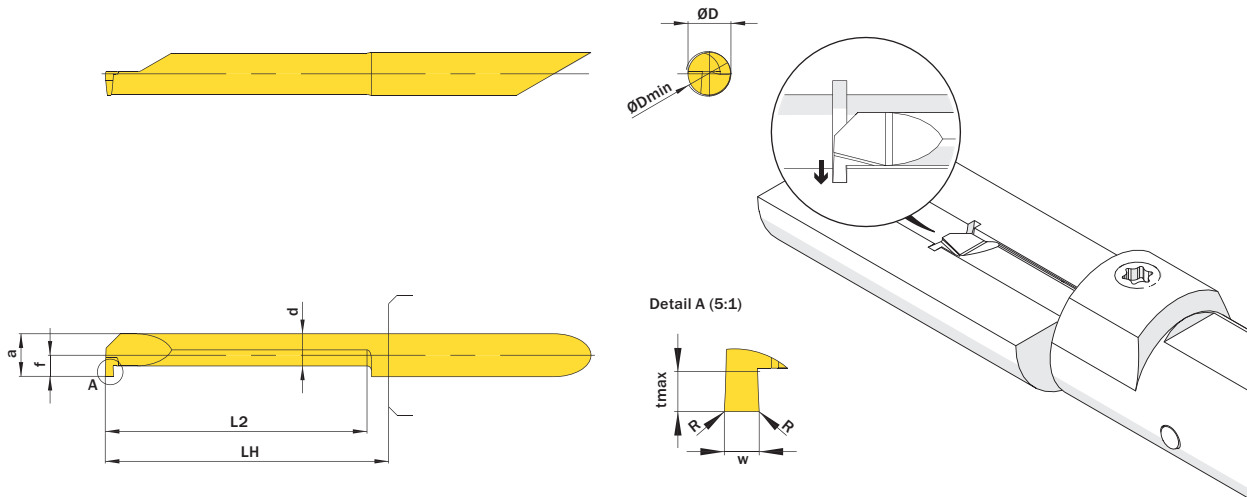
93

SP
HM
R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/800



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ w = 1,0 mm															
7,0	1,0	10,2	7,2	+	A07.0100.10.72 GR/L	R AJW1	L AJHP	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	15,2	7,2	+	A07.0100.15.72 GR/L	R AKT1	L AD20	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	20,3	7,2	+	A07.0100.20.72 GR/L	R AJ70	L AB35	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	25,4	7,2	+	A07.0100.25.72 GR/L	R APYK	L AN70	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 GR/L	R AA78	L ADG6	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	35,6	7,2	+	A07.0100.35.72 GR/L	R AKNF	L AFWS	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,0	40,6	7,2	+	A07.0100.40.72 GR/L	R ADSJ	L AHQJ	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
▼ w = 1,17 mm															
7,0	1,17	10,2	7,2	+	A07.0117.10.72 GR/L	R AA4H	L AJAH	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	15,2	7,2	+	A07.0117.15.72 GR/L	R ADV1	L AHJH	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	20,3	7,2	+	A07.0117.20.72 GR/L	R AHVD	L AE3M	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	25,4	7,2	+	A07.0117.25.72 GR/L	R ANSE	L ANPE	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 GR/L	R AKKW	L AB8D	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	35,6	7,2	+	A07.0117.35.72 GR/L	R APF9	L AMQA	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	40,6	7,2	+	A07.0117.40.72 GR/L	R AFTZ	L AEM7	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0100.10.72 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

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

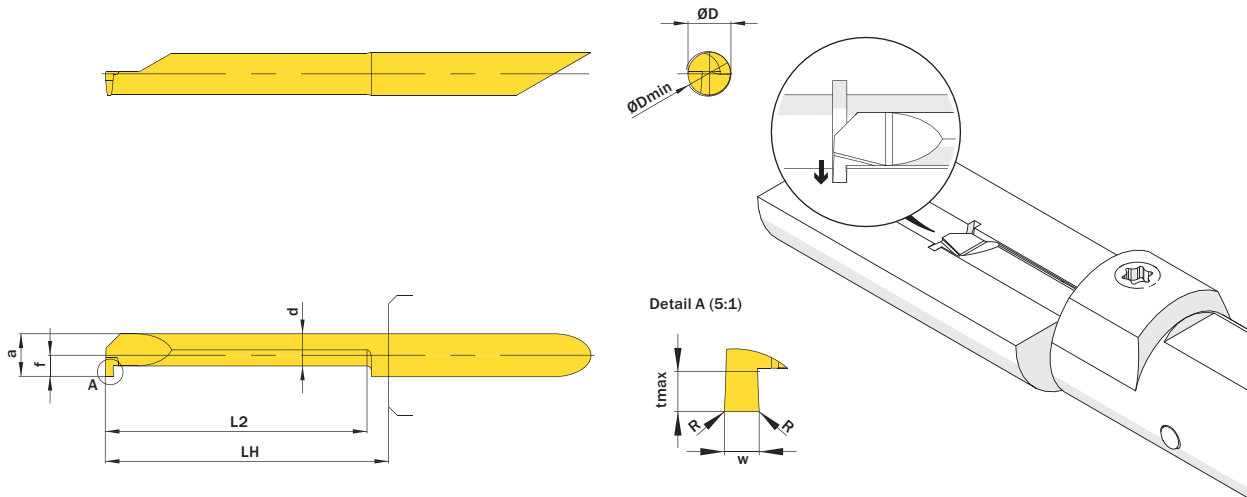
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
25, 27, 34, 39, 43, 48, 52, 54, 57,
60, 61, 62, 63, 50, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
93

Legende Legend 125
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/801



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

$\varnothing D$	w ^{+0,03}	L2	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	t _{max}	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

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

▼ w = 1,5 mm														
7,0	1,5	10,2	7,2	+	A07.0150.10.72 GR/L	R AAN7 L AH5P	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	15,2	7,2	+	A07.0150.15.72 GR/L	R ACHZ L APC2	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	20,3	7,2	+	A07.0150.20.72 GR/L	R AHXA L ADJB	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	25,4	7,2	+	A07.0150.25.72 GR/L	R AJW7 L ANDE	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 GR/L	R ACNN L ACEZ	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	35,6	7,2	+	A07.0150.35.72 GR/L	R AGAX L AG9E	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	40,6	7,2	+	A07.0150.40.72 GR/L	R AMH7 L AKM9	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
▼ w = 1,57 mm														
7,0	1,57	10,2	7,2	+	A07.0157.10.72 GR/L	R AP08 L ACYH	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	15,2	7,2	+	A07.0157.15.72 GR/L	R AAND L AA4C	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	20,3	7,2	+	A07.0157.20.72 GR/L	R AN5Y L AD2K	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	25,4	7,2	+	A07.0157.25.72 GR/L	R AKKT L AN6P	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 GR/L	R ABPX L AHW3	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	35,6	7,2	+	A07.0157.35.72 GR/L	R AMP7 L AMB3	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,57	40,6	7,2	+	A07.0157.40.72 GR/L	R AFZG L AKJZ	G	6,95	4,25	3,45	43,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

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

Fortgesetzte Tabelle Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: A07.0150.15.72 GR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,2 mm.

Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

25, 27, 34, 39, 43, 48, 52, 54, 57,
60, 61, 62, 63, 50, 123

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page

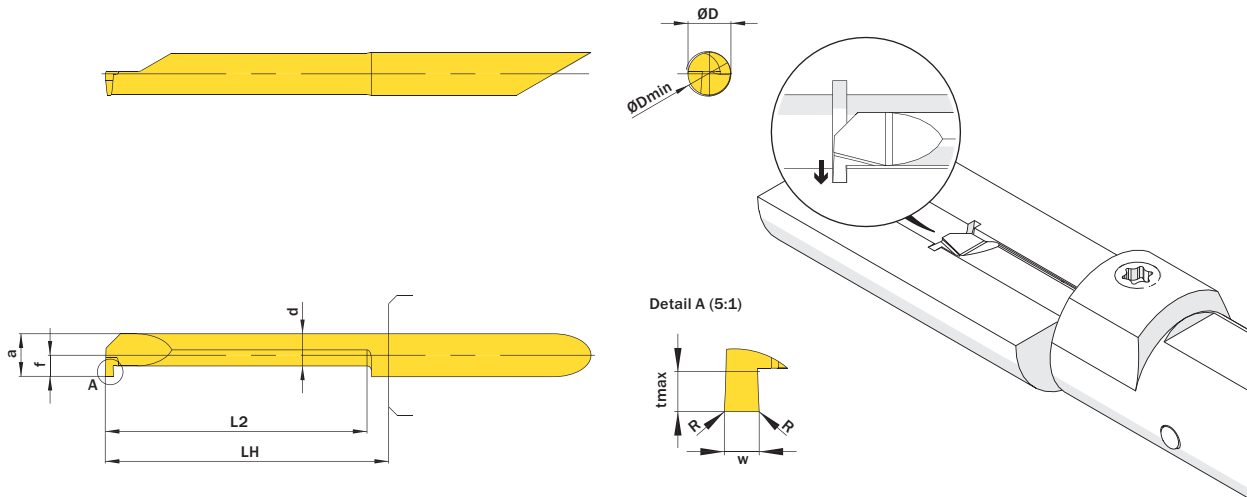
93

SP
HM
R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

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



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ w = 1,98 mm														
7,0	1,98	10,2	7,2	+	A07.0198.10.72 GR/L	R AHMK L APXC	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	15,2	7,2	+	A07.0198.15.72 GR/L	R AENX L AM33	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	20,3	7,2	+	A07.0198.20.72 GR/L	R AEZW L AH9Z	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	25,4	7,2	+	A07.0198.25.72 GR/L	R AB5B L AHE4	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 GR/L	R AJQG L AHPP	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	35,6	7,2	+	A07.0198.35.72 GR/L	R AFCM L AF31	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
▼ w = 2,0 mm														
7,0	2,0	10,2	7,2	+	A07.0200.10.72 GR/L	R AVF2 L AFA9	G	6,95	4,25	3,45	13,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	15,2	7,2	+	A07.0200.15.72 GR/L	R AEJD L AJMK	G	6,95	4,25	3,45	18,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.0200.20.72 GR/L	R AAVP L ADHT	G	6,95	4,25	3,45	23,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	25,4	7,2	+	A07.0200.25.72 GR/L	R AGDY L AKJ0	G	6,95	4,25	3,45	28,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 GR/L	R AHQQ L APXY	G	6,95	4,25	3,45	33,0	-	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	35,6	7,2	+	A07.0200.35.72 GR/L	R AJNM L APD1	G	6,95	4,25	3,45	38,0	-	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A07.0200.15.72 GR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 10,5 mm.

Grooving

For use in bores as of minimum bore diameter 10,5 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f
0,02 mm/U

Vc
Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
26, 36, 45, 48, 55, 50, 64

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
93



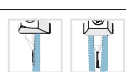
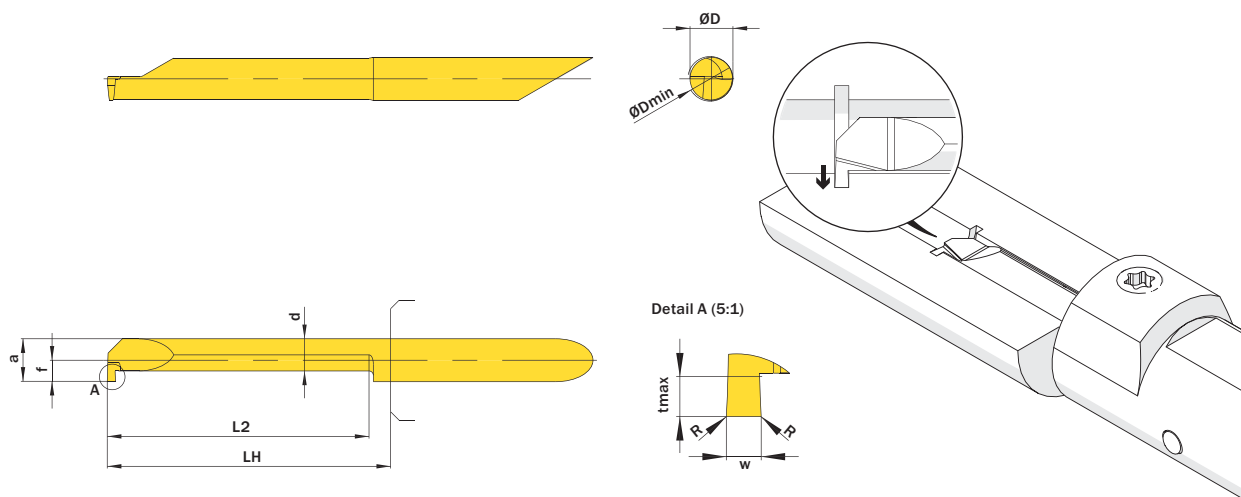
SP
HM
R

Legende
Legend **125**



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1120



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 1,0 mm														
10,0	1,0	30,0	10,5	+	A10.0100.30.10 GR/L	R AYEJ L AYEH	G	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	1,0	50,0	10,5	+	A10.0100.50.10 GR/L	R AYEM L AYEK	G	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 2,0 mm														
10,0	2,0	30,0	10,5	+	A10.0200.30.10 GR/L	R AYEP L AYEN	G	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	2,0	50,0	10,5	+	A10.0200.50.10 GR/L	R AYES L AYEQ	G	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
▼ w = 3,0 mm														
10,0	3,0	30,0	10,5	+	A10.0300.30.10 GR/L	R AYEY L AYET	G	9,95	5,45	4,95	33,0	-	4,0	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	50,0	10,5	+	A10.0300.50.10 GR/L	R AT6F L AYEY	G	9,95	5,45	4,95	53,0	-	4,0	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0300.30.10 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 4,2 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 24, 25, 27, 28, 30, 31, 32, 33,
34, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 46,
47, 48, 51, 52, 53, 54, 56, 57, 58,
59, 60, 61, 62, 63, 49, 50, 123



SP HM R Legende Legend 125
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/778

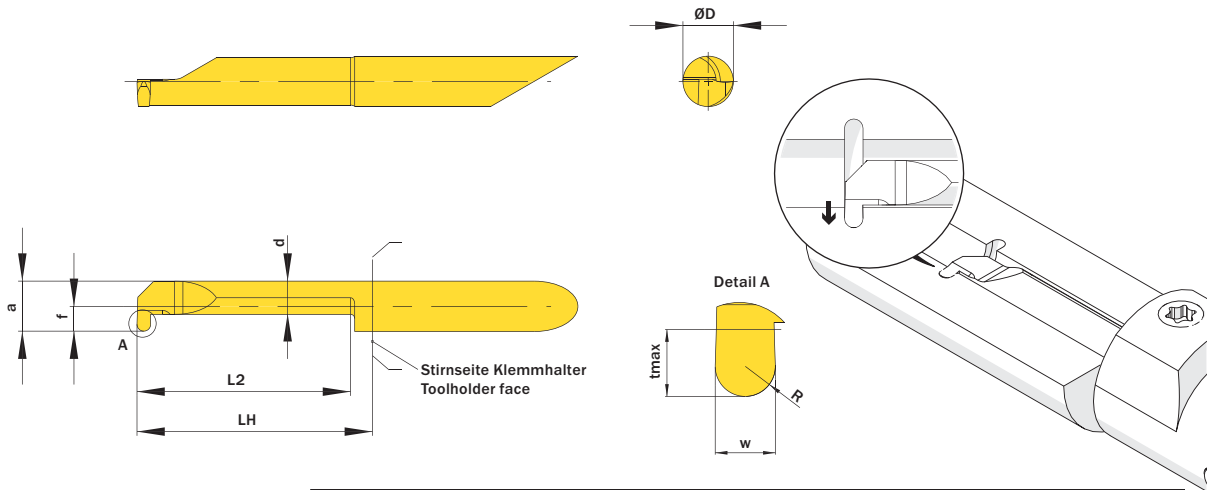


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0150.25.62 VR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,03}	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØD = 4,0 mm														
4,0	1,0	15,2	4,2	+	A04.0100.15.42 VR/L	R AC9G L ACXS	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,5	0,8	R A04C.R L A04C.L
4,0	1,17	15,2	4,2	+	A04.0117.15.42 VR/L	R AG4M L AGZT	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,585	0,8	R A04C.R L A04C.L
▼ ØD = 5,0 mm														
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 VR/L	R AHPY L AMKU	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,5	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,17	20,3	5,2	+	A05.0117.20.52 VR/L	R AGGW L AFDM	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,585	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,5	20,3	5,2	+	A05.0150.20.52 VR/L	R AA2S L ACC3	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,75	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,574	20,3	5,2	+	A05.0157.20.52 VR/L	R AM8X L APCC	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,787	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,626	20,3	5,2	+	A05.0163.20.52 VR/L	R AT8E L AT8D	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,813	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	1,98	20,3	5,2	+	A05.0198.20.52 VR/L	R AT8G L AT8F	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,99	1,0	R A05.R L A05.L
5,0	2,0	20,3	5,2	+	A05.0200.20.52 VR/L	R AK1U L AMG6	G	4,95	3,75	2,45	23,0	1,0	1,0	R A05.R L A05.L
▼ ØD = 6,0 mm														
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.0100.25.62 VR/L	R AKUZ L AFNY	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,5	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	25,4	6,2	+	A06.0117.25.62 VR/L	R AKMZ L AGQY	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,585	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.0150.25.62 VR/L	R AD22 L AMMJ	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,574	25,4	6,2	+	A06.0157.25.62 VR/L	R APSG L ANCZ	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,787	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,626	25,4	6,2	+	A06.0163.25.62 VR/L	R AT8J L AT8H	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,813	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	25,4	6,2	+	A06.0198.25.62 VR/L	R AT8M L AT8K	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,99	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.0200.20.62 VR/L	R AMVK L AFV9	G	5,95	3,95	2,95	23,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.0200.25.62 VR/L	R AH3S L AKZ8	G	5,95	3,95	2,95	28,0	1,0	1,8	R A06.R L A06.L
▼ ØD = 7,0 mm														
7,0	1,0	30,5	7,2	+	A07.0100.30.72 VR/L	R AMUA L APBC	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,5	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,17	30,5	7,2	+	A07.0117.30.72 VR/L	R ABU4 L AETJ	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,585	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,5	30,5	7,2	+	A07.0150.30.72 VR/L	R AJX4 L AJG8	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,75	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,574	30,5	7,2	+	A07.0157.30.72 VR/L	R AG9X L AE47	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,787	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	1,98	30,5	7,2	+	A07.0198.30.72 VR/L	R AT8S L AT8Q	G	6,95	4,25	3,45	33,0	0,99	2,5	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.0200.30.72 VR/L	R ACTT L ACE9	G	6,95	4,25	3,45	33,0	1,0	2,5	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: A04.0117.15.42 VR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 3,7 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

22, 23, 24, 27, 28, 29, 30, 31, 32,
33, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 46, 47,
51, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60,
61, 62, 63, 49, 123



SP **HM** **R** **Legende** **125**
Legend
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/779

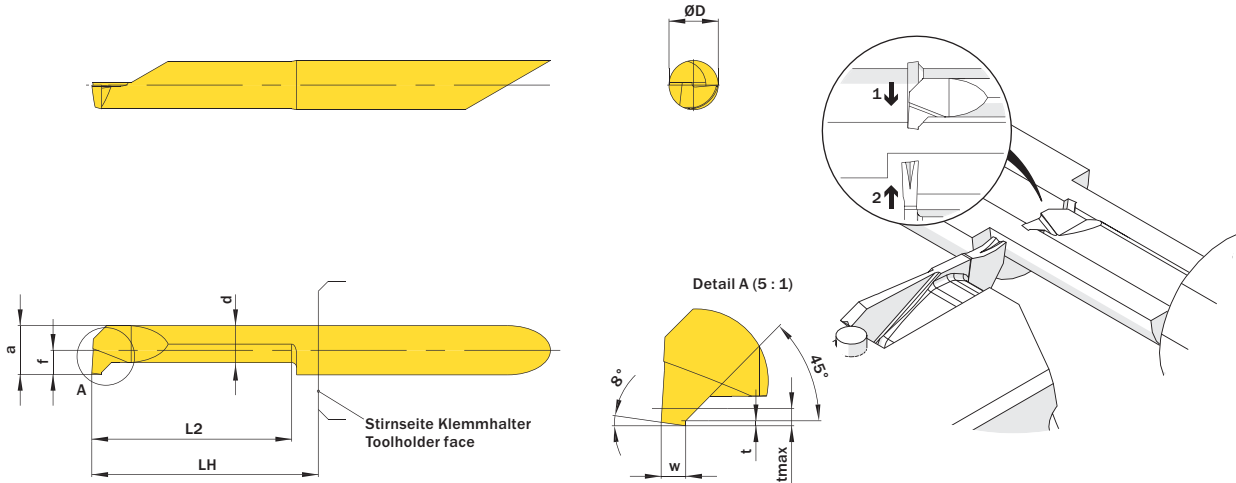
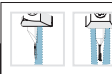


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.0100.20.52 PR



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	t	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,7 mm															
4,0	1,0	10,2	3,7	+	A04.0100.10.37 PR/L	R AEDE L AVEZ	G	3,45	2,45	1,7	13,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	AKT UPD
4,0	1,0	15,2	3,7	+	A04.0100.15.37 PR/L	R ACD1 L AVEØ	G	3,45	2,45	1,7	18,0	0,2	0,7	R A04.R A04C.R L A04.L A04C.L	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm															
4,0	1,0	20,3	4,2	+	A04.0100.20.42 PR/L	R AJ2W L AVE1	G	3,95	2,95	1,95	23,0	0,2	0,7	R A04C.R L A04C.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm															
5,0	1,0	15,2	5,2	+	A05.0100.15.52 PR/L	R AFZX L AD7M	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	20,3	5,2	+	A05.0100.20.52 PR/L	R ADØE L ANDY	G	4,95	3,75	2,45	23,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	25,4	5,2	+	A05.0100.25.52 PR/L	R AHXE L AHFW	G	4,95	3,75	2,45	28,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L	
5,0	1,0	30,5	5,2	+	A05.0100.30.52 PR/L	R AG19 L AH2E	G	4,95	3,75	2,45	33,0	0,2	0,7	R A05.R L A05.L	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm															
6,0	1,0	30,5	6,2	+	A06.0100.30.62 PR/L	R AFNW L AU6N	G	5,95	3,95	2,95	33,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L	
6,0	1,0	40,6	6,2	+	A06.0100.40.62 PR/L	R AB64 L AU6P	G	5,95	3,95	2,95	43,0	0,2	0,7	R A06.R L A06.L	

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.0100.15.52 PR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 393**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

27, 28, 31, 37, 38, 40, 47, 51, 52, 53, 56, 58, 59, 62, 63, 49, 123

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes **T01 (Seite/Page 124)**



SP HM R Legende Legend **125**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/767

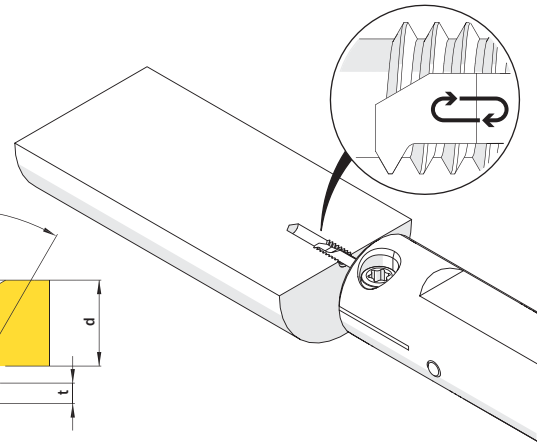
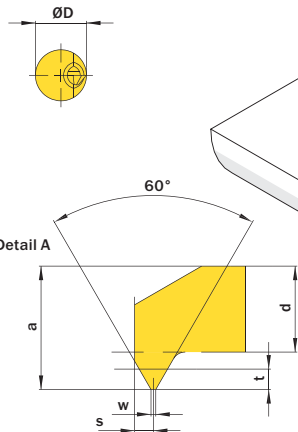
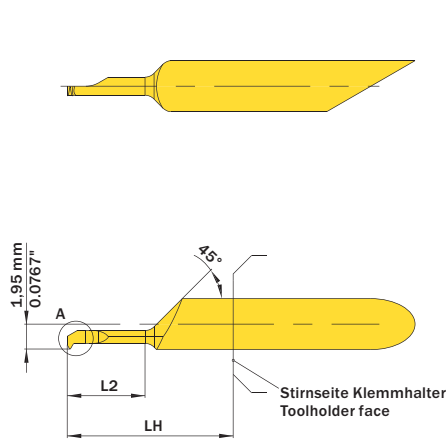
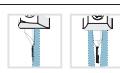


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	s	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm						mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1															
4,0	0,25	2,5	0,73	+	A04.M025.01.02.07 MR/L	R ABKØ L AD4Z	G	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,135	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6															
4,0	0,35	4,0	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	G	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,189	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2															
4,0	0,4	5,0	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	G	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,216	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2															
4,0	0,45	6,0	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	G	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,243	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M3															
4,0	0,5	7,6	2,46	+	A04.M050.01.07.24 MR/L	R ADAU L ABCW	G	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,271	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M4															
4,0	0,7	10,2	3,24	+	A04.M070.01.10.32 MR/L	R ABVG L AAKY	G	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,379	0,09	R A04C.R L A04C.L AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **A04.M070.01.10.32 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 393
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 23, 24, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 46, 47, 51, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 49, 123
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 124)

SP

HM

R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/770

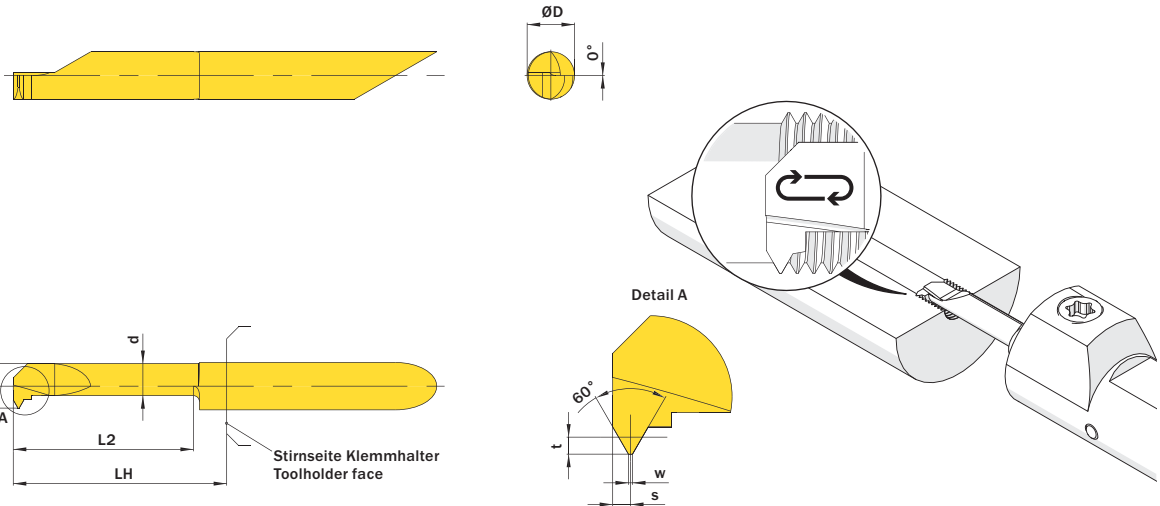


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm																
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	A04.MT08.01.15.39 MR/L	R AW95 L AXA0	G	3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm																
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT05.01.15.42 MR/L	R AD6S L AHZD	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,8 mm																
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	A05.MT10.01.15.48 MR/L	R AJA0 L ABPY	G	4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	A05.MT10.01.20.48 MR/L	R AC5K L AK4K	G	4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	A05.MT10.01.25.48 MR/L	R AH4D L AHJU	G	4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,1 mm																
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	A05.MT07.01.15.51 MR/L	R APGS L ADYW	G	4,85	3,65	2,35	18,0	0,45	0,57	0,09	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm																
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	A05.MT05.01.15.52 MR/L	R AE44 L APTP	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm																
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT10.01.15.62 MR/L	R AAT9 L APQ7	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT12.01.15.62 MR/L	R AG92 L APSQ	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	A06.MT12.01.20.62 MR/L	R ABDJ L AFBV2	G	5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT12.01.25.62 MR/L	R ABY1 L AJGW	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT15.01.15.62 MR/L	R AHZW L AKQS	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	A06.MT15.01.20.62 MR/L	R AAT5 L AECJ	G	5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT15.01.25.62 MR/L	R AACA L AB3N	G	5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A05.MT10.01.15.48 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc
Seite/Page 393
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 23, 24, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 46, 47, 51, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 49, 123

SP
HM
R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/771

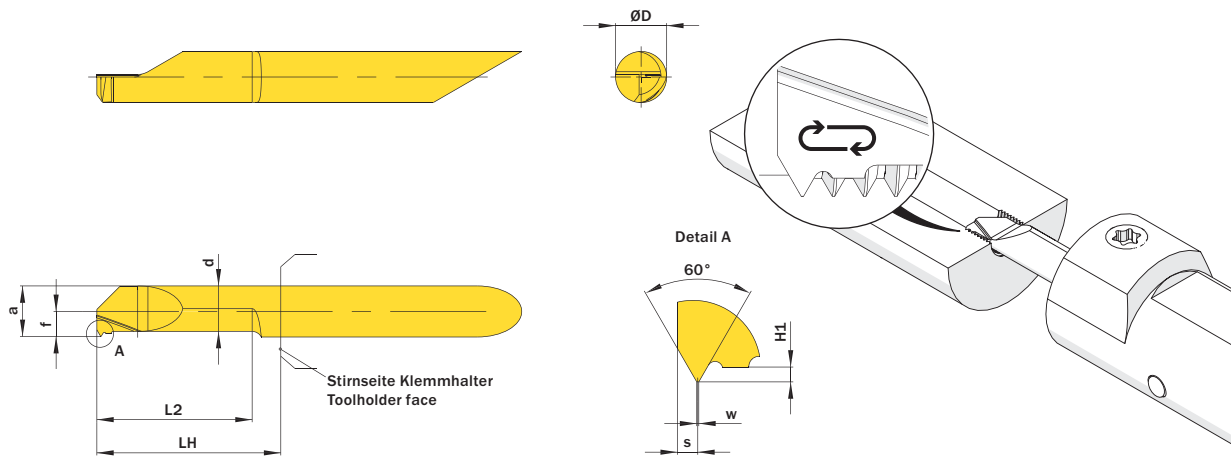


Abbildung zeigt / Drawing shows: A05.MT05.02.15.52 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr // Through Coolant Supply	Artikelnummer // Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe // Cutting Grade Group	a	d	f	H1	LH	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,2 mm															
4,0	0,7	15,2	3,2	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	R AX2A L AX2B	G	2,95	2,35	1,95	0,38	18,0	0,45	0,09	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm															
4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	R AW96 L AXA1	G	3,65	2,9	1,95	0,43	18,0	0,5	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm															
4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R AM3S L APPS	G	3,95	3,45	1,95	0,27	18,0	0,4	0,06	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R AX5W L AX5V	G	3,95	3,35	1,95	0,38	18,0	0,45	0,09	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,8 mm															
5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R AANF L ANT3	G	4,55	3,55	2,25	0,54	18,0	0,6	0,12	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,1 mm															
5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R AAP5 L ABV5	G	4,85	4,15	2,4	0,4	18,0	0,5	0,09	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm															
5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R AGN4 L ABNU	G	4,95	4,45	2,45	0,27	18,0	0,4	0,06	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm															
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R ANZG L APA6	G	5,95	5,05	2,95	0,54	18,0	0,6	0,12	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR	AYXW	G	5,95	5,05	2,95	0,54	28,0	0,6	0,12	A06.R NEU
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z	G	5,95	4,8	2,95	0,67	18,0	0,7	0,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR	AYXX	G	5,95	4,8	2,95	0,67	28,0	0,7	0,15	A06.R NEU
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX	G	5,95	4,5	2,95	0,81	18,0	0,8	0,18	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR	AYXY	G	5,95	4,5	2,95	0,81	28,0	0,8	0,18	A06.R NEU
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7	G	5,95	4,3	2,95	0,94	18,0	0,9	0,21	R A06.R L A06.L
6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR	AYXZ	G	5,95	4,3	2,95	0,94	28,0	0,9	0,21	A06.R NEU
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51	G	5,95	4,1	2,95	1,08	18,0	1,0	0,25	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR	AYX0	G	5,95	4,1	2,95	1,08	28,0	1,0	0,25	A06.R NEU

Bestellbeispiel // Order Example: A06.MT10.02.15.62 MR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Trapezgew., Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-Trapezgewinde.

Threading, Trapezoidal, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal Trapezoidal Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18

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

Vc
Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 25, 27, 33, 34, 39, 42, 43, 47, 48, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 50, 123



SP **HM** **R** Legende Legend **125**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/773

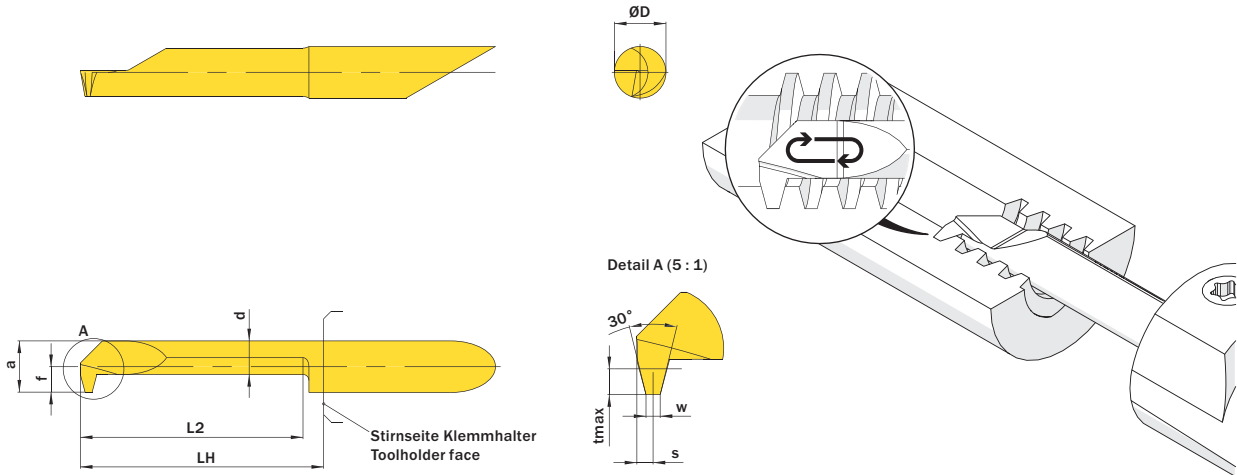


Abbildung zeigt / Drawing shows: A07.TR30.01.30.72 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Steigung (von Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) / ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr / Through Coolant Supply	Artikelnummer / Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe / Cutting Grade Group	a	d	f	LH	S	tmax	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm															
6,0	1,5	20,3	6,2	+	A06.TR15.01.20.62 MR/L	R AF38 L ABDP	G	5,95	4,9	2,95	23,0	0,6	0,9	0,47	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	20,3	6,2	+	A06.TR20.01.20.62 MR/L	R AAZ9 L AMPG	G	5,95	4,55	2,95	23,0	0,75	1,25	0,6	R A06.R L A06.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,2 mm															
7,0	2,0	20,3	7,2	+	A07.TR20.01.20.72 MR/L	R AHAK L AK4J	G	6,95	5,05	3,45	23,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	2,0	30,5	7,2	+	A07.TR20.01.30.72 MR/L	R AGM5 L AEG5	G	6,95	5,05	3,45	33,0	0,75	1,25	0,59	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	20,3	7,2	+	A07.TR30.01.20.72 MR/L	R AKCZ L AJGN	G	6,95	4,55	3,45	23,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L
7,0	3,0	30,5	7,2	+	A07.TR30.01.30.72 MR/L	R APWE L AKJD	G	6,95	4,55	3,45	33,0	1,1	1,75	0,96	R A07.R L A07.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.TR15.01.20.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-NPT-Gewinde.

Threading, NPT, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal NPT Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank infeed
Vc Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123

SP

HM

R

Legende
Legend **125**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/772

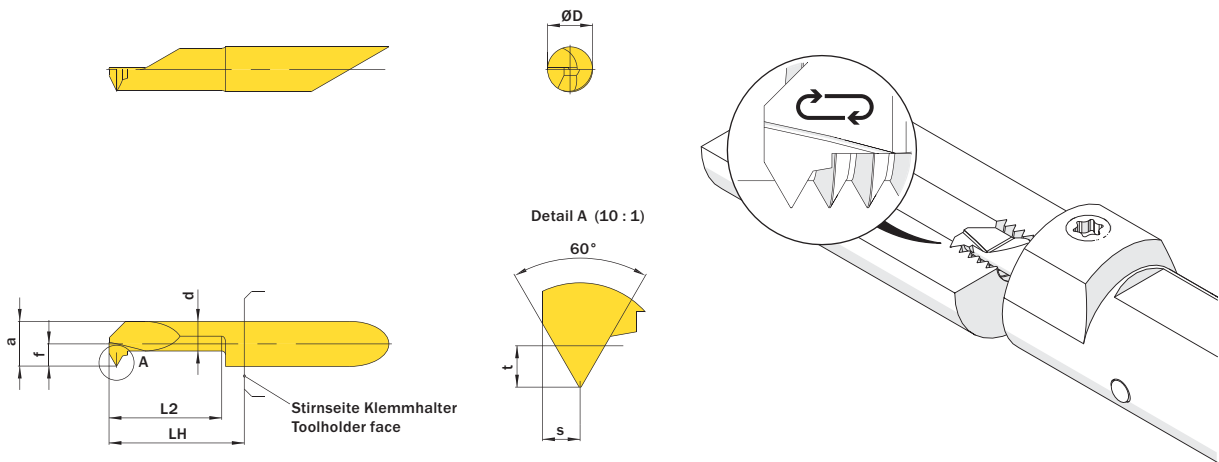


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.NP18.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	S	t	Connectcode www.simtek.eu/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 18														
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.NP18.01.15.62 MR/L	R AC4A L AMGC	G	5,95	3,95	2,95	18,0	1,0	1,35	R A06.R L A06.L
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 27														
6,0	27	15,2	6,2	+	A06.NP27.01.15.62 MR/L	R APHY L AM4Y	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	1,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.NP18.01.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial Profile for internal UN Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

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

Vc
Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

**23, 24, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 37,
 38, 39, 40, 41, 42, 46, 47, 51, 52,
 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62,
 63, 49, 123**



SP **HM** **R** Legende Legend **125**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/774

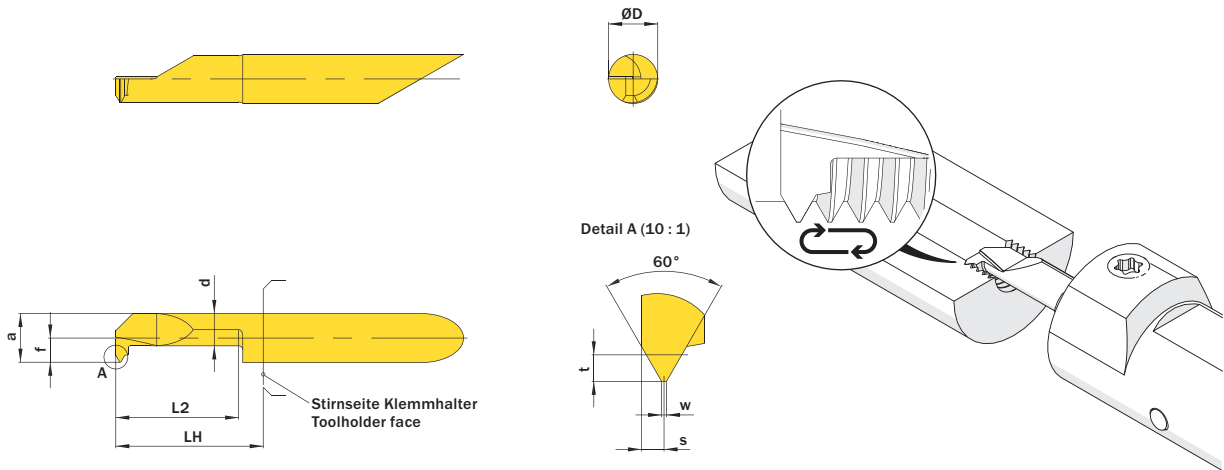
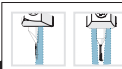


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm															
4,0	32-40	15,9	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	G	3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm															
5,0	24-28	15,9	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R A05.R L A05.L
5,0	32-40	15,9	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	G	4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm															
6,0	16-20	15,9	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R A06.R L A06.L
6,0	24-28	15,9	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	G	5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.UN16.01.15.62 MR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC/UNF, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

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

Vc
Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

23, 24, 27, 28, 30, 31, 32, 33, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 46, 47, 51, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 49, 123



SP **HM** **R** Legende Legend **125**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/775

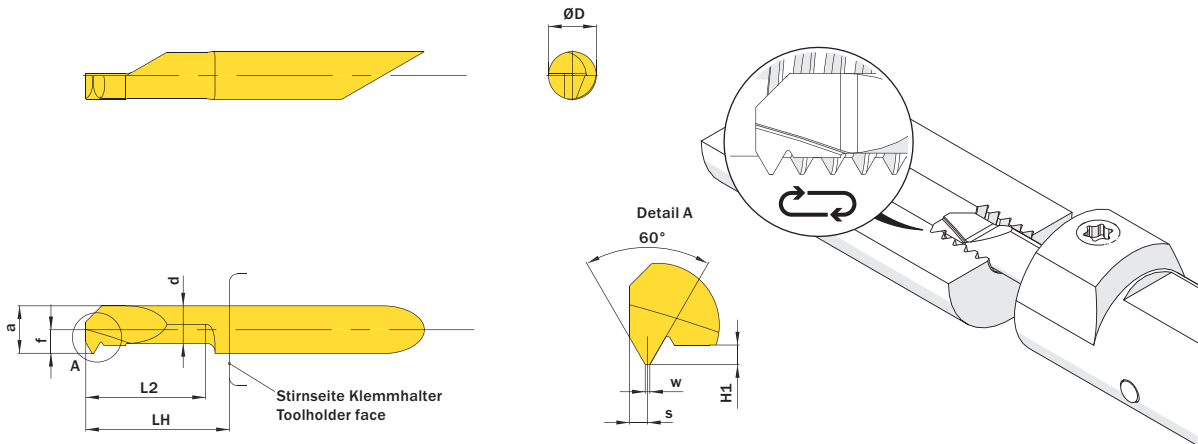
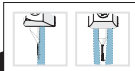


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 M R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
																	mm
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 3,9 mm																	
4,0	28	15,2	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	R AW98 L AD3Q	G	3,65	2,95	3,9	1,95	0,49	18,0	0,907	0,6	0,11	R	A04C.R L A04C.L AKT UPD
4,0	32	15,2	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	R AW97 L AXA2	G	3,65	2,95	3,9	1,95	0,43	18,0	0,794	0,55	0,1	R	A04C.R L A04C.L AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 4,2 mm																	
4,0	24	15,2	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF L AAPQ	G	3,95	3,05	4,2	1,95	0,57	18,0	1,058	0,65	0,13	R	A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm																	
5,0	20	15,2	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH L ATV1	G	4,95	3,95	5,2	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm																	
6,0	14	15,2	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT L AEUU	G	5,95	4,55	6,2	2,95	0,98	18,0	1,814	0,9	0,23	R	A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC L AGN9	G	5,95	4,75	6,2	2,95	0,86	18,0	1,588	0,85	0,2	R	A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J L AFD2	G	5,95	4,85	6,2	2,95	0,76	18,0	1,411	0,75	0,18	R	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: A05.UN20.02.15.52 MR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

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



Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc Seite/Page 393
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 23, 24, 27, 30, 32, 33, 38, 39, 41, 42, 46, 47, 51, 52, 53, 54, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 49, 123



 Legende Legend **125**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/769

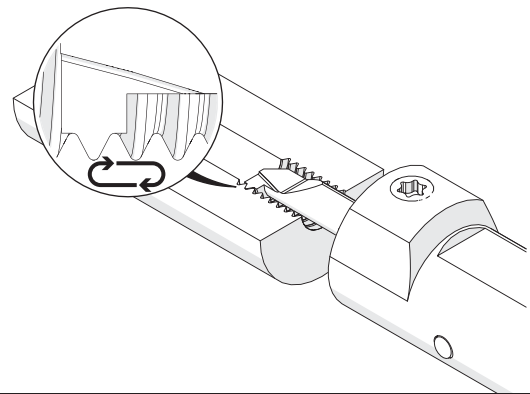
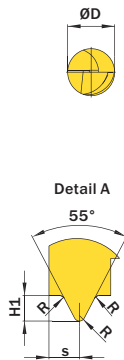
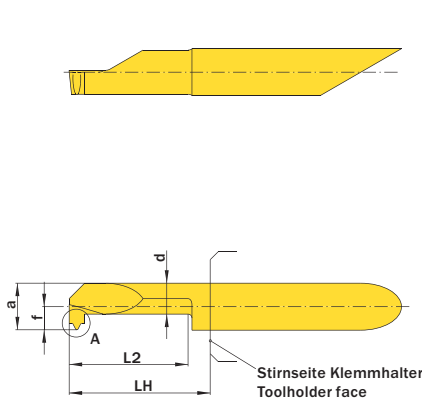


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	Gang/Zoll Threads/inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 5,2 mm																	
5,0	24	15,2	5,2	+	A05.BS24.02.15.52 MR/L	R AJKA L APDA	G	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A05.R L A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	A05.BS26.02.15.52 MR/L	R AF7Ø L AFBU	G	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A05.R L A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	A05.BS28.02.15.52 MR/L	R ABB4 L AGQA	G	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 6,2 mm																	
6,0	19	15,2	6,2	+	A06.BS19.02.15.62 MR/L	R AHFD L ANAY	G	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	A06.BS20.02.15.62 MR/L	R AHVF L AAVT	G	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	A06.BS22.02.15.62 MR/L	R AGES L AKD7	G	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R	A06.R L A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	A06.BS24.02.15.62 MR/L	R AKC7 L AFWW	G	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R	A06.R L A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	A06.BS26.02.15.62 MR/L	R AMDA L AJ45	G	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R	A06.R L A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	A06.BS28.02.15.62 MR/L	R AFKD L AA9Q	G	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.BS19.02.15.62 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 393**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54,
57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123



SP
HM
R

Legende
Legend 125

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

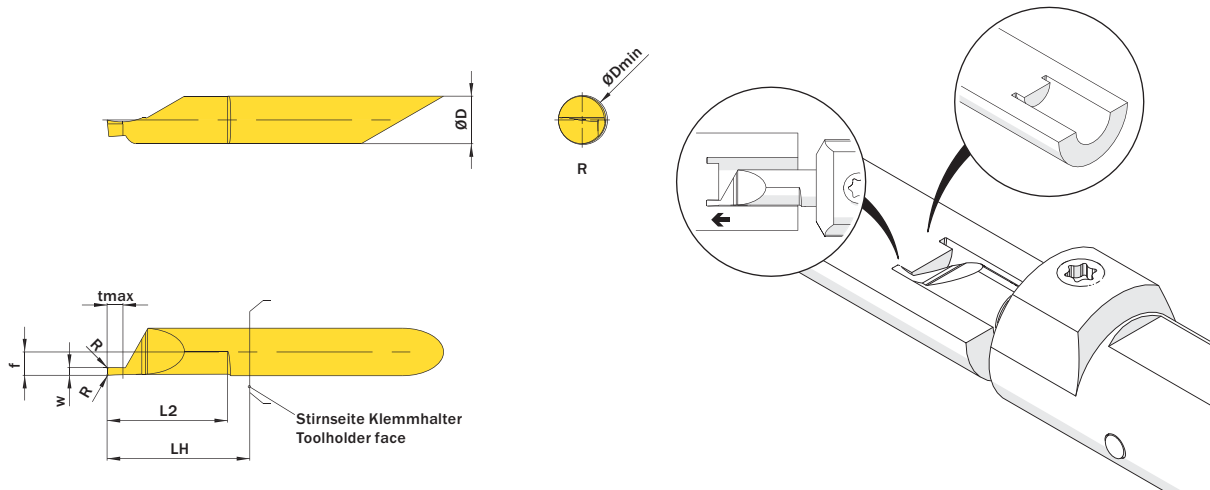
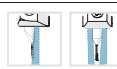


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.01 AG R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
▼ R = 0,05 mm												
6,0	0,79	15,2	+	A06.0078.15.01.05 AG R/L	R AYU8 L AYU9	G	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01.05 AG R/L	R AYU7 L AYU1	G	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01.05 AG R/L	R AYVA L AYVB	G	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L
▼ R = 0,15 mm												
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AG R/L	R AB01 L AH2V	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	+	A06.0117.15.01 AG R/L	R ANY2 L AP1G	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.R L A06.L
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.01 AG R/L	R AMN7 L AHFP	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	+	A06.0157.15.01 AG R/L	R ANJ5 L AG36	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.R L A06.L
6,0	1,98	15,2	+	A06.0198.15.01 AG R/L	R AEBQ L APCJ	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.R L A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AG R/L	R AJ67 L AMKX	G	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.01 AG R/L	R AF9A L ACZ4	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AG R/L	R AHG4 L AGS3	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AG R/L	R ABX0 L AGAS	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L
6,0	3,18	15,2	+	A06.0318.15.01 AG R/L	R AM8N L AMGF	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: A06.0200.15.01 AG R GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

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

Axialstechen an Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Face Grooving on Pivots

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123

SP

HM

R

Legende
Legend **125**

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

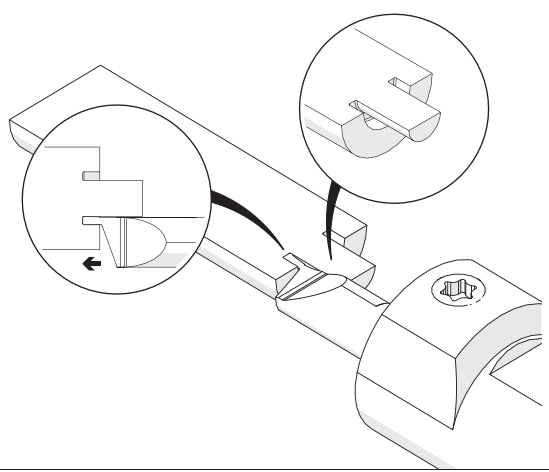
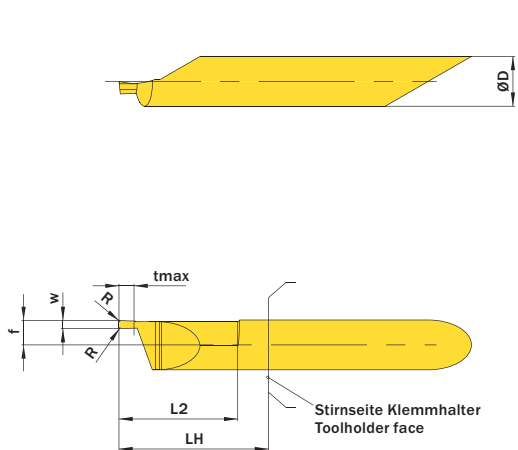


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0100.15.02 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	0,79	15,2	+	A06.0078.15.02.05 AG R/L	R AYVG L AYVJ	G	6,2	2,95	18,0	0,05	1,8	R A06.R L A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AG R/L	R ABQA L AETM	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02.05 AG R/L	R AYVE L AYVF	G	6,2	2,95	18,0	0,05	2,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,17	15,2	+	A06.0117.15.02 AG R/L	R AAUY L AGYT	G	6,2	2,95	18,0	0,15	2,34	R A06.L L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02 AG R/L	R AN6W L AMBS	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,5	15,2	+	A06.0150.15.02.05 AG R/L	R AYVC L AYVD	G	6,2	2,95	18,0	0,05	3,0	R A06.R L A06.L
6,0	1,57	15,2	+	A06.0157.15.02 AG R/L	R ANGN L ABMM	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,15	R A06.L L A06.R
6,0	1,98	15,2	+	A06.0198.15.02 AG R/L	R AC8Q L ABEM	G	6,2	2,95	18,0	0,15	3,95	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AG R/L	R AA2D L AK6M	G	6,2	2,95	18,0	0,15	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,39	15,2	+	A06.0239.15.02 AG R/L	R AH42 L AJSW	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AG R/L	R AG4W L APF4	G	6,2	2,95	18,0	0,15	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AG R/L	R ABGJ L AJNY	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,18	15,2	+	A06.0318.15.02 AG R/L	R ABXE L AN9H	G	6,2	2,95	18,0	0,15	6,0	R A06.L L A06.R

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0150.15.02 AG R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm. Reduzierte Stechtiefe bereits ab Bohrungsdurchmesser 10,0 mm.

Face Grooving in Bores

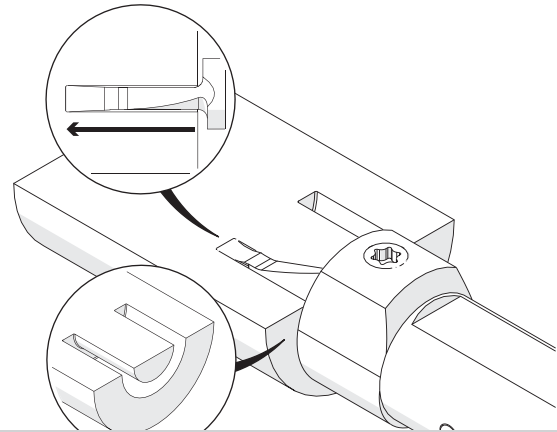
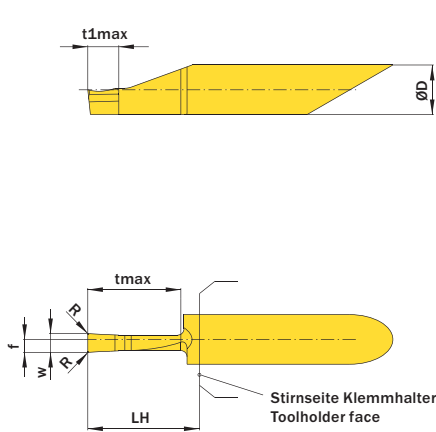
Full cutting depth as of minimum bore diameter 16,0 mm. Reduced cutting depth possible as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
26, 35, 44, 48, 55, 50


SP
HM
R
 Legende Legend 125
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/761



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

Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 2,0 mm													
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 AG R/L	R AV5V L AV5U	G	16,0	-	-	1,51	15,0	0,2	A08
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 AG R/L	R AKK7 L AHEV	G	16,0	-	-	1,51	20,0	0,2	A08
▼ w = 2,5 mm													
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 AG R/L	R ABJN L AMFN	G	16,0	3,0	10,0	1,8	15,0	0,2	A08
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 AG R/L	R AV5Z L AV5Y	G	16,0	3,0	10,0	1,8	20,0	0,2	A08
▼ w = 3,0 mm													
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 AG R/L	R ANH7 L AGHC	G	16,0	3,0	10,0	2,07	15,0	0,2	A08
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 AG R/L	R APG2 L AF4K	G	16,0	3,0	10,0	2,07	20,0	0,2	A08
▼ w = 4,0 mm													
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 AG R/L	R AFJ9 L AFV6	G	16,0	3,0	10,0	2,49	15,0	0,2	A08
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 AG R/L	R AMQ5 L AEWV	G	16,0	3,0	10,0	2,49	20,0	0,2	A08

Bestellbeispiel // Order Example: **A08.0400.15.00 AG R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 16,0 mm.
Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter
16,0 mm. Inserts with Through Coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
35, 44, 48, 55, 50

Legende Legend 125
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/999

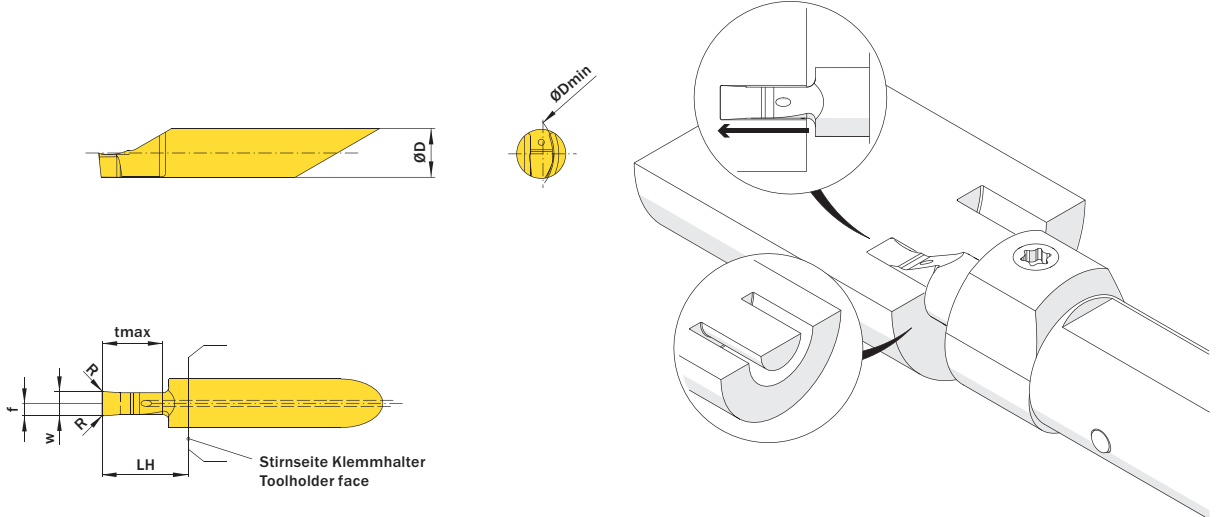


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.eu/code
					R	L						
▼ w = 2,0 mm												
8,0	2,0	10,0	+	A08.0200.10.00 TAG R/L	R AV5X	L AV5W	G	16,0	1,51	15,0	0,2	A08T
8,0	2,0	15,0	+	A08.0200.15.00 TAG R/L	R AVZ1	L AVZZ	G	16,0	1,51	20,0	0,2	A08T
▼ w = 2,5 mm												
8,0	2,5	10,0	+	A08.0250.10.00 TAG R/L	R AVZ5	L AVZ3	G	16,0	1,8	15,0	0,2	A08T
8,0	2,5	15,0	+	A08.0250.15.00 TAG R/L	R AV51	L AV50	G	16,0	1,8	20,0	0,2	A08T
▼ w = 3,0 mm												
8,0	3,0	10,0	+	A08.0300.10.00 TAG R/L	R AV0A	L AVZ7	G	16,0	2,07	15,0	0,2	A08T
8,0	3,0	15,0	+	A08.0300.15.00 TAG R/L	R AV0G	L AV0D	G	16,0	2,07	20,0	0,2	A08T
▼ w = 4,0 mm												
8,0	4,0	10,0	+	A08.0400.10.00 TAG R/L	R AV0P	L AV0K	G	16,0	2,49	15,0	0,2	A08T
8,0	4,0	15,0	+	A08.0400.15.00 TAG R/L	R AV0W	L AV0T	G	16,0	2,49	20,0	0,2	A08T

Bestellbeispiel // Order Example: **A08.0200.15.00 TAG R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen

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

Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
26, 36, 45, 48, 55, 50, 64

SP

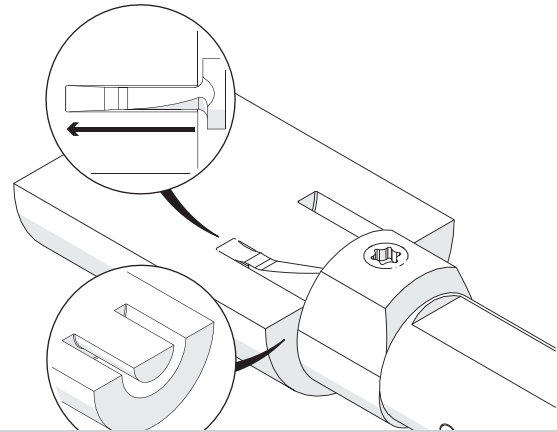
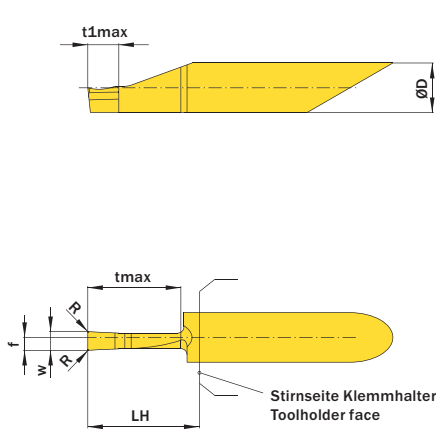
HM

R

Legende
Legend 125

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/762



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

Cutting depth „tmax“ is possible as of bore diameter as stated in column „As of bore diameter“
Cutting depth „t1max“ is possible as of bore diameter as stated in column „D1min“

Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0300.15.00 AG R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	t1max	D1min	f	LH	R	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm													
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 AG R/L	R AAUC L ABVX	G	20,0	5,0	12,0	2,07	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 AG R/L	R AENK L AEYQ	G	20,0	5,0	12,0	2,07	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 AG R/L	R AP2X L APZ8	G	20,0	5,0	12,0	2,07	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 4,0 mm													
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 AG R/L	R AMDH L AJPZ	G	20,0	5,0	12,0	2,65	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 AG R/L	R AMKB L AME8	G	20,0	5,0	12,0	2,65	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 AG R/L	R AKHQ L AB12	G	20,0	5,0	12,0	2,65	38,0	0,2	R A10.R L A10.L
▼ w = 5,0 mm													
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 AG R/L	R AKXP L AAXF	G	20,0	5,0	12,0	3,1	28,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 AG R/L	R AA6G L AH2U	G	20,0	5,0	12,0	3,1	33,0	0,2	R A10.R L A10.L
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 AG R/L	R AFJH L AN46	G	20,0	5,0	12,0	3,1	38,0	0,2	R A10.R L A10.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0300.20.00 AG R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Axialstechen in Bohrungen

Volle Stechtiefe ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.
 Schneidwerkzeuge mit integriertem Kühlmittelkanal.

Face Grooving in Bores

Full cutting depth as of minimum bore diameter 20,0 mm.
 Inserts with Through Coolant.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 393

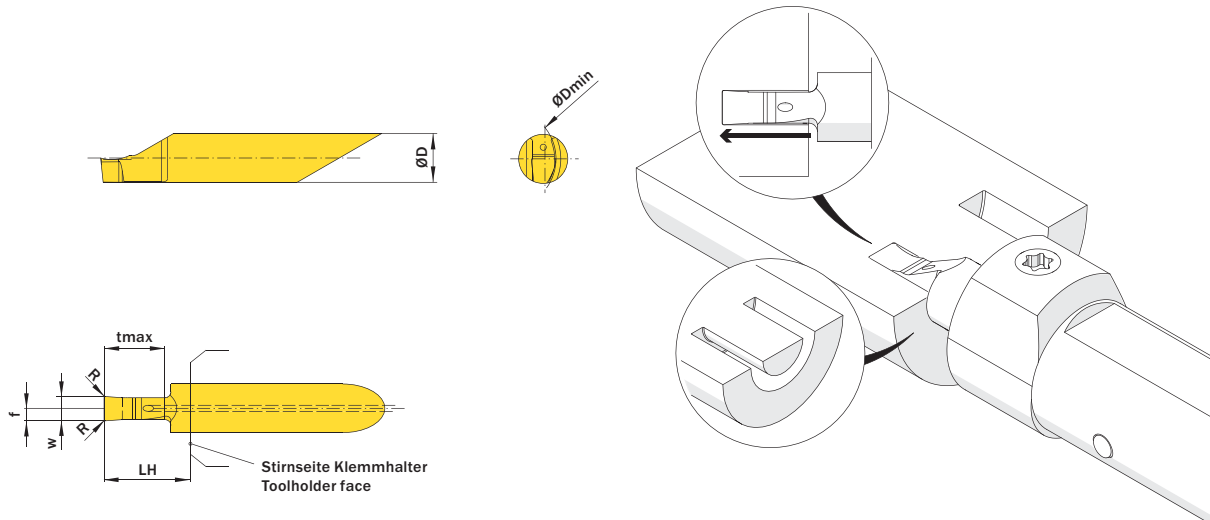
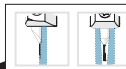
 Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
36, 45, 48, 55, 50


Abbildung zeigt / Drawing shows: A08.0400.10.00 TAG R


 Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
 Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,05}	tmax	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	
▼ w = 3,0 mm											
10,0	3,0	20,0	+	A10.0300.20.00 TAG R/L	R AV02 L AV0Z	G	20,0	2,07	28,0	0,2	A10T
10,0	3,0	25,0	+	A10.0300.25.00 TAG R/L	R AV08 L AV05	G	20,0	2,07	33,0	0,2	A10T
10,0	3,0	30,0	+	A10.0300.30.00 TAG R/L	R AV1E L AV1B	G	20,0	2,07	38,0	0,2	A10T
▼ w = 4,0 mm											
10,0	4,0	20,0	+	A10.0400.20.00 TAG R/L	R AV1M L AV1H	G	20,0	2,65	28,0	0,2	A10T
10,0	4,0	25,0	+	A10.0400.25.00 TAG R/L	R AV1U L AV1Q	G	20,0	2,65	33,0	0,2	A10T
10,0	4,0	30,0	+	A10.0400.30.00 TAG R/L	R AV10 L AV1X	G	20,0	2,65	38,0	0,2	A10T
▼ w = 5,0 mm											
10,0	5,0	20,0	+	A10.0500.20.00 TAG R/L	R AV16 L AV13	G	20,0	3,1	28,0	0,2	A10T
10,0	5,0	25,0	+	A10.0500.25.00 TAG R/L	R AV2C L AV19	G	20,0	3,1	33,0	0,2	A10T
10,0	5,0	30,0	+	A10.0500.30.00 TAG R/L	R AV2J L AV2F	G	20,0	3,1	38,0	0,2	A10T

 ▮ Bestellbeispiel // Order Example: **A10.0400.25.00 TAG R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Axialstechen in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving in Bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)	
f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 393

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54, 57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123

SP

HM

R

Legende
Legend **125**

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

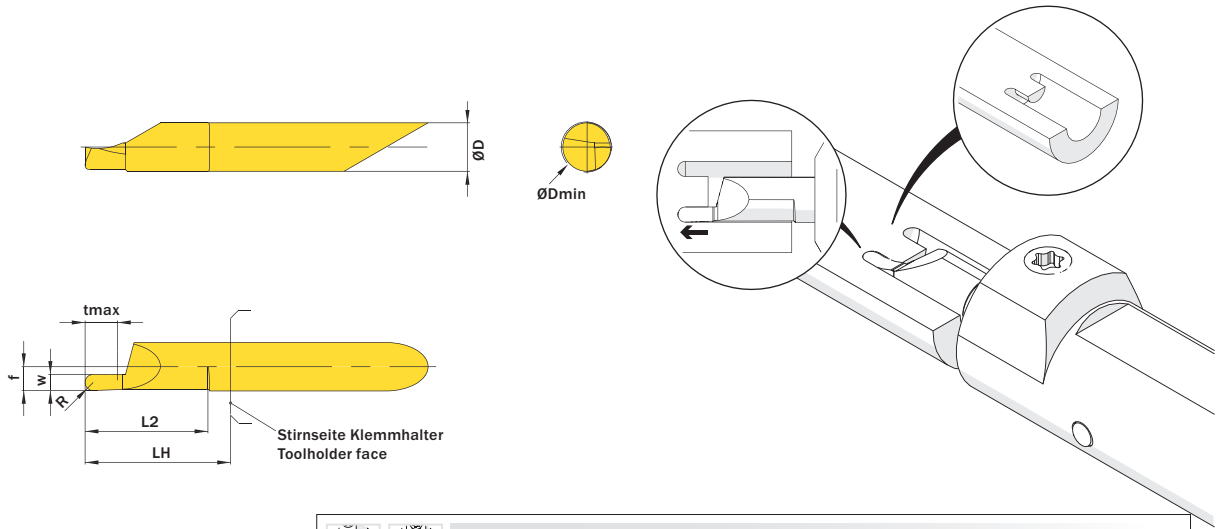


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.01 AV R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional Information about Through Coolant Supply on page 16

ØD mm	w ^{+0,05} mm	L2 mm	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)		f mm	LH mm	R mm	tmax mm	Connectcode www.simtek.eu/code		
							mm	mm					R	L	A06.L
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.01 AV R/L	R AE1C L AKM6	G	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.01 AV R/L	R AJPQ L AGG4	G	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.01 AV R/L	R AB3Ø L AGFY	G	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.01 AV R/L	R AAE4 L AK4E	G	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R	A06.R	L	A06.L
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.01 AV R/L	R AFØ7 L AGBB	G	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R	A06.R	L	A06.L

Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0100.15.01 AV R GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

Axialstechen an Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 6,2 mm.

Full Radius Face Grooving on Pivots

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 393**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

24, 27, 33, 39, 42, 47, 51, 52, 54,
57, 58, 60, 61, 62, 63, 49, 123



SP
HM R

Legende
Legend 125

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/803

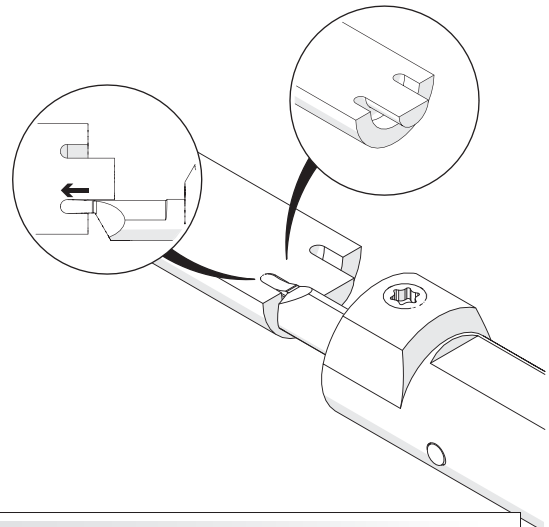
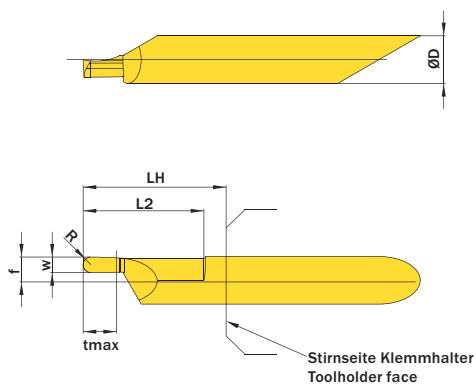
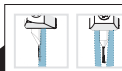


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.0200.15.02 AV R



Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 16
Additional information about Through Coolant Supply on page 16

ØD	w ^{+0,05}	L2	Kühlmittelzufuhr Through Coolant Supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	LH	R	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	
6,0	1,0	15,2	+	A06.0100.15.02 AV R/L	R AJSD L AFPJ	G	6,2	2,95	18,0	0,5	2,0	R A06.L L A06.R
6,0	1,6	15,2	+	A06.0160.15.02 AV R/L	R ANSC L AF08	G	6,2	2,95	18,0	0,8	3,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,0	15,2	+	A06.0200.15.02 AV R/L	R AM6H L ANFX	G	6,2	2,95	18,0	1,0	4,0	R A06.L L A06.R
6,0	2,5	15,2	+	A06.0250.15.02 AV R/L	R AHPW L ADH1	G	6,2	2,95	18,0	1,25	5,0	R A06.L L A06.R
6,0	3,0	15,2	+	A06.0300.15.02 AV R/L	R ABYF L ADZQ	G	6,2	2,95	18,0	1,5	6,0	R A06.L L A06.R

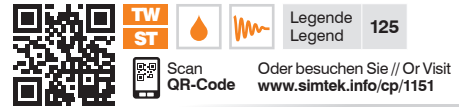
Bestellbeispiel // Order Example: **A06.0100.15.02 AV R GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Hülse für WFB-Grundhalter

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

Sleeve for WFB-Base Toolholder

Sleeve for WFB-Base Toolholder. Available in sizes A04, A05, A06 and A07.



Passende Grundhalter finden Sie auf Seite 64
Compatible Base Toolholder can be found on page 64

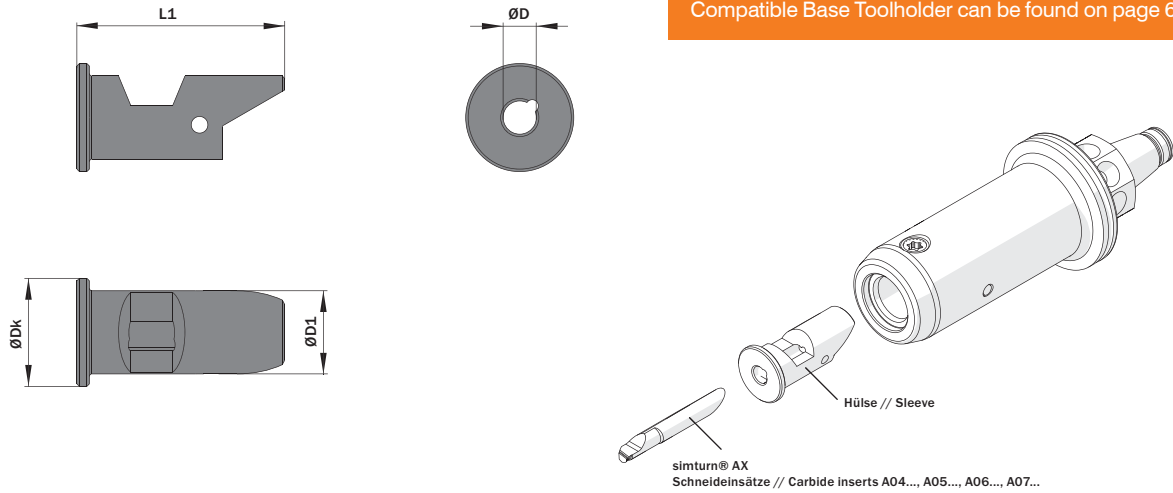
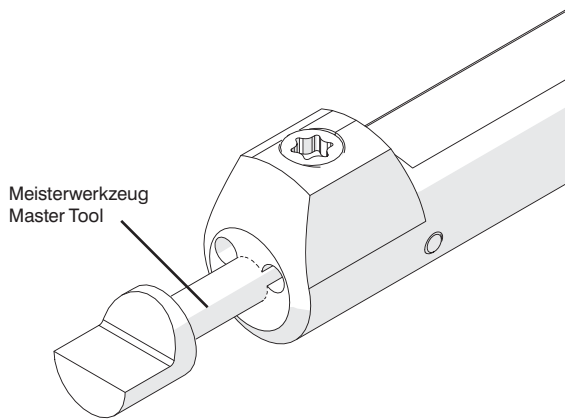


Abbildung zeigt / Drawing shows: A10.A04.19 ST R

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

Bestellbeispiel // Order Example: **A10.A06 19 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Info

Hinweisliste
Additional information**MASTER**

Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

Please use the following Master Tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

Meisterwerkzeug Master Tool	Webcode	Für Klemmhalter For Toolholder
A04.MASTER GF25	ATWE	A04...
A05.MASTER GF25	ATWF	A05...
A06.MASTER GF25	ATWG	A06...
A07.MASTER GF25	ATWH	A07...
A08.MASTER GF25	AVJJ	A08...
A10.MASTER GF25	AVJH	A10...

T01

Bei den simturn® Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

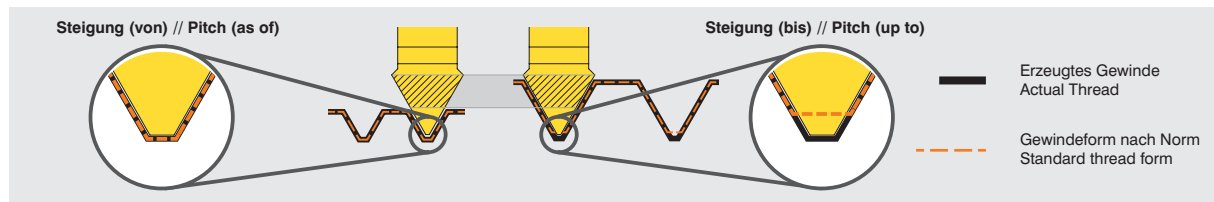
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn® Threading Inserts with partial profile for metric ISO-Threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.

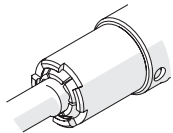


Beispiel // Example

T02

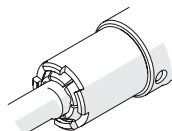
Alternative Mutter // Alternative screw nut

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



A00.K.12.13.88
Ø D1 = 12,0 mm // 0,4724"

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





A00.K.14.18.108
Ø D1 = 14,0 mm // 0,5512"

Alternative Muttern für optimale Leistung bei beengten Platzverhältnissen in Bohrungen.

Alternative screw nuts for optimized performance when space in bores is restricted.

Legende

Legend

- SP** Schneidwerkzeug aus CBN // CBN Insert // Outils coupants en CBN
CBN Inserto CBN // CBN kesici uç
- SP** Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène
HM Inserto in metallo duro // Karbür kesici uç
- TW** Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Toolholder // Porte-outils en carbure
HM Porta inserto in metallo duro // Karbür tutucu
- TW** Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier
ST Porta inserto in acciaio // Çelik tutucu
- ME** ME-Spannprinzip // ME-clamping system // ME-système de fixation
 Sistema di fissaggio - ME // ME sıkma sistemli
- R** Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté
 In figura utensile destro // Sağ model
-  Innere Kühlmittelzufuhr // Through coolant // Refroidissement interne
 Lubrificazione interna // İçten soğutma
-  Schwingungsgedämpft // Anti-Vibration // Anti vibration
 Antivibrante // Anti vibrasyon

Index

simturn® AX Produktverzeichnis
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.0.375.15 L	56	A04.0022.NC R	28	A04.0C17.10.37.15 YEL	79	A04.1812.10.27.15 YUL	83	A04.1820.20.42.15 YL	72
A04.0.375.15 R	56	A04.0023	22	A04.0C17.10.37.15 YER	79	A04.1812.10.27.15 YUR	83	A04.1820.20.42.15 YR	72
A04.0.500	22	A04.0023.ME ST T	40	A04.0C17.15.37.15 YEL	79	A04.1812.15.27.05 YL	69	A04.1820.20.42.15 YUL	84
A04.0.500.15 L	56	A04.0025	22	A04.0C17.15.37.15 YER	79	A04.1812.15.27.05 YR	69	A04.1820.20.42.15 YUR	84
A04.0.500.15 R	56	A04.0025 T	31	A04.0C17.20.37.15 YEL	79	A04.1812.15.27.15 YL	69	A04.1820.25.42.05 YL	72
A04.0.500.ME ST T	40	A04.0025.0140.A06	58	A04.0C17.20.37.15 YER	79	A04.1812.15.27.15 YR	69	A04.1820.25.42.05 YR	72
A04.0.500.NC L	28	A04.0025.ME ST T	40	A04.1.000	22	A04.1812.15.27.15 YUL	83	A04.1820.25.42.15 YL	72
A04.0.500.NC R	28	A04.0028	27	A04.1.000.ME ST T	40	A04.1812.15.27.15 YUR	83	A04.1820.25.42.15 YR	72
A04.0.500.S	53	A04.0028.0140.A06	58	A04.1.000.S	53	A04.1814.20.30.15 YL	70	A04.1820.25.42.15 YUL	84
A04.0.625	22	A04.0050.06.20 GL	94	A04.1010	53	A04.1814.20.30.15 YR	70	A04.1820.25.42.15 YUR	84
A04.0.625.ME ST T	40	A04.0050.06.20 GR	94	A04.1010.10 L	56	A04.1814.25.30.05 YL	70	A04.1820.30.42.05 YL	72
A04.0.625.NC L	28	A04.0050.09.20 GL	94	A04.1010.10 R	56	A04.1814.25.30.05 YR	70	A04.1820.30.42.05 YR	72
A04.0.625.NC R	28	A04.0050.09.20 GR	94	A04.1010.15 L	56	A04.1815.10.32.03 YL	70	A04.1C04.04.10.05 YL	67
A04.0.625.S	53	A04.0050.12.20 GL	94	A04.1010.15 R	56	A04.1815.10.32.03 YR	70	A04.1C04.04.10.05 YR	67
A04.0.750	22	A04.0050.12.20 GR	94	A04.1212	53	A04.1815.10.32.05 YL	70	A04.1C04.04.10.10 YL	67
A04.0.750 T	31	A04.0070.08.30 GL	94	A04.1212.10 L	56	A04.1815.10.32.05 YR	70	A04.1C04.04.10.10 YR	67
A04.0.750.0140.A06	58	A04.0070.08.30 GR	94	A04.1212.10 R	56	A04.1815.10.32.15 YL	70	A04.1C04.04.10.10 YUL	82
A04.0.750.ME ST T	40	A04.0070.12.30 GL	94	A04.1212.15 L	56	A04.1815.10.32.15 YR	70	A04.1C04.04.10.10 YUR	82
A04.0.750.NC L	28	A04.0070.12.30 GR	94	A04.1212.15 R	56	A04.1815.10.32.15 YUL	83	A04.1C04.06.10.05 YL	67
A04.0.750.NC R	28	A04.0070.16.30 GL	94	A04.1212.G.080 L	52	A04.1815.10.32.15 YUR	83	A04.1C04.06.10.05 YR	67
A04.0.750.S	53	A04.0070.16.30 GR	94	A04.1212.G.080 R	52	A04.1815.15.32.05 YL	70	A04.1C04.06.10.10 YL	67
A04.0010	22	A04.0078.10.42 GL	94	A04.1616	53	A04.1815.15.32.05 YR	70	A04.1C04.06.10.10 YUL	67
A04.0010 L	29	A04.0078.10.42 GR	94	A04.1616.15 L	56	A04.1815.15.32.15 YL	70	A04.1C04.06.10.10 YUL	82
A04.0010 R	29	A04.0078.15.42 GL	94	A04.1616.15 R	56	A04.1815.15.32.15 YR	70	A04.1C04.06.10.10 YUR	82
A04.0010 T	29	A04.0078.15.42 GR	94	A04.1616.G.100 L	52	A04.1815.15.32.15 YUL	83	A04.1C04.08.10.10 YL	67
A04.0010.NC L	28	A04.0078.20.42 GL	94	A04.1616.G.100 R	52	A04.1815.15.32.15 YUR	83	A04.1C04.08.10.10 YR	67
A04.0010.NC R	28	A04.0078.20.42 GR	94	A04.1804.04.10.05 YL	67	A04.1815.20.32.05 YL	70	A04.1C04.08.10.10 YUL	82
A04.0012	22	A04.0078.25.42 GL	94	A04.1804.04.10.05 YR	67	A04.1815.20.32.05 YR	70	A04.1C04.08.10.10 YUR	82
A04.0012 T	31	A04.0078.25.42 GR	94	A04.1804.04.10.10 YL	67	A04.1815.20.32.15 YL	70	A04.1C05.04.12.10 YL	67
A04.0012.10.42.ME HM L	37	A04.00C3.05	59	A04.1804.04.10.10 YR	67	A04.1815.20.32.15 YR	70	A04.1C05.04.12.10 YR	67
A04.0012.10.42.ME HM R	37	A04.00C3.06	59	A04.1804.06.10.05 YL	67	A04.1815.20.32.15 YUL	83	A04.1C05.04.12.10 YUL	82
A04.0012.12.42.ME HM T	38	A04.00C4.00.MET	46	A04.1804.06.10.05 YR	67	A04.1815.20.32.15 YUR	83	A04.1C05.04.12.10 YUR	82
A04.0012.ME ST T	40	A04.00C4.05	59	A04.1804.06.10.10 YL	67	A04.1817.10.37.15 YL	71	A04.1C05.07.12.10 YL	67
A04.0012.NC L	28	A04.00C4.06	59	A04.1804.06.10.10 YR	67	A04.1817.10.37.15 YR	71	A04.1C05.07.12.10 YR	67
A04.0012.NC R	28	A04.00C5.06	59	A04.1804.08.10.10 YL	67	A04.1817.15.37.15 YL	71	A04.1C05.07.12.10 YUL	82
A04.0016	22	A04.00C6.06	59	A04.1804.08.10.10 YR	67	A04.1817.15.37.15 YR	71	A04.1C05.07.12.10 YUR	82
A04.0016 T	31	A04.0100.10.37 PL	106	A04.1807.06.17.05 YL	68	A04.1817.15.37.15 YUL	83	A04.1C05.09.12.10 YL	67
A04.0016.05 B ST	61	A04.0100.10.37 PR	106	A04.1807.06.17.05 YR	68	A04.1817.15.37.15 YUR	83	A04.1C05.09.12.10 YR	67
A04.0016.06 B ST	61	A04.0100.10.42 GL	94	A04.1807.06.17.10 YL	68	A04.1817.20.37.05 YL	71	A04.1C05.09.12.10 YUL	82
A04.0016.ME ST T	40	A04.0100.10.42 GR	94	A04.1807.06.17.10 YR	68	A04.1817.20.37.05 YR	71	A04.1C05.09.12.10 YUR	82
A04.0016.NC L	28	A04.0100.15.37 PL	106	A04.1807.06.17.10 YUL	82	A04.1817.20.37.15 YL	71	A04.1C06.06.14.10 YL	67
A04.0016.NC R	28	A04.0100.15.37 PR	106	A04.1807.06.17.10 YUR	82	A04.1817.20.37.15 YR	71	A04.1C06.06.14.10 YR	67
A04.0020	22	A04.0100.15.42 GL	94	A04.1807.09.17.05 YL	68	A04.1817.25.37.10 YL	71	A04.1C06.06.14.10 YUL	82
A04.0020 T	31	A04.0100.15.42 GR	94	A04.1807.09.17.05 YR	68	A04.1817.25.37.10 YR	71	A04.1C06.06.14.10 YUR	82
A04.0020.0140.A04	58	A04.0100.15.42 VL	105	A04.1807.09.17.10 YL	68	A04.1820.10.42.03 YL	72	A04.1C06.10.14.10 YL	67
A04.0020.0140.A05	58	A04.0100.15.42 VR	105	A04.1807.09.17.10 YR	68	A04.1820.10.42.03 YR	72	A04.1C06.10.14.10 YR	67
A04.0020.0140.A06	58	A04.0100.20.42 GL	94	A04.1810.06.22.05 YL	69	A04.1820.10.42.05 YL	72	A04.1C06.10.14.10 YUL	82
A04.0020.10.42.15 YEL	79	A04.0100.20.42 GR	94	A04.1810.06.22.05 YR	69	A04.1820.10.42.05 YR	72	A04.1C06.10.14.10 YUR	82
A04.0020.10.42.15 YER	79	A04.0100.20.42 PL	106	A04.1810.06.22.10 YL	69	A04.1820.10.42.15 YL	72	A04.1C07.06.17.05 YL	68
A04.0020.15.42.15 YEL	79	A04.0100.20.42 PR	106	A04.1810.06.22.10 YR	69	A04.1820.10.42.15 YR	72	A04.1C07.06.17.05 YR	68
A04.0020.15.42.15 YER	79	A04.0117.15.42 VL	105	A04.1810.09.22.05 YL	69	A04.1820.10.42.15 YUL	84	A04.1C07.06.17.10 YL	68
A04.0020.20.42.15 YEL	79	A04.0117.15.42 VR	105	A04.1810.09.22.05 YR	69	A04.1820.10.42.15 YUR	84	A04.1C07.06.17.10 YR	68
A04.0020.20.42.15 YER	79	A04.0808.10 L	56	A04.1810.09.22.10 YL	69	A04.1820.15.42.03 YL	72	A04.1C07.06.17.10 YUL	82
A04.0020.25.42.15 YEL	79	A04.0808.10 R	56	A04.1810.09.22.10 YR	69	A04.1820.15.42.03 YR	72	A04.1C07.06.17.10 YUR	82
A04.0020.25.42.15 YER	79	A04.0808.15 L	56	A04.1810.09.22.10 YUL	82	A04.1820.15.42.05 YL	72	A04.1C07.09.17.05 YL	68
A04.0020.ME ST T	40	A04.0808.15 R	56	A04.1810.09.22.10 YUR	82	A04.1820.15.42.05 YR	72	A04.1C07.09.17.05 YR	68
A04.0020.NC L	28	A04.0C12.10.27.15 YEL	79	A04.1810.13.22.10 YL	69	A04.1820.15.42.15 YL	72	A04.1C07.09.17.10 YL	68
A04.0020.NC R	28	A04.0C12.10.27.15 YER	79	A04.1810.13.22.10 YR	69	A04.1820.15.42.15 YR	72	A04.1C07.09.17.10 YR	68
A04.0022	22	A04.0C12.15.27.15 YEL	79	A04.1812.10.27.03 YL	69	A04.1820.15.42.15 YUL	84	A04.1C07.09.17.10 YUL	82
A04.0022 T	31	A04.0C12.15.27.15 YER	79	A04.1812.10.27.03 YR	69	A04.1820.15.42.15 YUR	84	A04.1C07.09.17.10 YUR	82
A04.0022.0140.A04	58	A04.0C15.10.32.15 YEL	79	A04.1812.10.27.05 YL	69	A04.1820.20.42.03 YL	72	A04.1C08.09.19.10 YL	68
A04.0022.0140.A06	58	A04.0C15.10.32.15 YER	79	A04.1812.10.27.05 YR	69	A04.1820.20.42.03 YR	72	A04.1C08.09.19.10 YR	68
A04.0022.ME ST T	40	A04.0C15.15.32.15 YEL	79	A04.1812.10.27.15 YL	69	A04.1820.20.42.05 YL	72	A04.1C08.09.19.10 YUL	82
A04.0022.NC L	28	A04.0C15.15.32.15 YER	79	A04.1812.10.27.15 YR	69	A04.1820.20.42.05 YR	72	A04.1C08.09.19.10 YUR	82
								A04.1C08.12.19.10 YL	68
								A04.1C08.12.19.10 YR	68

Index

simturn® AX Produktverzeichnis
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A04.1C08.12.19.10 YUR	82	A04.1C17.15.37.15 YR	71	A04.3015.20.32.10 YR	92	A04.C070.08.30 GR	94	A05.0010 R	30
A04.1C10.06.22.05 YL	69	A04.1C17.15.37.15 YUL	83	A04.3020.15.42.15 YL	92	A04.C070.12.30 GL	94	A05.0010 T	30
A04.1C10.06.22.05 YR	69	A04.1C17.15.37.15 YUR	83	A04.3020.15.42.15 YR	92	A04.C070.12.30 GR	94	A05.0012	23
A04.1C10.06.22.10 YL	69	A04.1C17.20.37.05 YL	71	A04.3020.25.42.15 YL	92	A04.C070.16.30 GL	94	A05.0012 T	32
A04.1C10.06.22.10 YR	69	A04.1C17.20.37.05 YR	71	A04.3020.25.42.15 YR	92	A04.C070.16.30 GR	94	A05.0012.12.42.ME HMT	38
A04.1C10.06.22.10 YUL	82	A04.1C17.20.37.15 YL	71	A04.4710.10.22.10 YL	88	A04.M025.01.02.07 ML	107	A05.0012.ME ST T	41
A04.1C10.06.22.10 YUR	82	A04.1C17.20.37.15 YR	71	A04.4710.10.22.10 YR	88	A04.M025.01.02.07 MR	107	A05.0016	23
A04.1C10.09.22.05 YL	69	A04.1C17.20.37.15 YUL	83	A04.4712.15.27.10 YL	88	A04.M035.01.04.12 ML	107	A05.0016 T	32
A04.1C10.09.22.05 YR	69	A04.1C17.20.37.15 YUR	83	A04.4712.15.27.10 YR	88	A04.M035.01.04.12 MR	107	A05.0016.07 B ST	61
A04.1C10.09.22.10 YL	69	A04.1C17.25.37.10 YL	71	A04.4715.15.32.10 YL	88	A04.M040.01.05.15 ML	107	A05.0016.08 B ST	61
A04.1C10.09.22.10 YR	69	A04.1C17.25.37.10 YR	71	A04.4715.15.32.10 YR	88	A04.M040.01.05.15 MR	107	A05.0016.ME ST T	41
A04.1C10.09.22.10 YUL	82	A04.1C17.25.37.10 YUL	83	A04.4720.20.42.15 YL	88	A04.M045.01.06.17 ML	107	A05.0020	23
A04.1C10.09.22.10 YUR	82	A04.1C17.25.37.10 YUR	83	A04.4720.20.42.15 YR	88	A04.M045.01.06.17 MR	107	A05.0020 T	32
A04.1C10.13.22.10 YL	69	A04.1C17.25.37.15 YL	83	A04.5015.01.03.00 YL	66	A04.M050.01.07.24 ML	107	A05.0020.0140.A05	58
A04.1C10.13.22.10 YR	69	A04.1C17.25.37.15 YUR	83	A04.5015.01.03.00 YR	66	A04.M050.01.07.24 MR	107	A05.0020.0140.A06	58
A04.1C10.13.22.10 YUL	82	A04.2010.06.22.10 YL	86	A04.5020.01.04.00 YL	66	A04.M070.01.10.32 ML	107	A05.0020.ME ST T	41
A04.1C10.13.22.10 YUR	82	A04.2010.06.22.10 YR	86	A04.5020.01.04.00 YR	66	A04.M070.01.10.32 MR	107	A05.0022	23
A04.1C12.10.27.03 YL	69	A04.2010.09.22.10 YL	86	A04.5020.01.04.00 YL	66	A04.MT05.01.15.42 ML	108	A05.0022 T	32
A04.1C12.10.27.03 YR	69	A04.2010.09.22.10 YR	86	A04.5025.02.05.00 YL	66	A04.MT05.01.15.42 MR	108	A05.0022.ME ST T	41
A04.1C12.10.27.05 YL	69	A04.2012.10.27.15 YL	86	A04.5030.02.06.00 YL	66	A04.MT05.02.15.42 ML	109	A05.0023	23
A04.1C12.10.27.05 YR	69	A04.2012.10.27.15 YR	86	A04.5030.02.06.00 YR	66	A04.MT05.02.15.42 MR	109	A05.0023.ME ST T	41
A04.1C12.10.27.15 YL	69	A04.2012.15.27.15 YL	86	A04.5035.03.07.00 YL	66	A04.MT07.02.15.32 ML	109	A05.0025	23
A04.1C12.10.27.15 YR	69	A04.2012.15.27.15 YR	86	A04.5035.03.07.00 YR	66	A04.MT07.02.15.32 MR	109	A05.0025 T	32
A04.1C12.10.27.15 YUL	83	A04.2015.10.32.15 YL	87	A04.5040.04.08.00 YL	66	A04.MT07.02.15.42 ML	109	A05.0025.10.52.20 YEL	79
A04.1C12.10.27.15 YUR	83	A04.2015.10.32.15 YR	87	A04.5040.04.08.00 YR	66	A04.MT07.02.15.42 MR	109	A05.0025.10.52.20 YER	79
A04.1C12.15.27.05 YL	69	A04.2015.15.32.15 YL	87	A04.5045.05.09.00 YL	66	A04.MT08.01.15.39 ML	108	A05.0025.10.52.40 YER	79
A04.1C12.15.27.05 YR	69	A04.2015.15.32.15 YR	87	A04.5045.05.09.00 YR	66	A04.MT08.01.15.39 MR	108	A05.0025.15.52.20 YEL	79
A04.1C12.15.27.15 YL	69	A04.2015.20.32.15 YL	87	A04.5045.05.09.00 YR	66	A04.MT08.02.15.39 ML	109	A05.0025.15.52.20 YER	79
A04.1C12.15.27.15 YR	69	A04.2015.20.32.15 YR	87	A04.5055.01.03.00 YL	66	A04.MT08.02.15.39 MR	109	A05.0025.20.52.20 YEL	79
A04.1C12.15.27.15 YUL	83	A04.2020	53	A04.5C20.01.04.00 YL	66	A04.ST22	62	A05.0025.20.52.20 YER	79
A04.1C12.15.27.15 YUR	83	A04.2020.10.42.15 YL	87	A04.5C20.01.04.00 YR	66	A04.ST22 T	63	A05.0025.25.52.20 YEL	79
A04.1C14.15.30.15 YL	70	A04.2020.10.42.15 YR	87	A04.5C25.02.05.00 YL	66	A04.UN24.02.15.42 ML	113	A05.0025.25.52.20 YER	79
A04.1C14.15.30.15 YR	70	A04.2020.15.42.15 YL	87	A04.5C25.02.05.00 YR	66	A04.UN24.02.15.42 MR	113	A05.0025.30.52.20 YEL	79
A04.1C14.15.30.15 YUL	83	A04.2020.15.42.15 YR	87	A04.5C30.02.06.00 YL	66	A04.UN28.02.15.39 ML	113	A05.0025.30.52.20 YER	79
A04.1C14.15.30.15 YUR	83	A04.2020.20.42.15 YL	87	A04.5C30.02.06.00 YR	66	A04.UN28.02.15.39 MR	113	A05.0025.ME ST T	41
A04.1C14.20.30.15 YL	70	A04.2020.20.42.15 YR	87	A04.5C35.03.07.00 YL	66	A04.UN32.01.15.42 ML	112	A05.0028	27
A04.1C14.20.30.15 YR	70	A04.2020.25.42.15 YL	87	A04.5C35.03.07.00 YR	66	A04.UN32.01.15.42 MR	112	A05.0078.10.52 GL	95
A04.1C14.20.30.15 YUL	83	A04.2020.25.42.15 YR	87	A04.5C40.04.08.00 YL	66	A04.UN32.02.15.39 ML	113	A05.0078.10.52 GR	95
A04.1C14.20.30.15 YUR	83	A04.2525	53	A04.5C40.04.08.00 YR	66	A04.UN32.02.15.39 MR	113	A05.0078.15.52 GL	95
A04.1C14.25.30.05 YL	70	A04.2C04.04.10.10 YL	86	A04.5C45.05.09.00 YL	66	A04.VD16.ME T	47	A05.0078.15.52 GR	95
A04.1C14.25.30.05 YR	70	A04.2C04.04.10.10 YR	86	A04.5C45.05.09.00 YR	66	A04.VD20.B.ME T	49	A05.0078.20.52 GL	95
A04.1C15.10.32.03 YL	70	A04.2C04.06.10.10 YL	86	A04.8704.04.10.05 YS R	77	A04.VD20.ME T	47	A05.0078.20.52 GR	95
A04.1C15.10.32.03 YR	70	A04.2C04.06.10.10 YR	86	A04.8705.06.12.05 YS R	77	A04.VD25.B.ME T	49	A05.0078.25.52 GL	95
A04.1C15.10.32.05 YL	70	A04.2C07.06.17.10 YL	86	A04.8706.06.14.05 YS R	77	A04.VD25.ME T	47	A05.0078.30.52 GR	95
A04.1C15.10.32.05 YR	70	A04.2C07.06.17.10 YR	86	A04.8707.06.17.10 YS R	77	A04.VD30.B.ME T	49	A05.0078.30.52 GL	95
A04.1C15.10.32.15 YL	70	A04.2C07.09.17.10 YL	86	A04.8710.09.22.05 YS R	77	A04.VD30.ME T	47	A05.0078.30.52 GR	95
A04.1C15.10.32.15 YR	70	A04.2C07.09.17.10 YR	86	A04.8712.10.27.05 YS R	77	A05.0.375.20 L	57	A05.0078.35.52 GL	95
A04.1C15.10.32.15 YUL	83	A04.2C10.06.22.10 YL	86	A04.8712.10.27.10 YS R	77	A05.0.375.20 R	57	A05.0078.35.52 GR	95
A04.1C15.10.32.15 YUR	83	A04.2C10.06.22.10 YR	86	A04.8712.15.27.05 YS R	77	A05.0.500	23	A05.00C3.07	59
A04.1C15.15.32.05 YL	70	A04.2C10.09.22.10 YL	86	A04.8715.10.32.05 YS R	77	A05.0.500 T	32	A05.00C3.08	59
A04.1C15.15.32.05 YR	70	A04.2C10.09.22.10 YR	86	A04.8715.10.32.10 YS R	77	A05.0.500.20 L	57	A05.00C4.00.ME T	46
A04.1C15.15.32.15 YL	70	A04.2C12.10.27.15 YL	86	A04.8715.15.32.05 YS R	77	A05.0.500.20 R	57	A05.00C4.07	59
A04.1C15.15.32.15 YR	70	A04.2C12.10.27.15 YR	86	A04.8720.10.42.05 YS R	77	A05.0.500.ME ST T	41	A05.00C4.08	59
A04.1C15.15.32.15 YUL	83	A04.2C12.15.27.15 YL	86	A04.8720.15.42.05 YS R	77	A05.0.500.S	53	A05.00C5.08	59
A04.1C15.15.32.15 YUR	83	A04.2C12.15.27.15 YR	86	A04.8720.15.42.10 YS R	77	A05.0.625	23	A05.00C6.08	59
A04.1C15.20.32.05 YL	70	A04.2C15.10.32.15 YL	87	A04.9015.12.32.15 YL	89	A05.0.625 T	32	A05.0100.10.52 GL	95
A04.1C15.20.32.05 YR	70	A04.2C15.10.32.15 YR	87	A04.9015.12.32.15 YR	89	A05.0.625.20 L	57	A05.0100.10.52 GR	95
A04.1C15.20.32.15 YL	70	A04.2C15.15.32.15 YL	87	A04.9020.15.42.15 YL	89	A05.0.625.20 R	57	A05.0100.15.52 GL	95
A04.1C15.20.32.15 YR	70	A04.2C15.15.32.15 YR	87	A04.9020.15.42.15 YR	89	A05.0.625.ME ST T	41		
A04.1C15.20.32.15 YUL	83	A04.2C15.20.32.15 YL	87	A04.C050.06.20 GL	94	A05.0.625.S	53		
A04.1C15.20.32.15 YUR	83	A04.2C15.20.32.15 YR	87	A04.C050.06.20 GR	94	A05.0.750	23		
A04.1C17.10.37.15 YL	71	A04.3015.15.32.10 YL	92	A04.C050.09.20 GL	94	A05.0.750 T	32		
A04.1C17.10.37.15 YR	71	A04.3015.15.32.10 YR	92	A04.C050.09.20 GR	94	A05.0.750.ME ST T	41		
A04.1C17.10.37.15 YUL	83	A04.3015.20.32.10 YL	92	A04.C050.12.20 GL	94	A05.0.750.S	53		
A04.1C17.10.37.15 YUR	83			A04.C050.12.20 GR	94	A05.0010	23		
A04.1C17.15.37.15 YL	71			A04.C070.08.30 GL	94	A05.0010 L	30		

Index

simturn® AX Produktverzeichnis
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A05.0100.15.52 PL	106	A05.0198.20.52 VL	105	A05.1825.30.49.05 YR	73	A05.MT07.01.15.51 MR	108	A06.0025	24
A05.0100.15.52 PR	106	A05.0198.20.52 VR	105	A05.1825.30.49.20 YL	73	A05.MT10.01.15.48 ML	108	A06.0025.T	33
A05.0100.20.52 GL	95	A05.0198.25.52 GL	96	A05.1825.30.49.20 YR	73	A05.MT10.01.15.48 MR	108	A06.0025.MEST T	42
A05.0100.20.52 GR	95	A05.0198.25.52 GR	96	A05.1825.30.52.05 YL	74	A05.MT10.01.20.48 ML	108	A06.0028	27
A05.0100.20.52 PL	106	A05.0198.30.52 GL	96	A05.1825.30.52.05 YR	74	A05.MT10.01.20.48 MR	108	A06.0030.15.62.20 YEL	80
A05.0100.20.52 PR	106	A05.0198.30.52 GR	96	A05.1825.30.52.20 YL	74	A05.MT10.01.25.48 ML	108	A06.0030.15.62.20 YER	80
A05.0100.20.52 VL	105	A05.0200.10.52 GL	97	A05.1825.30.52.20 YR	74	A05.MT10.01.25.48 MR	108	A06.0030.20.62.20 YEL	80
A05.0100.20.52 VR	105	A05.0200.10.52 GR	97	A05.1825.30.52.20 YUL	84	A05.MT10.02.15.48 ML	109	A06.0030.20.62.20 YER	80
A05.0100.25.52 GL	95	A05.0200.15.52 GL	97	A05.1825.30.52.20 YUR	84	A05.MT10.02.15.48 MR	109	A06.0030.25.62.20 YEL	80
A05.0100.25.52 GR	95	A05.0200.15.52 GR	97	A05.1825.35.49.20 YL	73	A05.MT75.02.15.51 ML	109	A06.0030.25.62.20 YER	80
A05.0100.25.52 PL	106	A05.0200.20.52 GL	97	A05.1825.35.49.20 YR	73	A05.MT75.02.15.51 MR	109	A06.0030.30.62.20 YEL	80
A05.0100.25.52 PR	106	A05.0200.20.52 GR	97	A05.1825.35.52.20 YL	74	A05.ST22	62	A06.0030.30.62.20 YER	80
A05.0100.30.52 GL	95	A05.0200.20.52 VL	105	A05.1825.35.52.20 YR	74	A05.ST22 T	63	A06.0030.40.62.20 YEL	80
A05.0100.30.52 GR	95	A05.0200.20.52 VR	105	A05.1825.40.49.20 YL	73	A05.UN20.02.15.52 ML	113	A06.0030.40.62.20 YER	80
A05.0100.30.52 PL	106	A05.0200.25.52 GL	97	A05.1825.40.49.20 YR	73	A05.UN20.02.15.52 MR	113	A06.0045.11.20 AF L	91
A05.0100.30.52 PR	106	A05.0200.25.52 GR	97	A05.1825.40.52.20 YL	74	A05.UN24.01.15.52 ML	112	A06.0045.11.20 AF R	91
A05.0100.35.52 GL	95	A05.0200.30.52 GL	97	A05.1825.40.52.20 YR	74	A05.UN24.01.15.52 MR	112	A06.0060.05.20 AF L	91
A05.0100.35.52 GR	95	A05.0200.30.52 GR	97	A05.1825.40.52.20 YUL	84	A05.UN32.01.15.52 ML	112	A06.0060.05.20 AF R	91
A05.0117.10.52 GL	95	A05.0808.15 L	57	A05.1825.40.52.20 YUR	84	A05.UN32.01.15.52 MR	112	A06.0078.10.62 GL	97
A05.0117.10.52 GR	95	A05.0808.15 R	57	A05.2020	53	A05.VD16.B.MET	49	A06.0078.10.62 GR	97
A05.0117.15.52 GL	95	A05.1.000	23	A05.2025.10.52.20 YL	87	A05.VD16.MET	47	A06.0078.15.01.05 AG L	115
A05.0117.15.52 GR	95	A05.1.000 T	32	A05.2025.10.52.20 YR	87	A05.VD20.B.MET	49	A06.0078.15.01.05 AG R	115
A05.0117.20.52 GL	95	A05.1.000.MEST T	41	A05.2025.15.52.20 YL	87	A05.VD20.MET	47	A06.0078.15.02.05 AG L	116
A05.0117.20.52 GR	95	A05.1.000.S	53	A05.2025.15.52.20 YR	87	A05.VD25.B.MET	49	A06.0078.15.02.05 AG R	116
A05.0117.20.52 VL	105	A05.1010	53	A05.2025.20.52.20 YL	87	A05.VD25.MET	47	A06.0078.15.62 GL	97
A05.0117.20.52 VR	105	A05.1010.20 L	57	A05.2025.20.52.20 YR	87	A05.VD30.B.MET	49	A06.0078.15.62 GR	97
A05.0117.25.52 GL	95	A05.1010.20 R	57	A05.2025.30.52.20 YL	87	A05.VD30.MET	47	A06.0078.20.62 GL	97
A05.0117.25.52 GR	95	A05.1212	53	A05.2025.30.52.20 YR	87	A06.0.375.20 L	57	A06.0078.20.62 GR	97
A05.0117.30.52 GL	95	A05.1212.20 L	57	A05.2525	53	A06.0.375.20 R	57	A06.0078.25.62 GL	97
A05.0117.30.52 GR	95	A05.1212.20 R	57	A05.3025.20.52.20 YL	92	A06.0.500	24	A06.0078.25.62 GR	97
A05.0117.35.52 GL	95	A05.1212.G.080 L	52	A05.3025.20.52.20 YR	92	A06.0.500.25 L	57	A06.0078.30.62 GL	97
A05.0117.35.52 GR	95	A05.1212.G.080 R	52	A05.3025.30.52.20 YL	92	A06.0.500.25 R	57	A06.0078.30.62 GR	97
A05.0150.10.52 GL	96	A05.1616	53	A05.3025.30.52.20 YR	92	A06.0.500.MEST T	42	A06.0078.35.62 GL	97
A05.0150.10.52 GR	96	A05.1616.20 L	57	A05.4545.15.52 FL	90	A06.0.500.S	54	A06.0078.35.62 GR	97
A05.0150.15.52 GL	96	A05.1616.20 R	57	A05.4545.15.52 FR	90	A06.0.625	24	A06.00C3.08	60
A05.0150.15.52 GR	96	A05.1616.G.100 L	52	A05.4545.20.52 FL	90	A06.0.625 T	33	A06.00C3.10	60
A05.0150.20.52 GL	96	A05.1616.G.100 R	52	A05.4725.15.52.15 YL	88	A06.0.625.25 L	57	A06.00C4.08	60
A05.0150.20.52 GR	96	A05.1825.10.52.05 YL	74	A05.4725.15.52.15 YR	88	A06.0.625.25 R	57	A06.00C4.10	60
A05.0150.20.52 VL	105	A05.1825.10.52.05 YR	74	A05.4725.15.52.15 YL	88	A06.0.625.MEST T	42	A06.00C5.10	60
A05.0150.20.52 VR	105	A05.1825.10.52.20 YL	74	A05.4725.25.52.15 YL	88	A06.0.625.S	54	A06.00C5.10	60
A05.0150.25.52 GL	96	A05.1825.10.52.20 YR	74	A05.4725.25.52.15 YR	88	A06.0.750	24	A06.0100.10.62 GL	98
A05.0150.25.52 GR	96	A05.1825.10.52.20 YUL	84	A05.8725.15.52.05 YS L	78	A06.0.750 T	33	A06.0100.10.62 GR	98
A05.0150.30.52 GL	96	A05.1825.10.52.20 YUR	84	A05.8725.15.52.05 YS R	78	A06.0.750.MEST T	42	A06.0100.15.01 AG L	115
A05.0150.30.52 GR	96	A05.1825.15.52.03 YL	74	A05.8725.20.52.05 YS L	78	A06.0.750.S	54	A06.0100.15.01 AG R	115
A05.0150.35.52 GL	96	A05.1825.15.52.03 YR	74	A05.8725.20.52.05 YS R	78	A06.0012	24	A06.0100.15.01 AV L	121
A05.0150.35.52 GR	96	A05.1825.15.52.05 YL	74	A05.8725.20.52.10 YS L	78	A06.0012 T	33	A06.0100.15.01 AV R	121
A05.0157.10.52 GL	96	A05.1825.15.52.05 YR	74	A05.8725.20.52.10 YS R	78	A06.0012.MEST T	42	A06.0100.15.01.05 AG L	115
A05.0157.10.52 GR	96	A05.1825.15.52.20 YL	74	A05.8725.30.52.10 YS L	78	A06.0016	24	A06.0100.15.01.05 AG R	115
A05.0157.15.52 GL	96	A05.1825.15.52.20 YR	74	A05.8725.30.52.10 YS R	78	A06.0016 T	33	A06.0100.15.02 AG L	116
A05.0157.15.52 GR	96	A05.1825.15.52.20 YUL	84	A05.9025.10.52.20 YL	89	A06.0016.10 B ST	61	A06.0100.15.02 AG R	116
A05.0157.20.52 GL	96	A05.1825.15.52.20 YUR	84	A05.9025.10.52.20 YR	89	A06.0016.14.50.ME HMT	39	A06.0100.15.02 AV L	122
A05.0157.20.52 GR	96	A05.1825.20.49.20 YL	73	A05.9025.15.52.20 YL	89	A06.0016.MEST T	42	A06.0100.15.02 AV R	122
A05.0157.20.52 VL	105	A05.1825.20.49.20 YR	73	A05.9025.15.52.20 YR	89	A06.0020	24	A06.0100.15.02.05 AG L	116
A05.0157.20.52 VR	105	A05.1825.20.52.05 YL	74	A05.9025.20.52.20 YL	89	A06.0020 T	33	A06.0100.15.02.05 AG R	116
A05.0157.25.52 GL	96	A05.1825.20.52.05 YR	74	A05.9025.20.52.20 YR	89	A06.0020.0140.A06	58	A06.0100.15.62 GL	98
A05.0157.25.52 GR	96	A05.1825.20.52.20 YL	74	A05.BS24.02.15.52 ML	114	A06.0020.MEST T	42	A06.0100.15.62 GR	98
A05.0157.30.52 GL	96	A05.1825.20.52.20 YR	74	A05.BS24.02.15.52 MR	114	A06.0022	24	A06.0100.20.62 GL	98
A05.0157.30.52 GR	96	A05.1825.20.52.20 YUL	84	A05.BS26.02.15.52 ML	114	A06.0022 T	33	A06.0100.20.62 GR	98
A05.0163.20.52 VL	105	A05.1825.20.52.20 YUR	84	A05.BS26.02.15.52 MR	114	A06.0022.0140.A06	58	A06.0100.25.62 GL	98
A05.0163.20.52 VR	105	A05.1825.25.49.20 YL	73	A05.BS28.02.15.52 ML	114	A06.0022.MEST T	42	A06.0100.25.62 GR	98
A05.0198.10.52 GL	96	A05.1825.25.49.20 YR	73	A05.BS28.02.15.52 MR	114	A06.0023	24	A06.0100.25.62 VL	105
A05.0198.10.52 GR	96	A05.1825.25.52.20 YL	74	A05.MT05.01.15.52 ML	108	A06.0023.MEST T	42	A06.0100.25.62 YR	105
A05.0198.15.52 GL	96	A05.1825.25.52.20 YR	74	A05.MT05.01.15.52 MR	108			A06.0100.30.62 GL	98
A05.0198.15.52 GR	96	A05.1825.25.52.20 YUL	84	A05.MT05.02.15.52 ML	109			A06.0100.30.62 GR	98
A05.0198.20.52 GL	96	A05.1825.25.52.20 YUR	84	A05.MT05.02.15.52 MR	109				
A05.0198.20.52 GR	96	A05.1825.30.49.05 YL	73	A05.MT07.01.15.51 ML	108				

Index

simturn® AX Produktverzeichnis
simturn® AX Product list

Artikelnr.// Part Nr.	S/P	Artikelnr.// Part Nr.	S/P	Artikelnr.// Part Nr.	S/P	Artikelnr.// Part Nr.	S/P	Artikelnr.// Part Nr.	S/P
A06.0100.30.62 PR	106	A06.0157.35.62 GR	99	A06.0300.15.02 AV R	122	A06.4730.20.62.15 YR	88	A06.UN24.01.15.62 ML	112
A06.0100.35.62 GL	98	A06.0157.40.62 GL	99	A06.0318.15.01 AG L	115	A06.4730.30.62.15 YL	88	A06.UN24.01.15.62 MR	112
A06.0100.35.62 GR	98	A06.0157.40.62 GR	99	A06.0318.15.01 AG R	115	A06.4730.30.62.15 YR	88	A06.VD16.B.MET	49
A06.0100.40.62 GL	98	A06.0160.15.01 AV L	121	A06.0318.15.02 AG L	116	A06.8730.15.62.15 YS L	78	A06.VD16.MET	47
A06.0100.40.62 GR	98	A06.0160.15.01 AV R	121	A06.0318.15.02 AG R	116	A06.8730.15.62.15 YS R	78	A06.VD20.B.MET	49
A06.0100.40.62 PL	106	A06.0160.15.02 AV L	122	A06.1.000	24	A06.8730.20.62.15 YS L	78	A06.VD20.MET	47
A06.0100.40.62 PR	106	A06.0160.15.02 AV R	122	A06.1.000 T	33	A06.8730.20.62.15 YS R	78	A06.VD25.B.MET	49
A06.0117.10.62 GL	98	A06.0163.25.62 VL	105	A06.1.000.ME ST T	42	A06.BS19.02.15.62 ML	114	A06.VD25.MET	47
A06.0117.10.62 GR	98	A06.0163.25.62 VR	105	A06.1.000.S	54	A06.BS19.02.15.62 MR	114	A06.VD30.B.MET	49
A06.0117.15.01 AG L	115	A06.0198.10.62 GL	100	A06.1010.25 L	57	A06.BS20.02.15.62 ML	114	A06.VD30.MET	47
A06.0117.15.01 AG R	115	A06.0198.10.62 GR	100	A06.1010.25 R	57	A06.BS20.02.15.62 MR	114	A07.0.625	25
A06.0117.15.02 AG L	116	A06.0198.15.01 AG L	115	A06.1212	54	A06.BS22.02.15.62 ML	114	A07.0.625 T	34
A06.0117.15.02 AG R	116	A06.0198.15.01 AG R	115	A06.1212.25 L	57	A06.BS22.02.15.62 MR	114	A07.0.625.ME ST T	43
A06.0117.15.62 GL	98	A06.0198.15.02 AG L	116	A06.1212.25 R	57	A06.BS24.02.15.62 ML	114	A07.0.625.S	54
A06.0117.15.62 GR	98	A06.0198.15.02 AG R	116	A06.1212.G.080 L	52	A06.BS24.02.15.62 MR	114	A07.0.750	25
A06.0117.20.62 GL	98	A06.0198.15.62 GL	100	A06.1212.G.080 R	52	A06.BS26.02.15.62 ML	114	A07.0.750 T	34
A06.0117.20.62 GR	98	A06.0198.15.62 GR	100	A06.1616	54	A06.BS26.02.15.62 MR	114	A07.0.750.ME ST T	43
A06.0117.25.62 GL	98	A06.0198.20.62 GL	100	A06.1616.25 L	57	A06.BS28.02.15.62 ML	114	A07.0.750.S	54
A06.0117.25.62 GR	98	A06.0198.20.62 GR	100	A06.1616.25 R	57	A06.BS28.02.15.62 MR	114	A07.0016	25
A06.0117.25.62 VL	105	A06.0198.25.62 GL	100	A06.1616.G.100 L	52	A06.MT10.01.15.62 ML	108	A07.0016 T	34
A06.0117.25.62 VR	105	A06.0198.25.62 GR	100	A06.1616.G.100 R	52	A06.MT10.01.15.62 MR	108	A07.0016.13 B ST	61
A06.0117.30.62 GL	98	A06.0198.25.62 VL	105	A06.1830.15.62.20 YL	76	A06.MT10.02.15.62 ML	109	A07.0016.14.50.ME HMT	39
A06.0117.30.62 GR	98	A06.0198.25.62 VR	105	A06.1830.15.62.20 YR	76	A06.MT10.02.15.62 MR	109	A07.0016.ME ST T	43
A06.0117.35.62 GL	98	A06.0198.30.62 GL	100	A06.1830.15.62.20 YUL	85	A06.MT10.02.25.62 MR	109	A07.0020	25
A06.0117.35.62 GR	98	A06.0198.30.62 GR	100	A06.1830.15.62.20 YUR	85	A06.MT12.01.15.62 ML	108	A07.0020 T	34
A06.0117.40.62 GL	98	A06.0200.10.62 GL	100	A06.1830.20.62.05 YL	76	A06.MT12.01.15.62 MR	108	A07.0020.ME ST T	43
A06.0117.40.62 GR	98	A06.0200.10.62 GR	100	A06.1830.20.62.05 YR	76	A06.MT12.01.20.62 ML	108	A07.0022	25
A06.0150.10.62 GL	99	A06.0200.15.01 AG L	115	A06.1830.20.62.20 YL	76	A06.MT12.01.20.62 MR	108	A07.0022 T	34
A06.0150.10.62 GR	99	A06.0200.15.01 AG R	115	A06.1830.20.62.20 YR	76	A06.MT12.01.25.62 ML	108	A07.0022.ME ST T	43
A06.0150.15.01 AG L	115	A06.0200.15.01 AV L	121	A06.1830.20.62.20 YUL	85	A06.MT12.01.25.62 MR	108	A07.0023	25
A06.0150.15.01 AG R	115	A06.0200.15.01 AV R	121	A06.1830.20.62.20 YUR	85	A06.MT12.02.15.62 ML	109	A07.0025	25
A06.0150.15.01.05 AG L	115	A06.0200.15.02 AG L	116	A06.1830.25.62.20 YL	76	A06.MT12.02.15.62 MR	109	A07.0025 T	34
A06.0150.15.01.05 AG R	115	A06.0200.15.02 AG R	116	A06.1830.25.62.20 YR	76	A06.MT12.02.25.62 MR	109	A07.0025.ME ST T	43
A06.0150.15.02 AG L	116	A06.0200.15.02 AV L	122	A06.1830.25.62.20 YUL	85	A06.MT15.01.15.62 ML	108	A07.0028	27
A06.0150.15.02 AG R	116	A06.0200.15.02 AV R	122	A06.1830.25.62.20 YUR	85	A06.MT15.01.15.62 MR	108	A07.0035.25.72.20 YEL	80
A06.0150.15.02.05 AG L	116	A06.0200.15.62 GL	100	A06.1830.30.62.05 YL	76	A06.MT15.01.20.62 ML	108	A07.0035.25.72.20 YER	80
A06.0150.15.02.05 AG R	116	A06.0200.15.62 GR	100	A06.1830.30.62.05 YR	76	A06.MT15.01.20.62 MR	108	A07.0035.30.72.20 YEL	80
A06.0150.15.62 GL	99	A06.0200.20.62 GL	100	A06.1830.30.62.20 YL	76	A06.MT15.01.25.62 ML	108	A07.0035.30.72.20 YER	80
A06.0150.15.62 GR	99	A06.0200.20.62 GR	100	A06.1830.30.62.20 YR	76	A06.MT15.01.25.62 MR	108	A07.0035.35.72.20 YEL	80
A06.0150.20.62 GL	99	A06.0200.20.62 VL	105	A06.1830.30.62.20 YUL	85	A06.MT15.01.25.62 ML	109	A07.0035.35.72.20 YER	80
A06.0150.20.62 GR	99	A06.0200.20.62 VR	105	A06.1830.30.62.20 YUR	85	A06.MT15.02.15.62 MR	109	A07.0035.40.72.20 YEL	80
A06.0150.25.62 GL	99	A06.0200.25.62 GL	100	A06.1830.35.59.20 YL	75	A06.MT15.02.25.62 MR	109	A07.0035.40.72.20 YER	80
A06.0150.25.62 GR	99	A06.0200.25.62 GR	100	A06.1830.35.59.20 YR	75	A06.MT17.02.15.62 ML	109	A07.0078.10.72 GL	100
A06.0150.25.62 VL	105	A06.0200.25.62 VL	105	A06.1830.35.62.20 YL	76	A06.MT17.02.15.62 MR	109	A07.0078.10.72 GR	100
A06.0150.25.62 VR	105	A06.0200.25.62 VR	105	A06.1830.35.62.20 YR	76	A06.MT17.02.25.62 MR	109	A07.0078.15.72 GL	100
A06.0150.30.62 GL	99	A06.0200.30.62 GL	100	A06.1830.35.62.20 YUL	85	A06.MT20.02.15.62 ML	109	A07.0078.15.72 GR	100
A06.0150.30.62 GR	99	A06.0200.30.62 GR	100	A06.1830.35.62.20 YUR	85	A06.MT20.02.15.62 MR	109	A07.0078.20.72 GL	100
A06.0150.35.62 GL	99	A06.0239.15.01 AG L	115	A06.1830.40.59.20 YL	75	A06.MT20.02.25.62 MR	109	A07.0078.20.72 GR	100
A06.0150.35.62 GR	99	A06.0239.15.01 AG R	115	A06.1830.40.59.20 YR	75	A06.NP18.01.15.62 ML	111	A07.0078.25.72 GL	100
A06.0157.10.62 GL	99	A06.0239.15.02 AG L	116	A06.1830.40.62.20 YL	76	A06.NP18.01.15.62 MR	111	A07.0078.25.72 GR	100
A06.0157.10.62 GR	99	A06.0239.15.02 AG R	116	A06.1830.40.62.20 YR	76	A06.NP27.01.15.62 ML	111	A07.0078.30.72 GL	100
A06.0157.15.01 AG L	115	A06.0250.15.01 AG L	115	A06.1830.40.62.20 YUL	85	A06.NP27.01.15.62 MR	111	A07.0078.30.72 GR	100
A06.0157.15.01 AG R	115	A06.0250.15.01 AG R	115	A06.1830.40.62.20 YUR	85	A06.ST22	62	A07.0078.35.72 GL	100
A06.0157.15.02 AG L	116	A06.0250.15.01 AV L	121	A06.2020	54	A06.ST22 T	63	A07.0078.35.72 GR	100
A06.0157.15.02 AG R	116	A06.0250.15.01 AV R	121	A06.2030.40.62.20 YL	87	A06.TR15.01.20.62 ML	110	A07.0078.40.72 GL	100
A06.0157.15.62 GL	99	A06.0250.15.02 AG L	116	A06.2030.40.62.20 YR	87	A06.TR15.01.20.62 MR	110	A07.0078.40.72 GR	100
A06.0157.15.62 GR	99	A06.0250.15.02 AG R	116	A06.2525	54	A06.TR20.01.20.62 ML	110	A07.00C3.09	60
A06.0157.20.62 GL	99	A06.0250.15.02 AV L	122	A06.3030.20.62.20 YL	92	A06.TR20.01.20.62 MR	110	A07.00C3.13	60
A06.0157.20.62 GR	99	A06.0250.15.02 AV R	122	A06.3030.20.62.20 YR	92	A06.UN14.02.15.62 ML	113	A07.00C4.09	60
A06.0157.25.62 GL	99	A06.0300.15.01 AG L	115	A06.3030.30.62.20 YL	92	A06.UN14.02.15.62 MR	113	A07.00C4.13	60
A06.0157.25.62 GR	99	A06.0300.15.01 AG R	115	A06.3030.30.62.20 YR	92	A06.UN16.01.15.62 ML	112	A07.00C5.13	60
A06.0157.25.62 VL	105	A06.0300.15.01 AV L	121	A06.4545.20.62 FL	90	A06.UN16.01.15.62 MR	112		
A06.0157.25.62 VR	105	A06.0300.15.01 AV R	121	A06.4545.20.62 FR	90	A06.UN16.02.15.62 ML	113		
A06.0157.30.62 GL	99	A06.0300.15.02 AG L	116	A06.4545.25.62 FL	90	A06.UN16.02.15.62 MR	113		
A06.0157.30.62 GR	99	A06.0300.15.02 AG R	116	A06.4545.25.62 FR	90	A06.UN18.02.15.62 ML	113		
A06.0157.35.62 GL	99	A06.0300.15.02 AV L	122	A06.4730.20.62.15 YL	88	A06.UN18.02.15.62 MR	113		

Index

simturn® AX Produktverzeichnis
simturn® AX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
A07.00C6.13	60	A07.0198.10.72 GR	103	A07.3035.30.72.20 YR	92	A08.0400.10.00 AG R	117	A10.0400.30.00 TAG L	120
A07.0100.10.72 GL	101	A07.0198.15.72 GL	103	A07.4545.20.72 FL	90	A08.0400.10.00 TAG L	118	A10.0400.30.00 TAG R	120
A07.0100.10.72 GR	101	A07.0198.15.72 GR	103	A07.4545.20.72 FR	90	A08.0400.10.00 TAG R	118	A10.0500.20.00 AG L	119
A07.0100.15.72 GL	101	A07.0198.20.72 GL	103	A07.4545.40.72 FL	90	A08.0400.15.00 AG L	117	A10.0500.20.00 AG R	119
A07.0100.15.72 GR	101	A07.0198.20.72 GR	103	A07.4545.40.72 FR	90	A08.0400.15.00 AG R	117	A10.0500.20.00 TAG L	120
A07.0100.20.72 GL	101	A07.0198.25.72 GL	103	A07.4735.40.72.20 YL	88	A08.0400.15.00 TAG L	118	A10.0500.20.00 TAG R	120
A07.0100.20.72 GR	101	A07.0198.25.72 GR	103	A07.4735.40.72.20 YR	88	A08.0400.15.00 TAG R	118	A10.0500.25.00 AG L	119
A07.0100.25.72 GL	101	A07.0198.30.72 GL	103	A07.ST22	62	A08.1.000	26	A10.0500.25.00 AG R	119
A07.0100.25.72 GR	101	A07.0198.30.72 GR	103	A07.ST22 T	63	A08.1.000 T	35	A10.0500.25.00 TAG L	120
A07.0100.30.72 GL	101	A07.0198.30.72 VL	105	A07.TR20.01.20.72 ML	110	A08.1.000.S	55	A10.0500.25.00 TAG R	120
A07.0100.30.72 GR	101	A07.0198.30.72 VR	105	A07.TR20.01.20.72 MR	110	A08.1.616	55	A10.0500.30.00 AG L	119
A07.0100.30.72 VL	105	A07.0198.35.72 GL	103	A07.TR20.01.30.72 ML	110	A08.2020	55	A10.0500.30.00 AG R	119
A07.0100.30.72 VR	105	A07.0198.35.72 GR	103	A07.TR20.01.30.72 MR	110	A08.2525	55	A10.0500.30.00 TAG L	120
A07.0100.35.72 GL	101	A07.0200.10.72 GL	103	A07.TR30.01.20.72 ML	110	A08.ST22 T	63	A10.0500.30.00 TAG R	120
A07.0100.35.72 GR	101	A07.0200.10.72 GR	103	A07.TR30.01.20.72 MR	110	A08.VD16.B.MET	50	A10.1.000	26
A07.0100.40.72 GL	101	A07.0200.15.72 GL	103	A07.TR30.01.30.72 ML	110	A08.VD16.MET	48	A10.1.000 T	36
A07.0100.40.72 GR	101	A07.0200.15.72 GR	103	A07.TR30.01.30.72 MR	110	A08.VD20.B.MET	50	A10.1.000.S	55
A07.0117.10.72 GL	101	A07.0200.20.72 GL	103	A07.VD16.B.MET	50	A08.VD20.MET	48	A10.2020	55
A07.0117.10.72 GR	101	A07.0200.20.72 GR	103	A07.VD16.MET	48	A08.VD25.B.MET	50	A10.2525	55
A07.0117.15.72 GL	101	A07.0200.25.72 GL	103	A07.VD20.B.MET	50	A08.VD25.MET	48	A10.A04.19 ST L	123
A07.0117.15.72 GR	101	A07.0200.25.72 GR	103	A07.VD20.MET	48	A08.VD30.B.MET	50	A10.A04.19 ST R	123
A07.0117.20.72 GL	101	A07.0200.30.72 GL	103	A07.VD25.B.MET	50	A08.VD30.MET	48	A10.A05.19 ST L	123
A07.0117.20.72 GR	101	A07.0200.30.72 GR	103	A07.VD25.MET	48	A10.0.750	26	A10.A05.19 ST R	123
A07.0117.25.72 GL	101	A07.0200.30.72 VL	105	A07.VD30.B.MET	50	A10.0.750 T	36	A10.A06.19 ST L	123
A07.0117.25.72 GR	101	A07.0200.30.72 VR	105	A07.VD30.MET	48	A10.0.750.ME ST T	45	A10.A06.19 ST R	123
A07.0117.30.72 GL	101	A07.0200.35.72 GL	103	A08.0.625	26	A10.0.750.S	55	A10.A07.19 ST L	123
A07.0117.30.72 GR	101	A07.0200.35.72 GR	103	A08.0.625 T	35	A10.0020	26	A10.A07.19 ST R	123
A07.0117.30.72 VL	105	A07.1.000	25	A08.0.625.S	55	A10.0020 T	36	A10.VD16.B.MET	50
A07.0117.30.72 VR	105	A07.1.000 T	34	A08.0.750	26	A10.0020 ME ST T	45	A10.VD16.MET	48
A07.0117.35.72 GL	101	A07.1.000.S	54	A08.0.750 T	35	A10.0025	26	A10.VD20.B.MET	50
A07.0117.35.72 GR	101	A07.1212.G.080 L	52	A08.0.750.S	55	A10.0025 T	36	A10.VD20.MET	48
A07.0117.40.72 GL	101	A07.1212.G.080 R	52	A08.0016	26	A10.0025 ME ST T	45	A10.VD25.B.MET	50
A07.0150.10.72 GL	102	A07.1616	54	A08.0016 T	35	A10.0100.30.10 GL	104	A10.VD25.MET	48
A07.0150.10.72 GR	102	A07.1616.25 L	57	A08.0016.ME ST T	44	A10.0100.30.10 GR	104	A10.VD30.B.MET	50
A07.0150.10.72 GR	102	A07.1616.25 R	57	A08.0020	26	A10.0100.50.10 GL	104	A10.VD30.MET	48
A07.0150.15.72 GL	102	A07.1616.G.100 L	52	A08.0020 T	35	A10.0100.50.10 GR	104	A10.WF22.40.12	64
A07.0150.15.72 GR	102	A07.1616.G.100 R	52	A08.0020.ME ST T	44	A10.0200.30.10 GL	104	A10.WF22.40.20	64
A07.0150.20.72 GL	102	A07.1835.25.72.20 YL	76	A08.0022 T	35	A10.0200.30.10 GR	104	A10.WF22.55.12	64
A07.0150.20.72 GR	102	A07.1835.25.72.20 YR	76	A08.0025	26	A10.0200.50.10 GL	104	A10.WF22.55.20	64
A07.0150.25.72 GL	102	A07.1835.25.72.20 YUL	85	A08.0025 T	35	A10.0200.50.10 GR	104	TOG.K.A04.A1.MET	51
A07.0150.25.72 GR	102	A07.1835.25.72.20 YUR	85	A08.0025.ME ST T	44	A10.0300.20.00 AG L	119	TOG.K.A05.A1.MET	51
A07.0150.30.72 GL	102	A07.1835.30.72.20 YL	76	A08.0200.10.00 AG L	117	A10.0300.20.00 AG R	119	TOG.K.A06.A1.MET	51
A07.0150.30.72 GR	102	A07.1835.30.72.20 YR	76	A08.0200.10.00 AG R	117	A10.0300.20.00 TAG L	120		
A07.0150.30.72 VL	105	A07.1835.30.72.20 YUL	85	A08.0200.10.00 TAG L	118	A10.0300.20.00 TAG R	120		
A07.0150.30.72 VR	105	A07.1835.30.72.20 YUR	85	A08.0200.10.00 TAG R	118	A10.0300.25.00 AG L	119		
A07.0150.35.72 GL	102	A07.1835.35.72.20 YL	76	A08.0200.15.00 AG L	117	A10.0300.25.00 AG R	119		
A07.0150.35.72 GR	102	A07.1835.35.72.20 YR	76	A08.0200.15.00 AG R	117	A10.0300.25.00 TAG L	120		
A07.0150.40.72 GL	102	A07.1835.35.72.20 YUL	85	A08.0200.15.00 TAG L	118	A10.0300.25.00 TAG R	120		
A07.0150.40.72 GR	102	A07.1835.35.72.20 YUR	85	A08.0200.15.00 TAG R	118	A10.0300.30.00 AG L	119		
A07.0157.10.72 GL	102	A07.1835.40.72.20 YL	76	A08.0250.10.00 AG L	117	A10.0300.30.00 AG R	119		
A07.0157.10.72 GR	102	A07.1835.40.72.20 YR	76	A08.0250.10.00 AG R	117	A10.0300.30.00 TAG L	120		
A07.0157.15.72 GL	102	A07.1835.40.72.20 YUL	85	A08.0250.10.00 TAG L	118	A10.0300.30.00 TAG R	120		
A07.0157.15.72 GR	102	A07.1835.40.72.20 YUR	85	A08.0250.10.00 TAG R	118	A10.0300.30.10 GL	104		
A07.0157.20.72 GL	102	A07.1835.45.72.20 YL	76	A08.0250.15.00 AG L	117	A10.0300.30.10 GR	104		
A07.0157.20.72 GR	102	A07.1835.45.72.20 YR	76	A08.0250.15.00 AG R	117	A10.0300.50.10 GL	104		
A07.0157.25.72 GL	102	A07.1835.50.72.20 YL	76	A08.0250.15.00 TAG L	118	A10.0300.50.10 GR	104		
A07.0157.25.72 GR	102	A07.1835.50.72.20 YR	76	A08.0250.15.00 TAG R	118	A10.0400.20.00 AG L	119		
A07.0157.30.72 GL	102	A07.1835.50.72.20 YUL	85	A08.0300.10.00 AG L	117	A10.0400.20.00 AG R	119		
A07.0157.30.72 GR	102	A07.1835.50.72.20 YUR	85	A08.0300.10.00 AG R	117	A10.0400.20.00 TAG L	120		
A07.0157.30.72 VL	105	A07.2020	54	A08.0300.10.00 TAG L	118	A10.0400.20.00 TAG R	120		
A07.0157.30.72 VR	105	A07.2035.50.72.20 YL	87	A08.0300.10.00 TAG R	118	A10.0400.25.00 AG L	119		
A07.0157.35.72 GL	102	A07.2035.50.72.20 YR	87	A08.0300.15.00 AG L	117	A10.0400.25.00 AG R	119		
A07.0157.35.72 GR	102	A07.2525	54	A08.0300.15.00 AG R	117	A10.0400.25.00 TAG L	120		
A07.0157.40.72 GL	102	A07.3035.20.72.20 YL	92	A08.0300.15.00 TAG L	118	A10.0400.25.00 TAG R	120		
A07.0157.40.72 GR	102	A07.3035.20.72.20 YR	92	A08.0300.15.00 TAG R	118	A10.0400.30.00 AG L	119		
A07.0198.10.72 GL	103	A07.3035.30.72.20 YL	92	A08.0400.10.00 AG L	117	A10.0400.30.00 AG R	119		

Kontakt
Contact

SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH

Christophstrasse 18
DE-72116 Mössingen

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

Die Fachabteilungen
The Departments

Fon

Fax

Mail

**Verkauf
Sales**

+49 7473 9517 - 100

+49 7473 9517 - 77

sales@simtek.com

**Individualwerkzeuge
Customized Tools**

+49 7473 9517 - 160

+49 7473 9517 - 78

offer@simtek.com

**Technische Fachberatung
Technical Consulting**

+49 7473 9517 - 140

+49 7473 9517 - 72

support@simtek.com

Marketing

+49 7473 9517 - 120

+49 7473 9517 - 75

marketing@simtek.com

©2016 SIMTEK Präzisionswerkzeuge GmbH, Christophstraße 18, DE-72116 Mössingen. 06/2016

Alle Rechte vorbehalten. Irrtum, Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Nachdruck dieses Teilkataloges, auch auszugsweise, nur mit unserer schriftlichen Genehmigung. SIMTEK®, simturn®, simmill® und simcut® sind eingetragene Markennamen. „QR Code“ ist ein eingetragenes Markenzeichen der DENSO WAVE INCORPORATED.

All rights reserved. Errors, misprints or changes excepted. Reprint of this part catalog, complete or in extracts, only with our written permission. SIMTEK®, simturn®, simmill® and simcut® are registered trademarks. „QR Code“ is a registered trademark of DENSO WAVE INCORPORATED.



Besuchen Sie uns auch im Internet
Please visit us online

www.simtek.com
