



Diese PDF ist ein Teilbereich des neuen SIMTEK Gesamtkatalogs R15 der insgesamt 672 Seiten umfasst. Unter folgendem Link können Sie diesen Gesamtkatalog herunterladen.

This PDF is part of the new SIMTEK main catalog R15 with 672 pages. The following link leads to complete the main catalog.

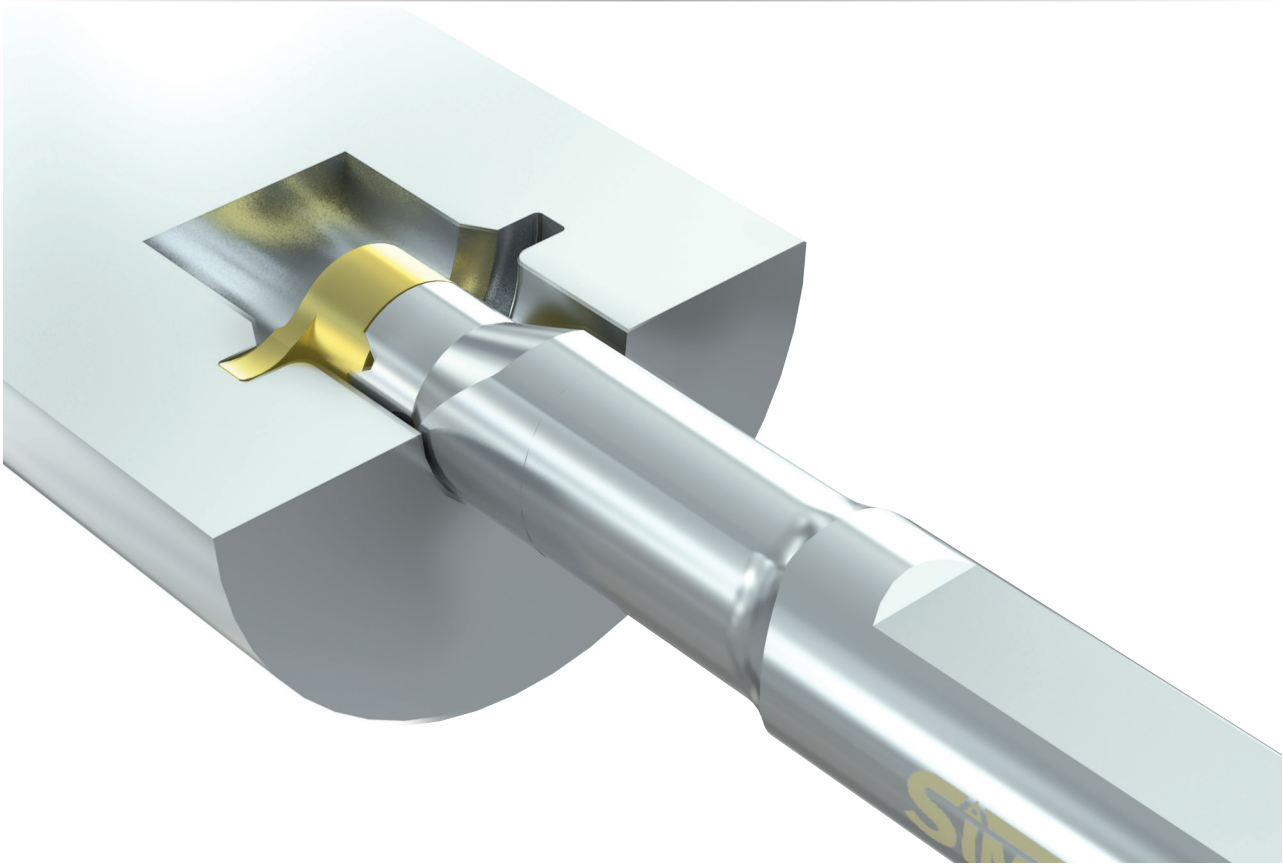


Hier geht es zum Download
Click here for the download



Das Werkzeugsystem im Überblick The Tool System Overview

Großartige Leistung in Bohrungen ab Ø 7,0 mm.
Great Performance in bores as of Ø 7,0 mm.



Umfangreiches Sortiment an stirnseitig aufgeschraubten Hartmetall-Schneidplatten. Verfügbar in 12 verschiedenen Größen, für die optimale Bearbeitung von Bohrungen ab Ø 7,0 mm bis ca. 24,0 mm.

Schwingungsgedämpfte Trägerwerkzeuge aus Hartmetall oder Stahl, für zahlreiche Anwendungen.

Mit rund 2.000 Standardwerkzeugen für nahezu jede Anwendung ein passendes Werkzeug verfügbar.

Wide range of carbide cutting inserts, fixed with a screw on the toolholder front side. Available in 12 different sizes, for best results in bores between Ø 7,0 mm and 24,0 mm.

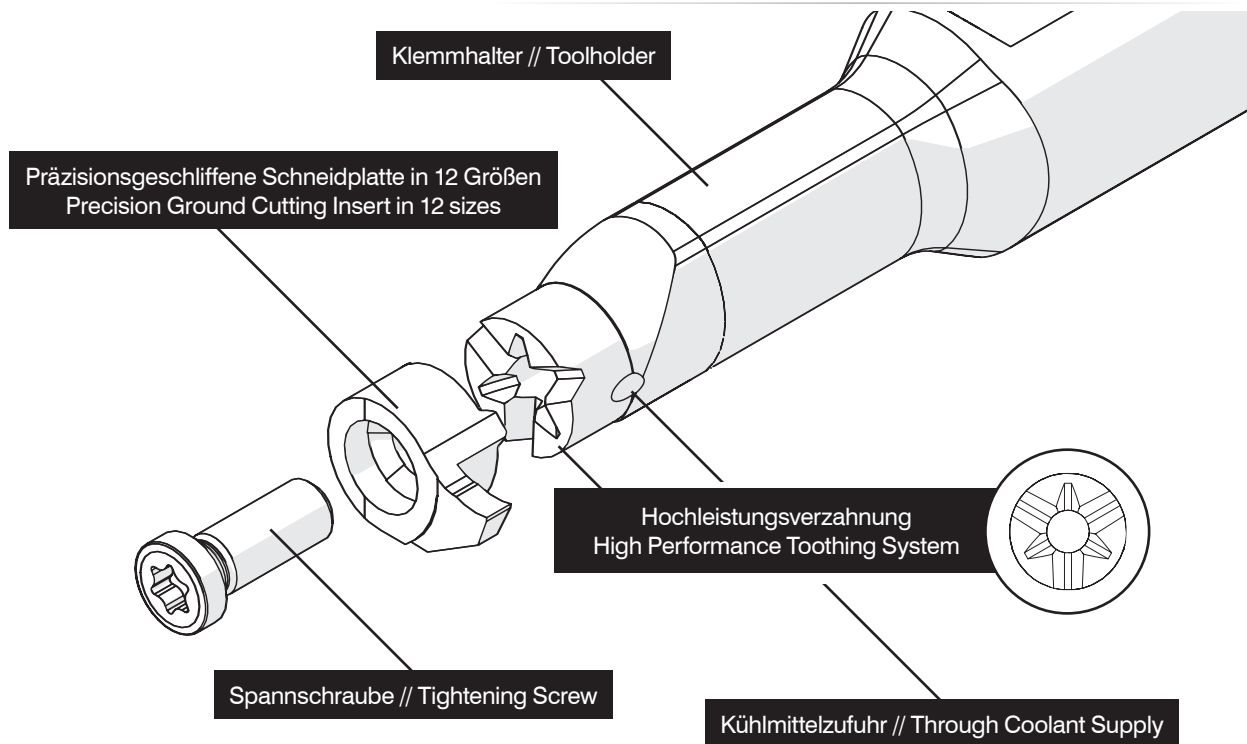
Anti-Vibration Carbide and Steel Toolholders are available for a variety of applications.

More than 2.000 Standard Items provide the right answer for almost every internal turning application.


Das System im Detail The System Details

Bitte beachten Sie die allgemeinen Gebrauchshinweise auf Seite
Please read the General Instructions for use on Page

381



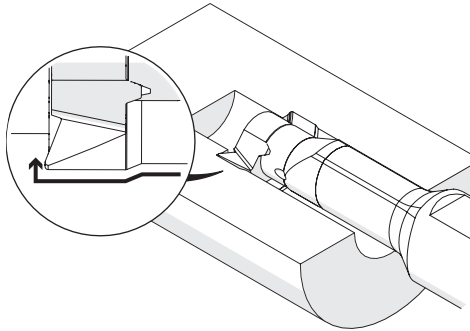
Schneideinsatzgrößen im Vergleich // Comparison of Cutting Insert Sizes

Size Größe		Geeignet ab Bohrungsdurchmesser Suitable as of bore diameter	Mögliche Stechtiefen Possible Cutting Depths
D07		Ø 7,0 mm	2,0 mm
D08		Ø 7,8 mm	1,0 mm
D09...09		Ø 9,0 mm	1,8 mm
D09...10		Ø 10,0 mm	2,8 mm
D10...10			1,8 mm
D11		Ø 11,0 mm	2,3 mm
D10...11			2,8 mm
D10...12		Ø 12,0 mm	3,4 mm
D14		Ø 14,0 mm	4,0 mm
D16		Ø 16,0 mm	4,3 mm
D14...16			5,5 mm
D14...17		Ø 17,0 mm	6,5 mm
D18...18		Ø 18,0 mm	6,0 mm
D18...20		Ø 20,0 mm	8,0 mm

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
 As of Page

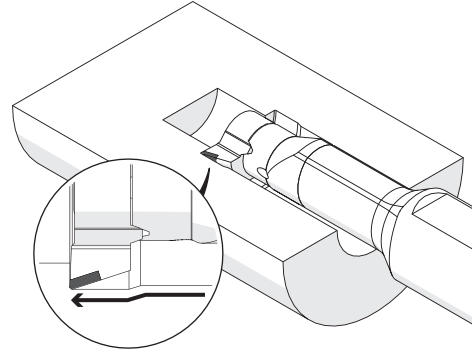
138



Ausdrehen
 Boring

Seite
 Page

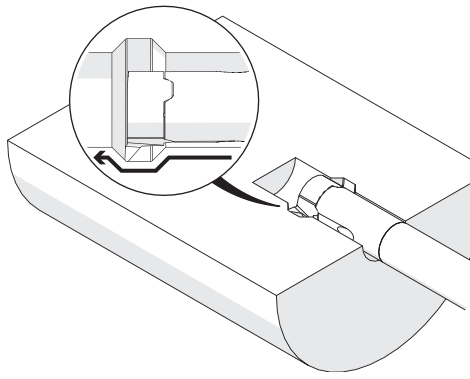
140



Ausdrehen, Hartbearbeitung
 Boring, Hard Part Turning

Seite
 Page

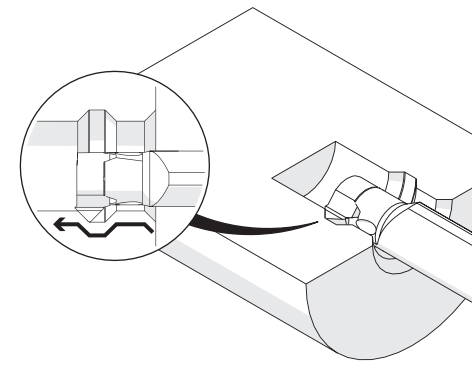
141



Kopieren und Profildrehen
 Copying and Profiling

Seite
 Page

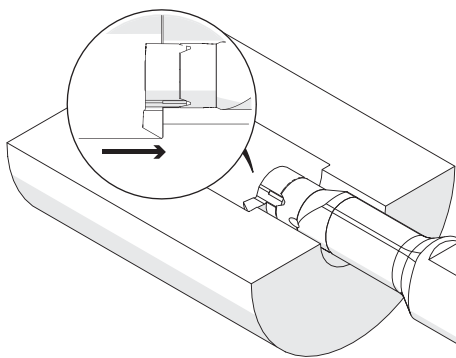
142



Ausdrehen und Fasen
 Boring and Chamfering

Seite
 Page

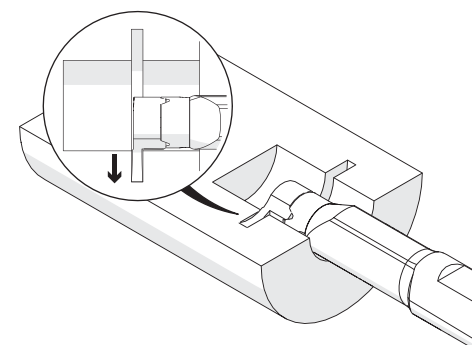
143



Rückwärtsdrehen
 Back Boring

Ab Seite
 As of Page

145

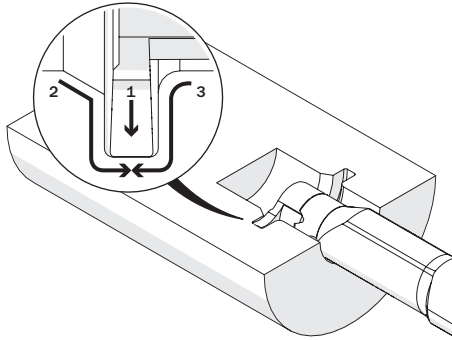


Nutenstechen
 Grooving

Standardanwendungen Standard Applications

Ab Seite
As of Page

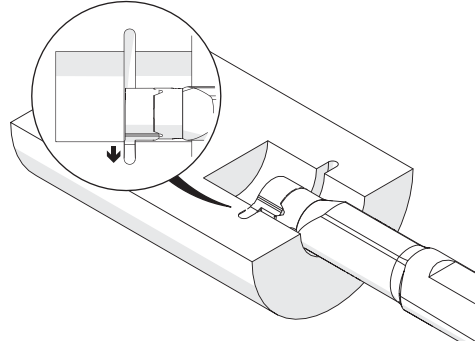
158



Einstecken und Profildrehen
Grooving and Profiling

Ab Seite
As of Page

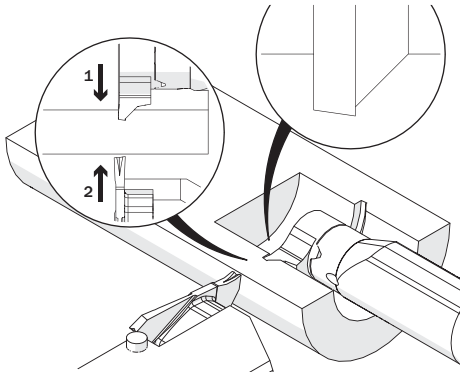
161



Stechen von Vollradiusnuten
Full Radius Grooving

Seite
Page

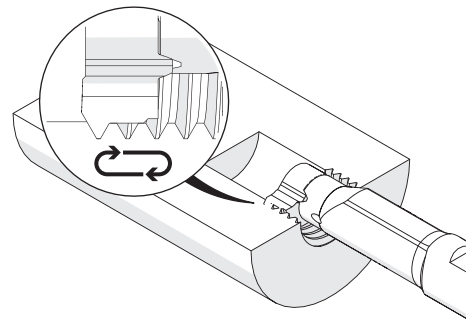
163



Vorstechen und Fasen
Pre-Part-Off and Chamfering

Ab Seite
As of Page

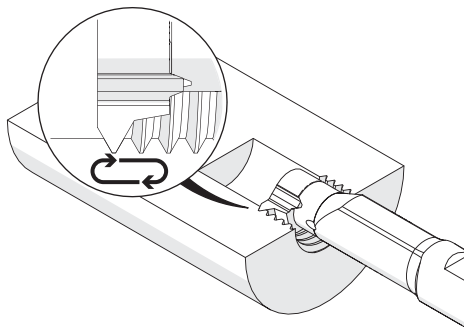
164



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

Ab Seite
As of Page

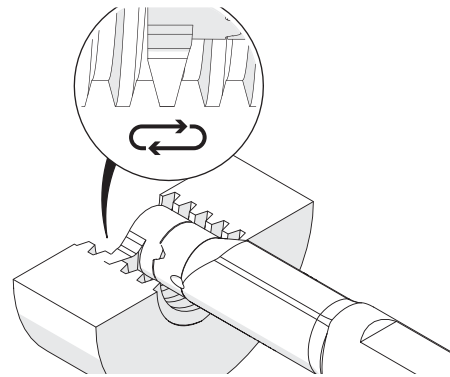
166



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

Seite
Page

168

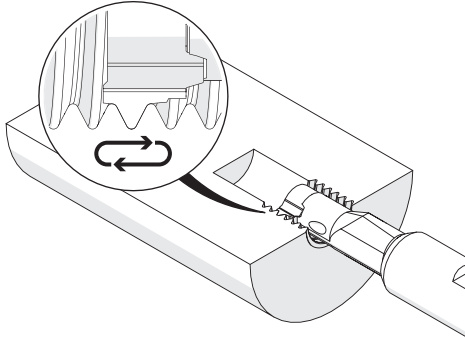


Gewinden: Trapezgewinde, Teilprofil
Threading: Trapezoidal Thread, Partial Profile

Standardanwendungen Standard Applications

Seite
 Page

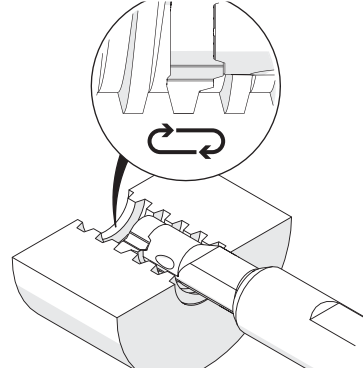
169



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

Seite
 Page

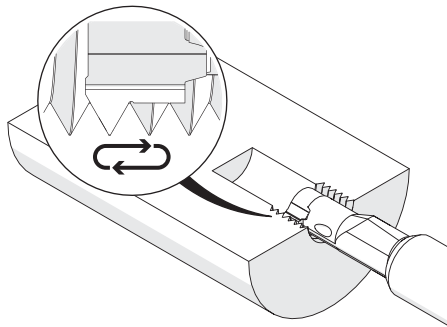
170



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

Seite
 Page

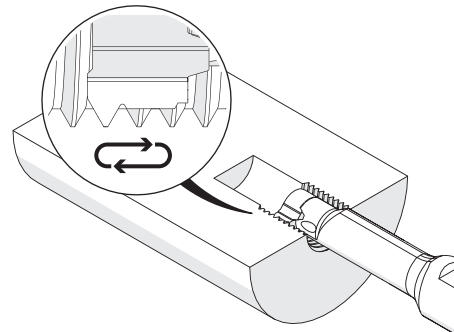
171



Gewinden: NPT, Vollprofil
 Threading: NPT, Full Profile

Seite
 Page

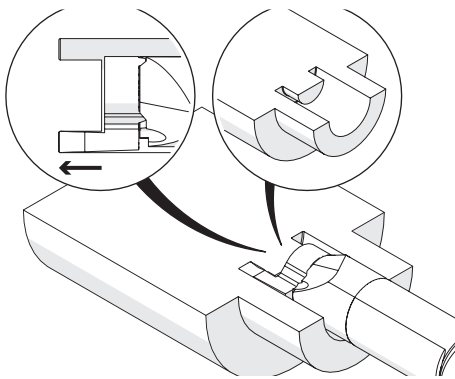
172



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

Ab Seite
 As of Page

173



Axialstechen
 Face Grooving

Starterset „D08.A78 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	D08.0012.30 HM Klemmhalter, Rundschaft, Hartmetall, Ø 12,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 30,0 mm Toolholder, Round shank, Carbide, Ø 12,0 mm, Usable length (bore depth) 30,0 mm	124
5	D08.1846.02 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 7,8 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 7,8 mm	138

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	D08.A78 R GN39

Starterset „D10.A98 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	D10.0012.48 HM Klemmhalter, Rundschaft, Hartmetall, Ø 12,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 48,0 mm Toolholder, Round shank, Carbide, Ø 12,0 mm, Usable length (bore depth) 48,0 mm	126
5	D10.1856.02.10 YR Hartmetall-Schneidplatte, Ausdrehen ab Ø 10,0 mm Carbide inserts, Boring as of Ø 10,0 mm	138

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	D10.A98 R GN39

Starterset „D10.S10 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset		
Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	D10.0016.16 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 12,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 30,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 12,0 mm, Usable length (bore depth) 30,0 mm	133
2	D10.0100.00.10 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,0 mm in Bohrungen mit Ø 10,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 1,0 mm in bores with bore diameter Ø 10,0 mm	148
3	D10.0150.00.10 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 10,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 10,0 mm	148
Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number		
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	D10.S10 R GN39

Starterset „D10.S11 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset		
Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	D10.0016.16 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 16,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm, Usable length (bore depth) 16,0 mm	133
2	D10.0100.00.11 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,0 mm in Bohrungen mit Ø 11,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 1,0 mm in bores with bore diameter Ø 11,0 mm	149
3	D10.0150.00.11 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 11,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 11,0 mm	149
Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number		
Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	D10.S11 R GN39

Starterset „D14.S14 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	D14.0016.20 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm, Usable length (bore depth) 20,0 mm	133
2	D14.0150.00 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 14,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 14,0 mm	152
3	D14.0250.00 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 2,5 mm in Bohrungen mit Ø 14,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 2,5 mm in bores with bore diameter Ø 14,0 mm	152

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	D14.S14 R GN39

Starterset „D14.S16 R“

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



Abbildung ähnlich.
Similar Picture.

Inhalt des Startersets Contents of Starterset

Menge Quantity	Artikel Item	Siehe Katalogseite See Catalogpage
1	D14.0016.20 ST Klemmhalter, Rundschaft, Stahl, Ø 16,0 mm, Nutzbare Länge (Bohrungstiefe) 20,0 mm Toolholder, Round shank, Steel, Ø 16,0 mm, Usable length (bore depth) 20,0 mm	133
2	D14.0150.00.16 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 1,5 mm in Bohrungen mit Ø 16,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 1,5 mm in bores with bore diameter Ø 16,0 mm	153
3	D14.0250.00.16 GR Hartmetall-Schneidplatte, Stechdrehen mit einer Schneidenbreite 2,5 mm in Bohrungen mit Ø 16,0 mm Carbide inserts, Grooving with a cutting width of 2,5 mm in bores with bore diameter Ø 16,0 mm	153

Bitte verwenden Sie folgende Bestellnummer Please use below Part number

Ausrichtung Direction	Schneidstoff Cutting Grade	Starterset-Bestellnummer Starterset Part number
R (Rechts/Right)	GN39	D14.S16 R GN39

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

1,5 Nm



TW
HM



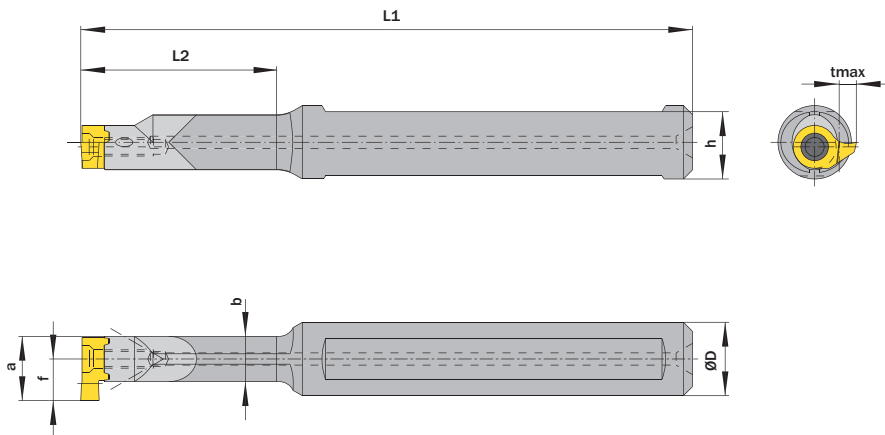
Legende
Legend

178

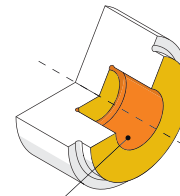


Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/979



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



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
12,0	21,0	D07.0012.21 HM	AU5Y	4,8	11,0	80,0	2,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	30,0	D07.0012.30 HM	AU5Ø	4,8	11,0	90,0	2,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
12,0	42,0	D07.0012.42 HM	AU51	4,8	11,0	100,0	2,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D07.0012.21 HM**

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® K4
simturn® C4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang
Appendix

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

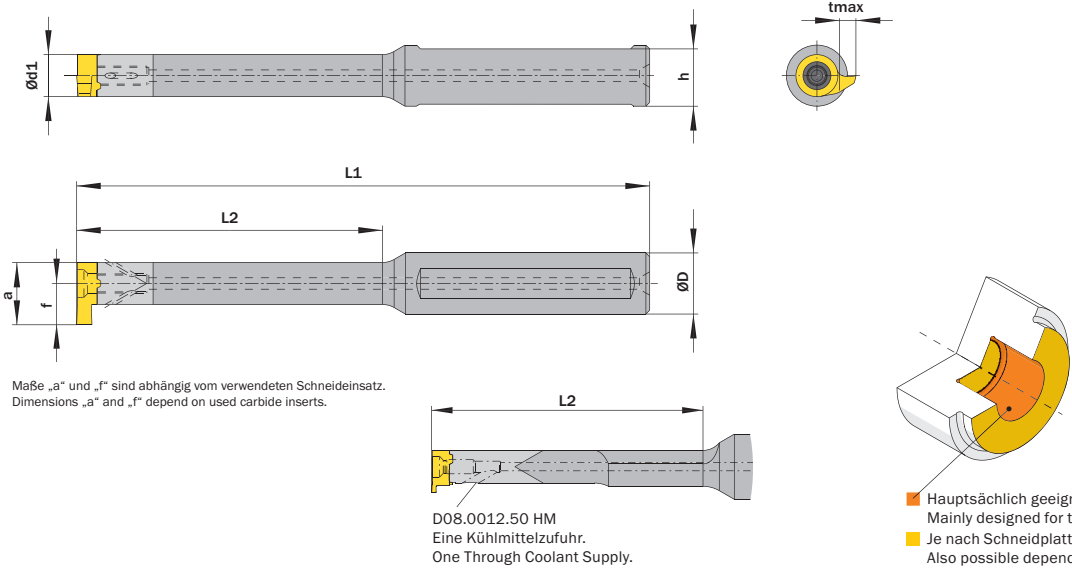
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm



Legende
Legend 178

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



ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Ød1	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
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 = 12,0 mm										
12,0	21,0	D08.0012.21 HM	AF03	6,0	11,5	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	30,0	D08.0012.30 HM	AB7V	6,0	11,5	90,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	42,0	D08.0012.42 HM	AAVA	6,0	11,5	100,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,0	50,0	D08.0012.50 HM	AA9E	6,0	11,5	115,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	21,0	D08.0.500.21 HM	AF99	6,0	12,2	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	30,0	D08.0.500.30 HM	AEZK	6,0	12,2	90,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
12,7	42,0	D08.0.500.42 HM	AHCK	6,0	12,2	100,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: D08.0012.21 HM

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,0 Nm

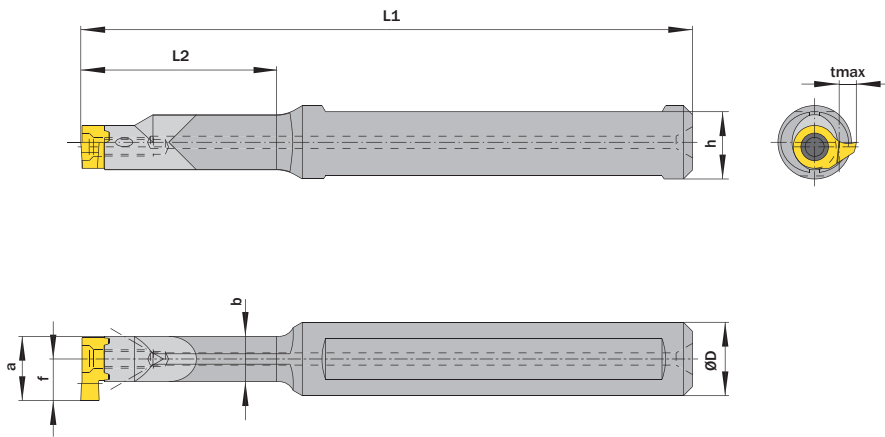


Legende
Legend 178

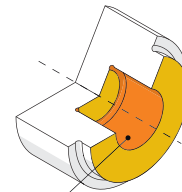


Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/989



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



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
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!

12,0	22,0	D09.0012.22 HM	AWFD	6,6	11,0	90,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	30,0	D09.0012.30 HM	AWFC	6,6	11,0	98,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	42,0	D09.0012.42 HM	AWFB	6,6	11,0	110,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
12,0	56,0	D09.0012.56 HM	AWFA	6,6	11,0	122,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D09.0012.42 HM**

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® K4
simturn® C4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang Appendix

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

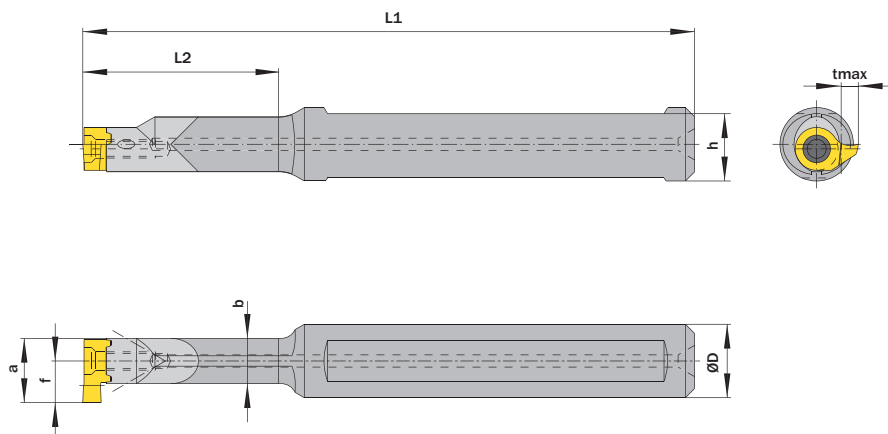
Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

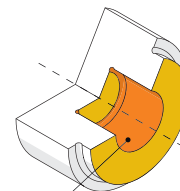
Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

2,8 Nm

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

MASTER (Seite/Page 177)Legende
Legend**178**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/810

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



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
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 = 12,0 mm										
12,0	24,0	D10.0012.24 HM	AKMV	7,4	11,0	92,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	32,0	D10.0012.32 HM	AJJ7	7,4	11,0	100,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	48,0	D10.0012.48 HM	AHP2	7,4	11,0	115,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,0	64,0	D10.0012.64 HM	ACB2	7,4	11,0	130,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	32,0	D10.0.500.32 HM	AB32	7,4	11,7	100,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	48,0	D10.0.500.48 HM	APKH	7,4	11,7	115,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
12,7	64,0	D10.0.500.64 HM	ADFU	7,4	11,7	130,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0012.32 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

3,5 Nm

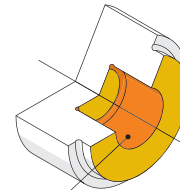
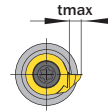
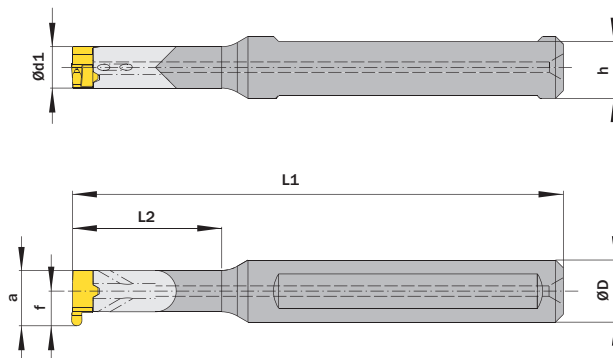


Legende
Legend 178



Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/978



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0012.29 HM

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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Ød1	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
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 = 12,0 mm										
12,0	29,0	D11.0012.29 HM	AHJ1	8,0	11,0	95,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	42,0	D11.0012.42 HM	AG9S	8,0	11,0	110,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	56,0	D11.0012.56 HM	AHEF	8,0	11,0	120,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,0	64,0	D11.0012.64 HM	ABD8	8,0	11,0	130,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	29,0	D11.0.500.29 HM	AGZØ	8,0	11,7	95,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,7	42,0	D11.0.500.42 HM	ABCD	8,0	11,7	110,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
12,7	56,0	D11.0.500.56 HM	AHPØ	8,0	11,7	120,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

■ Bestellbeispiel // Order Example: **D11.0012.29 HM**

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® K4
simturn® C4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang
Appendix

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

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

MASTER (Seite/Page 177)

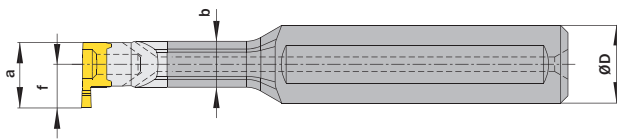
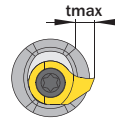
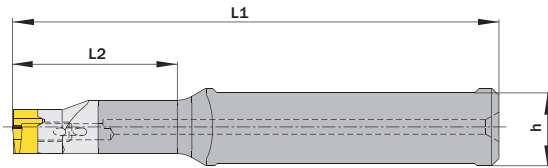


Legende
 Legend **178**



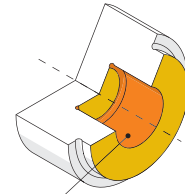
Scan
 QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/958



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0016.34 HM



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
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 = 12,0 mm										
12,0	34,0	D14.0012.34 HM	AMQ7	9,5	11,0	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	45,0	D14.0012.45 HM	AMYJ	9,5	11,0	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,0	64,0	D14.0012.64 HM	AEQA	9,5	11,0	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	34,0	D14.0.500.34 HM	AEBY	9,5	11,7	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	45,0	D14.0.500.45 HM	AEZJ	9,5	11,7	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
12,7	64,0	D14.0.500.64 HM	AAEN	9,5	11,7	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ ØD = 15,875 mm										
15,875	34,0	D14.0.625.34 HM	AG7B	9,5	14,875	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	45,0	D14.0.625.45 HM	AB11	9,5	14,875	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
15,875	64,0	D14.0.625.64 HM	AAMU	9,5	14,875	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	34,0	D14.0016.34 HM	AFP8	9,5	15,0	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	45,0	D14.0016.45 HM	AA1H	9,5	15,0	110,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	64,0	D14.0016.64 HM	AB99	9,5	15,0	130,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
16,0	75,0	D14.0016.75 HM	AFD1	9,5	15,0	140,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14

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

Fortgesetzte Tabelle
 Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.0016.34 HM**

AKT
 UPD

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

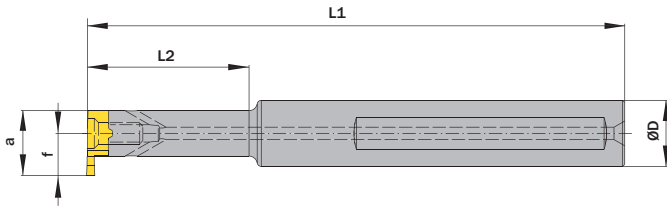
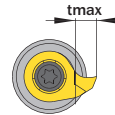
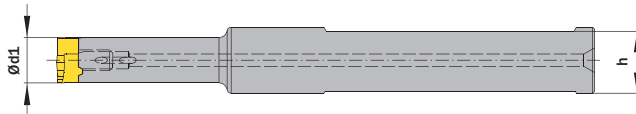


Legende
Legend 178



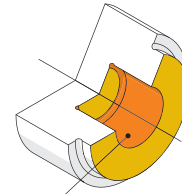
Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/957



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.40 HM



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Ød1	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
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 = 12,0 mm										
12,0	40,0	D16.0012.40 HM	AESE	11,0	11,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	56,0	D16.0012.56 HM	ABY7	11,0	11,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,0	80,0	D16.0012.80 HM	AAYX	11,0	11,0	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 12,7 mm										
12,7	40,0	D16.0.500.40 HM	AK10	11,0	11,7	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	56,0	D16.0.500.56 HM	AKTU	11,0	11,7	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
12,7	80,0	D16.0.500.80 HM	APXA	11,0	11,7	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 15,875 mm										
15,875	40,0	D16.0.625.40 HM	APM8	11,0	14,875	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	56,0	D16.0.625.56 HM	ADJ3	11,0	14,875	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
15,875	80,0	D16.0.625.80 HM	AFSY	11,0	14,875	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	40,0	D16.0016.40 HM	ACA6	11,0	15,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	56,0	D16.0016.56 HM	ABJH	11,0	15,0	130,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16
16,0	80,0	D16.0016.80 HM	AEF9	11,0	15,0	150,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **D16.0016.40 HM**

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Anti-Vibration Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

7,0 Nm

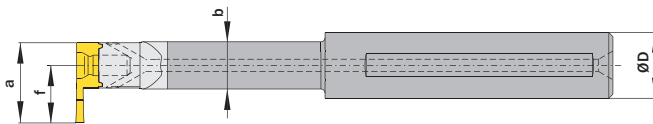
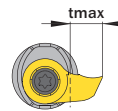
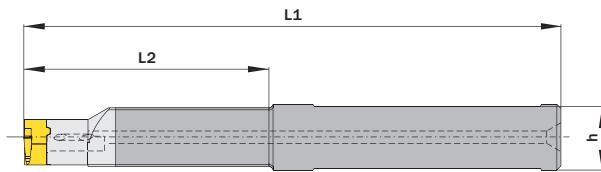


Legende
Legend 178



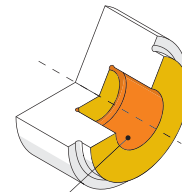
Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/980



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D18.0016.60 HM



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

ØD ^{h6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
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 = 15,875 mm										
15,875	42,0	D18.0.625.42 HM	AVW3	11,48	14,875	100,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,875	60,0	D18.0.625.60 HM	AVW4	11,48	14,875	130,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
15,875	85,0	D18.0.625.85 HM	AVW5	11,48	14,875	160,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
▼ ØD = 16,0 mm										
16,0	42,0	D18.0016.42 HM	AEP1	11,5	15,0	100,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	60,0	D18.0016.60 HM	AJFC	11,5	15,0	130,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
16,0	85,0	D18.0016.85 HM	AF5G	11,5	15,0	160,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
▼ ØD = 19,05 mm										
19,05	85,0	D18.0.750.85 HM	AVW6	11,48	18,08	160,0	6,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
▼ ØD = 20,0 mm										
20,0	85,0	D18.0020.85 HM	AG1A	11,5	19,0	160,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

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

Klemmhalter / Adapter, Innenbearbeitung

Adapter für D07- oder D08-Schneidplatten auf A06-Klemmhalter.
Schwingungsgedämpfter Hartmetall-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder / Adapter, For Internal Applications

Adapter for D07 or D08 Inserts on A06 Toolholder. Anti-Vibration
Solid Carbide Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

1,5 Nm

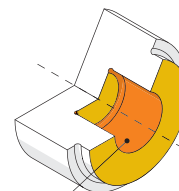
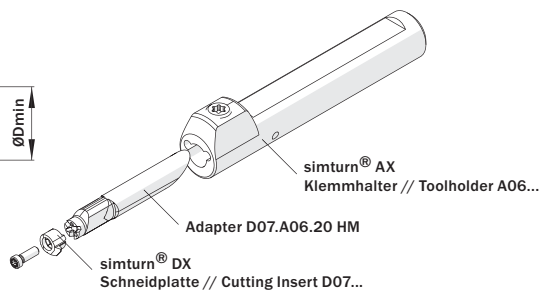
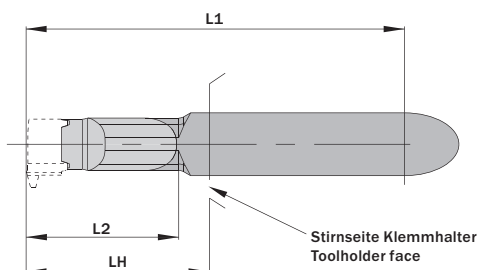
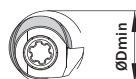
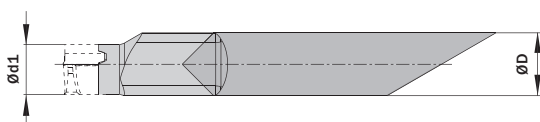


Legende
Legend 178



Scan
QR-Code

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D07.A06.20 HM

ØD ^{h6} mm	L2 mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Ød1 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	L1 mm	LH mm	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ L2 = 20,0 mm										
6,0	20,0	D07.A06.20 HM	AHSC	4,8	7,0	42,25	23,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 30,0 mm										
6,0	30,0	D07.A06.30 HM	AJ5U	4,8	7,0	52,25	33,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 40,0 mm										
6,0	40,0	D07.A06.40 HM	AAVG	4,8	7,0	62,25	43,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 50,0 mm										
6,0	50,0	D07.A06.50 HM	ACBT	4,8	7,0	72,25	53,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ L2 = 60,0 mm										
6,0	60,0	D07.A06.60 HM	AKSW	4,8	7,0	82,25	63,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07

Bestellbeispiel // Order Example: **D07.A06.20 HM**

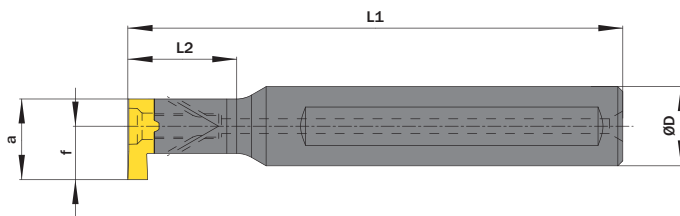
simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® H2
simturn® K2
simturn® K2
simturn® C4
simturn® C4
simturn® GX
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E3
simturn® E12
simturn® E12
simturn® FX
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® Decolletage
simturn® OA
simturn® OA
Anhang
Appendix

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel Round Shank Toolholder with through coolant.



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0016.22 ST

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

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

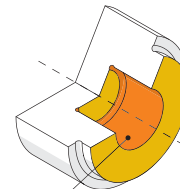
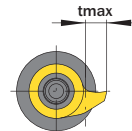


Legende
Legend 178



Scan
QR-Code

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



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

ØD ^{g6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Ød1	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D08										
12,0	21,0	D08.0012.21 ST	AKHT	6,0	11,0	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
16,0	12,0	D08.0016.12 ST	AH2A	6,0	15,0	80,0	1,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D08
▼ Connectcode = D11										
12,0	29,0	D11.0012.29 ST	AAVØ	8,0	11,0	95,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
16,0	16,0	D11.0016.16 ST	ANMK	8,0	15,0	97,0	2,3	D M3,5x10 T10F	T10F	D11
▼ Connectcode = D16										
16,0	22,0	D16.0016.22 ST	AEQC	11,0	15,0	100,0	4,3	D M5x12 T20T	T20T	D16

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

Klemmhalter, Innenbearbeitung

Stahl-Rundschaft mit innerer Kühlmittelzufuhr.

Toolholder, For Internal Applications

Steel Round Shank Toolholder with through coolant.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

"D M2,6x8 T8F": 2,0 Nm
 "D M2x7,5 T7F": 1,5 Nm
 "D M3x9 T9F": 2,8 Nm
 "D M4x12 T15F": 4,5 Nm
 "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 177)



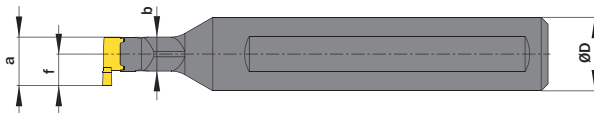
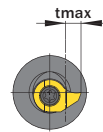
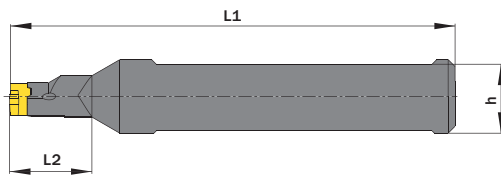
Legende
Legend

178



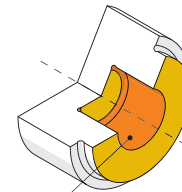
Scan
QR-Code

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



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0016.16 ST



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

ØD ^{g6}	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	b	h	L1	tmax	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
▼ Connectcode = D07										
12,0	21,0	D07.0012.21 ST	AU5Z	4,8	11,0	80,0	1,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
16,0	12,0	D07.0016.12 ST	AU6A	4,8	15,0	80,0	1,0	D M2x7,5 T7F	T7F	D07
▼ Connectcode = D09										
16,0	14,0	D09.0016.14 ST	AWFE	4,8	15,0	95,0	3,0	D M2,6x8 T8F	T8F	D09
▼ Connectcode = D10										
16,0	16,0	D10.0016.16 ST	ACCJ	7,4	15,0	97,0	3,4	D M3x9 T9F	T9F	D10
▼ Connectcode = D14										
16,0	20,0	D14.0016.20 ST	ANP6	9,5	15,0	100,0	6,5	D M4x12 T15F	T15F	D14
▼ Connectcode = D18										
20,0	25,0	D18.0020.25 ST	AAWH	11,5	19,0	95,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
20,0	40,0	D18.0020.40 ST	APH3	11,5	19,0	105,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	25,0	D18.0.750.25 ST	AVW1	11,48	18,05	95,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18
19,05	40,0	D18.0.750.40 ST	AVW2	11,48	18,05	105,0	8,0	D M5x12 T20T	T20T	D18

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

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

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Schwingungsgedämpfter Stahl- und Hartmetall-Rundschaft mit optimierter innerer Kühlmittelzufuhr für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Anti-Vibration Solid Steel and Carbide Round Shank with optimized through coolant for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

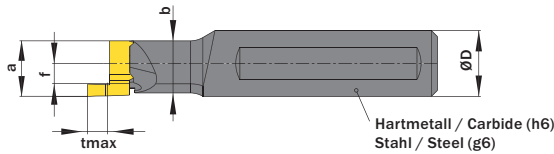
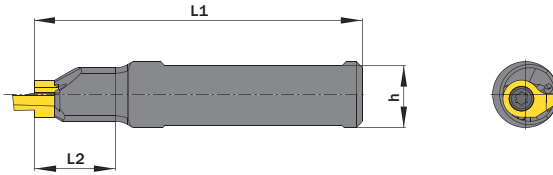
"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
 "D M5x12 T20T": 7,0 Nm

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

MASTER (Seite/Page 177)

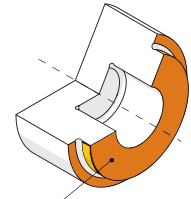
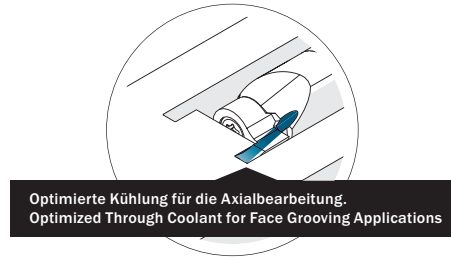
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/807

Legende Legend 178



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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.A.0016.20 ST R



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

ØD	L2	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Stahl Steel	Hartmetall Carbide	b	h	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/ccode
mm	mm					mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.R / D14.A.L											
16,0	5,3	D14.A.0016.05 ST R/L	R AB51 L AJ02	x	-	12,7	15,0	70,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	20,0	D14.A.0016.20 ST R/L	R AE7Z L AJ7N	x	-	12,7	15,0	80,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	42,0	D14.A.0016.42 HM R/L	R ABY3 L AKPP	-	x	12,7	15,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
16,0	60,0	D14.A.0016.60 HM R/L	R AQDY L AQDX	-	x	12,7	15,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.R L D14.A.L
▼ Connectcode = D18.16.A.R D18.18.A.R / D18.16.A.L D18.18.A.L											
20,0	5,6	D18.A.0020.05.18 ST R/L	R AT09	x	-	-	19,0	85,0	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R
			L AVS0								L D18.16.A.L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.A.0016.20 ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel Square Shank toolholder for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

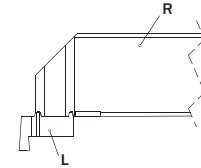
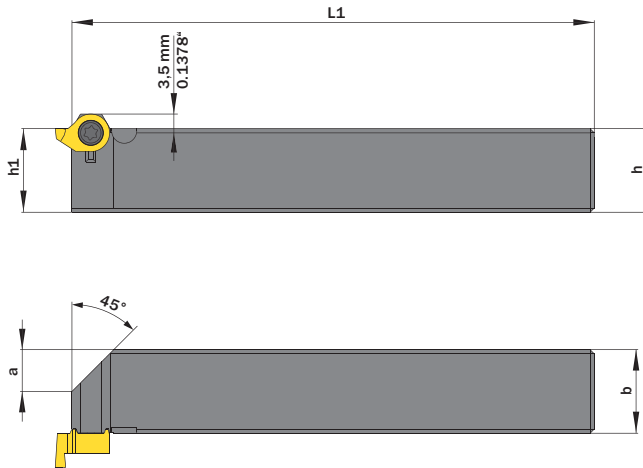
"D M4x12 T15F": 4,5 Nm
"D M5x12 T20T": 7,0 Nm



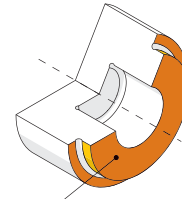
TW Legende
ST Legend

178

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



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



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

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

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode		a	h1	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm		R	L	mm	mm	mm			R	L
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R											
12,0	12,0	D14.1212.ST R/L	R AB16	L AB61	2,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L	L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.ST R/L	R ABDB	L APA7	6,0	16,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L	L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.ST R/L	R APDC	L AMY4	10,0	20,0	125,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L	L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.ST R/L	R ANUG	L ANQ0	15,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L	L D14.A.R
▼ Connectcode = D18.16.A.R D18.18.A.R / D18.16.A.L D18.18.A.L											
20,0	20,0	D18.2020.ST R/L	R AVS2	L AT9W	10,0	20,0	125,0	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R	L D18.16.A.L D18.18.A.L
25,0	25,0	D18.2525.ST R/L	R AVGE	L AVFZ	15,0	25,0	150,0	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R	L D18.16.A.L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.2020.ST R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter, Axialbearbeitung

Stahl-Quadratschaft für Axialbearbeitungen, abgesetzte Version.

Toolholder, Face Grooving Applications

Steel Square Shank toolholder, with offset, for face grooving applications.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

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

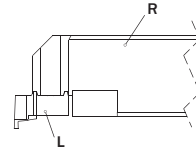
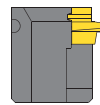
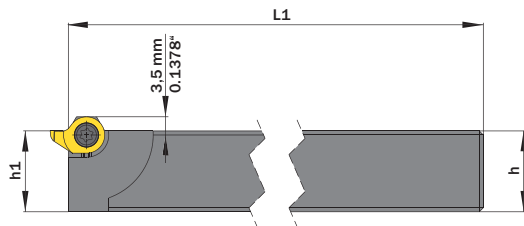


TW Legende
ST Legend

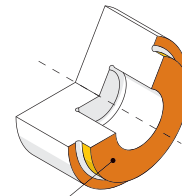
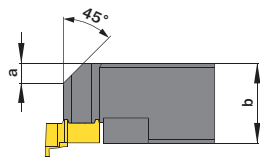
178

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/806



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



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

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

h	b	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	a	h1 ^{js14}	L1	Schraube Screw	Schraubenschlüssel Screw driver	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm			mm	mm	mm			
▼ Connectcode = D14.A.L / D14.A.R									
12,0	12,0	D14.1212.B.100 ST R/L	R ASEY L ASEX	4,0	12,0	100,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
12,7	12,7	D14.0.500.S.B.100 ST R/L	R AS38 L AS34	4,0	12,7	100,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
15,875	15,875	D14.0.625.S.B.120 ST R/L	R AS39 L AS35	5,0	15,875	120,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
16,0	16,0	D14.1616.B.120 ST R/L	R ASEU L ASET	5,0	16,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
19,05	19,05	D14.0.750.S.B.120 ST R/L	R AS4A L AS36	5,0	19,05	120,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
20,0	20,0	D14.2020.B.120 ST R/L	R ASES L ASEQ	5,0	20,0	120,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
25,0	25,0	D14.2525.B.150 ST R/L	R ASEN L ASEP	9,0	25,0	150,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
25,4	25,4	D14.1.000.S.B.150 ST R/L	R AS4B L AS37	9,0	25,4	150,0	D M4x12 T15F	T15F	R D14.A.L L D14.A.R
▼ Connectcode = D18.16.A.R D18.18.A.R / D18.16.A.L D18.18.A.L									
20,0	20,0	D18.2020.B.120 ST R/L	R AVS1 L AT9Y	5,0	20,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L
25,0	25,0	D18.2525.B.120 ST R/L	R AWDH L AVF0	9,0	25,0	120,0	D M5x12 T20T	T20T	R D18.16.A.R D18.18.A.R L D18.16.A.L D18.18.A.L

Bestellbeispiel // Order Example: D14.2020.B.120 ST R (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

Klemmhalter

Mit WFB-Aufnahme.

Toolholder

With WFB-Adapter.

Anzugsmoment (Schraube) // Tightening Torque (Screw)

4,5 Nm

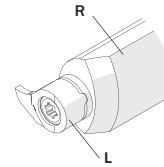
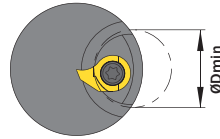
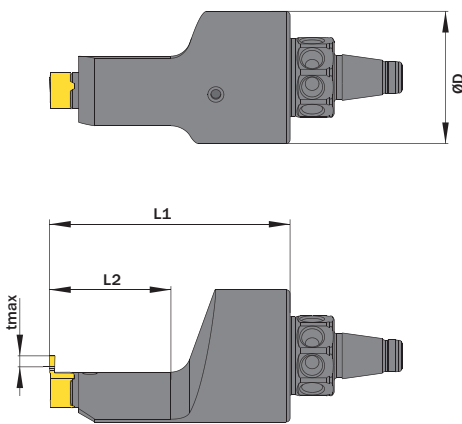


Legende
Legend **178**



Scan
QR-Code

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



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

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

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.WF33.60 R

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

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.WF33.60 R** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version)

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® K4
simturn® C4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang
Appendix

Ausdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 131, 132, 133, 137



Legende **178**
Legend

Scan QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/813

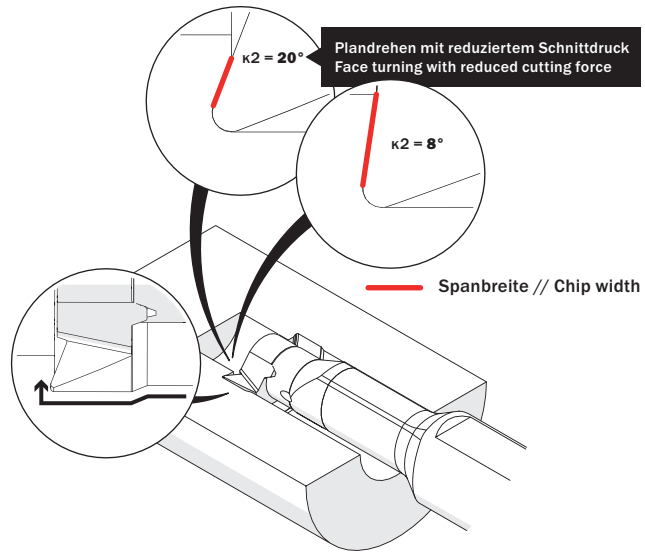
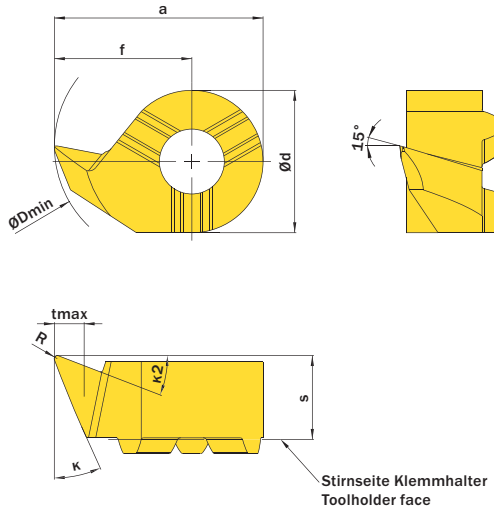


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.2087.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm			mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,0 mm												
7,0	20°	8°	4,15	0,1	D07.1841.01 YR/L	R ANWE L AXA8	G	6,55	4,8	3,7	1,0	D07
7,0	20°	8°	4,15	0,2	D07.1841.02 YR/L	R AJZ7 L AXA9	G	6,55	4,8	3,7	1,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,8 mm												
7,8	18°	8°	4,65	0,05	D08.1846.005 YR/L	R AS56 L AS55	G	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YR/L	R AMM3 L AC6Z	G	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
7,8	20°	20°	4,65	0,2	D08.2046.02 YR/L	R AG7V L AFEB	G	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm												
9,0	18°	8°	5,5	0,2	D09.1855.02.09 YR/L	R AWGU L AWH7	G	8,6	6,2	3,6	1,0	D09
9,0	20°	20°	5,5	0,2	D09.2055.02.09 YR/L	R AWGV L AWH8	G	8,6	6,2	3,6	1,0	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,8 mm												
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YR/L	R AC65 L AHXM	G	9,5	8,0	4,2	1,0	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm												
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YR/L	R AN4S L AGF7	G	9,1	7,0	3,9	1,5	D10
10,0	20°	20°	5,6	0,2	D10.2056.02.10 YR/L	R AD7E L AB48	G	9,1	7,0	3,9	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm												
11,0	18°	8°	6,6	0,2	D10.1866.02.11 YR/L	R AFCG L AW40	G	9,1	7,0	3,9	1,5	D10
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YR/L	R ABXG L AF60	G	10,7	8,0	4,2	1,8	D11
11,0	20°	20°	6,7	0,2	D11.2067.02 YR/L	R APSF L AKP5	G	10,7	8,0	4,2	2,0	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 13,8 mm												
13,8	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YR/L	R AN1M L AGJY	G	13,2	9,0	5,3	2,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm												
14,0	20°	20°	8,7	0,2	D14.2087.02 YR/L	R AG2U L AGQC	G	13,2	9,0	5,3	2,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 15,5 mm												
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YR/L	R AHEA L ADN X	G	15,2	11,0	5,4	3,0	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D08.1846.02 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen mit spezieller Spantreppe

Mit optimierter Spanbildung durch spezielle Spantreppe.
Geeignet für Bohrungsdurchmesser 9,0 mm.

Boring with special chip former

Special chipformer for improved chip control. For use
in bores of minimum bore diameter 9,0 mm.

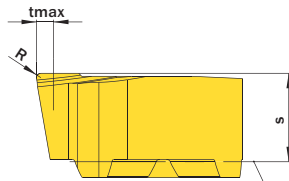
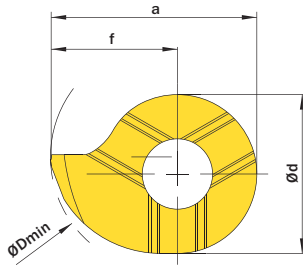
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
125, 126, 133


SP
HM
R
 Legende
Legend **178**

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

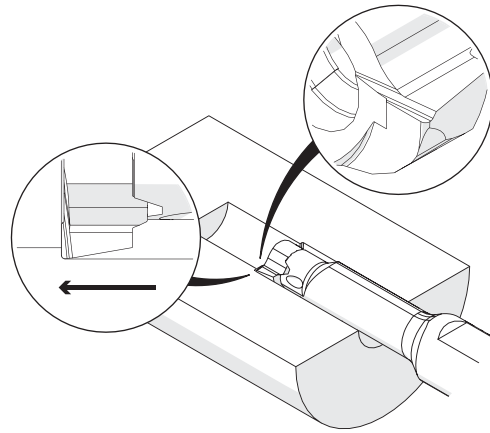


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.0056.02.10 YE R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting grade Group	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm										
9,0	5,5	0,2	D09.0055.02.09 YER/L	R AWF8 L AWHN	G	8,6	6,2	3,6	0,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm										
10,0	5,6	0,2	D10.0056.02.10 YER/L	R ATU1 L ATØF	G	9,1	7,0	3,9	0,75	D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0056.02.10 YER GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

simturn® AX
simturn® DX
simturn® H2
simturn® K2
simturn® K4
simturn® GX
simturn® E3
simturn® E12
simturn® FX
simturn® Decolletage
simturn® OA
Anhang
Appendix

Audreihen, Hartbearbeitung

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

Boring, Hard Part Turning

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
124, 126, 127, 128, 129, 132, 133, 137

SP
CBN

SP
HM

R

Scan
QR-Code

Legende
Legend **178**

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

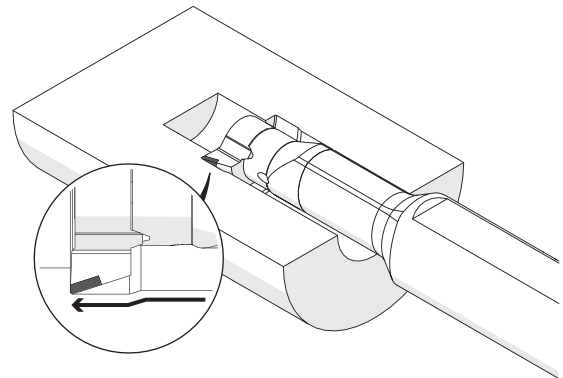
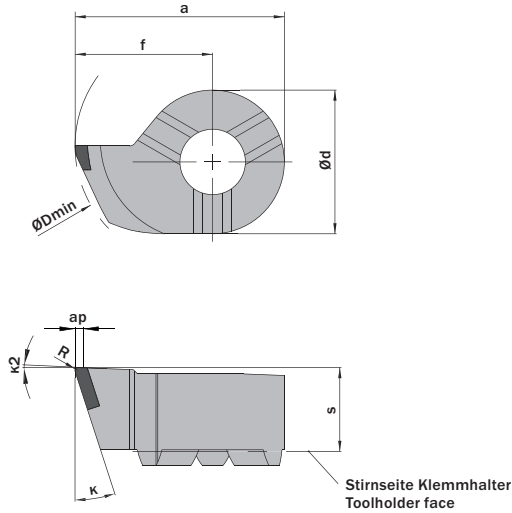


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1887.02 YU R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	ap	Ød	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm			mm	mm				mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,8 mm													
7,8	18°	8°	4,65	0,2	D08.1846.02 YU R/L	R APDT L ABXT	CBN, G	7,65	0,5	6,0	3,5	D08	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,8 mm													
9,8	18°	8°	5,5	0,2	D11.1855.02 YU R/L	R ACNP L ADXH	CBN, G	9,5	0,5	8,0	4,2	D11	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm													
10,0	18°	8°	5,6	0,2	D10.1856.02.10 YU R/L	R AJE7 L AAT1	CBN, G	9,1	0,5	7,0	3,9	D10	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm													
11,0	18°	8°	6,7	0,2	D11.1867.02 YU R/L	R ABKZ L AEFH	CBN, G	10,7	0,5	8,0	4,1	D11	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm													
14,0	18°	8°	8,7	0,2	D14.1887.02 YU R/L	R AE3B L APK7	CBN, G	13,2	0,5	9,0	5,3	D14	AKT UPD
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 15,5 mm													
15,5	18°	8°	9,7	0,2	D16.1897.02 YU R/L	R AACG L AGZM	CBN	15,2	0,5	11,0	5,4	D16	AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **D08.1846.02 YU R CBN8** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, CBN8 = Schneidstoff // Grade)

Kopieren / Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Copying / Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 137



SP HM R Legende Legend **178**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/814

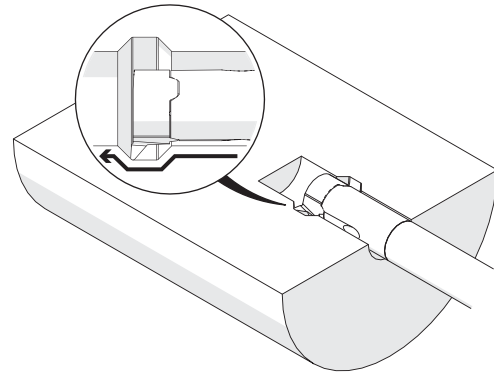
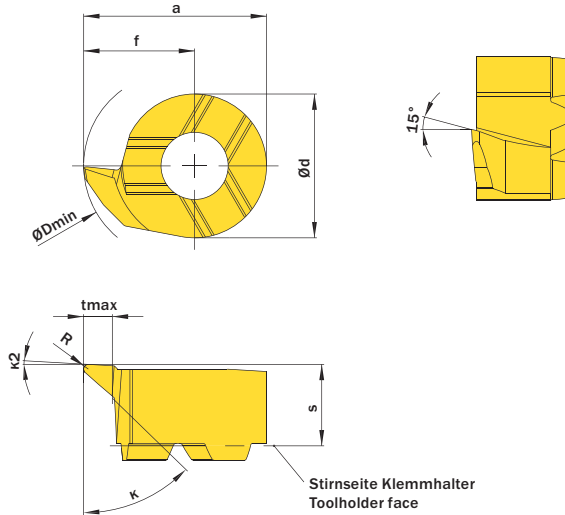


Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.4746.02 Y R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	κ	κ2	f	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm			mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,0 mm												
7,0	47°	3°	4,15	0,2	D07.4746.02 YR/L	R AVQU L AXBB	G	6,55	4,8	3,7	1,2	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,8 mm												
7,8	30°	5°	4,65	0,2	D08.2555.02 YR/L	R ADGØ L AFB6	G	7,65	6,0	3,5	1,0	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,1	D08.4746.01 YR/L	R AX66 L AX67	G	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,2	D08.4746.02 YR/L	R AKYF L AJ2X	G	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
7,8	47°	3°	4,65	0,4	D08.4746.04 YR/L	R AS6C L AS6D	G	7,65	6,0	3,5	1,2	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm												
9,0	47°	3°	5,5	0,2	D09.4755.02.09 YR/L	R AWGJ L AWHZ	G	8,6	6,2	3,6	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm												
10,0	47°	3°	5,8	0,2	D10.4758.02.10 YR/L	R AD29 L AJQD	G	9,3	7,0	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm												
11,0	30°	5°	6,7	0,2	D11.2755.02 YR/L	R AJ32 L AJHE	G	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
11,0	47°	3°	6,7	0,2	D11.4767.02 YR/L	R AENC L AA5D	G	10,7	8,0	4,2	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 13,7 mm												
13,7	30°	5°	8,7	0,2	D14.3555.02 YR/L	R ABCT L AACN	G	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
13,7	47°	3°	8,7	0,2	D14.4787.02 YR/L	R AB9M L ACMV	G	13,2	9,0	5,3	4,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 15,8 mm												
15,8	30°	5°	10,2	0,2	D16.4055.02 YR/L	R AJWM L AK73	G	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
15,8	47°	3°	10,2	0,2	D16.4702.02 YR/L	R AEPV L APDF	G	15,7	11,0	5,4	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 16,0 mm												
16,0	47°	3°	11,0	0,2	D14.4710.02 YR/L	R ANK4 L AAN6	G	15,5	9,0	5,2	5,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 18,0 mm												
18,0	47°	3°	12,0	0,2	D18.4712.02.18 YR/L	R ADMT L ANKX	G	17,5	11,0	5,6	6,0	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 20,0 mm												
20,0	47°	3°	14,0	0,2	D18.4714.02.20 YR/L	R AEØB L ABFF	G	19,5	11,0	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order Example: **D11.4767.02 YR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Ausdrehen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,0 mm.

Boring and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page

123, 124, 125, 126, 127, 128, 131, 132, 133, 137



SP
HM
R

Legende **178**
Legend

Scan QR-Code

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

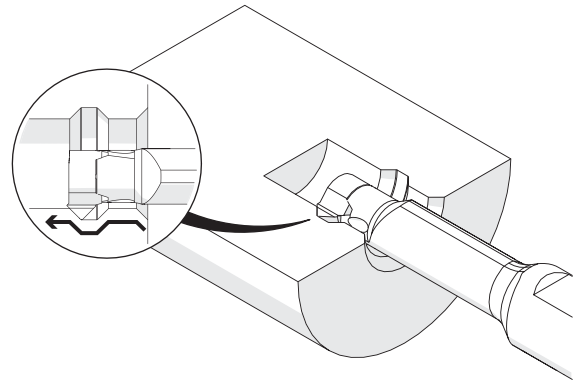
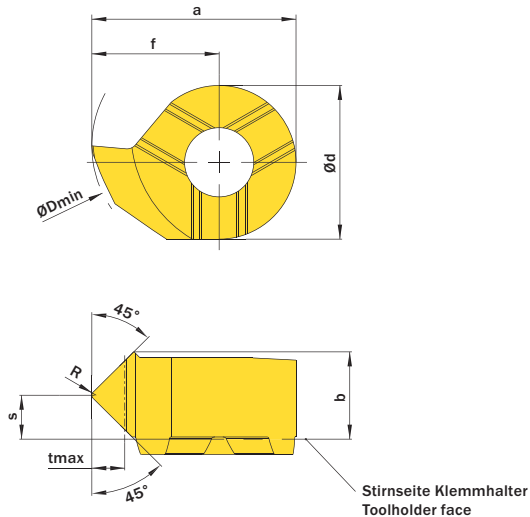


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.4545.02.10 F R

R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,0 mm											
0,2	D07.4545.02.07 FR/L	R AU56 L AXBA	G	6,6	3,7	4,8	7,0	4,2	2,3	0,8	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm											
0,2	D08.4545.02 FR/L	R APXW L AC28	G	7,8	3,5	6,0	8,0	4,8	1,8	1,4	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm											
0,2	D09.4545.02.09 FR/L	R AWGH L AWHY	G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	1,8	1,3	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm											
0,2	D10.4545.02.10 FR/L	R ACF9 L AAY2	G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,0	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm											
0,2	D11.4545.02 FR/L	R AM16 L ACDY	G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm											
0,2	D14.4545.02 FR/L	R AKCK L AM8J	G	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	2,8	1,5	D14

Bestellbeispiel // Order Example: **D08.4545.02 FR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Rückwärtsdrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 7,8 mm.

Back Boring

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
124, 125, 126, 127, 128, 130, 132, 133, 137

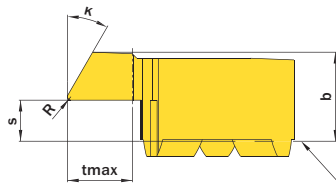
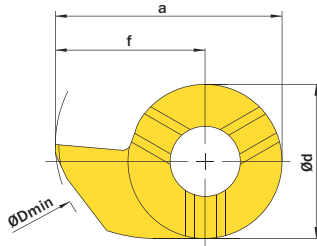
SP

HM

R

Legende
Legend 178

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

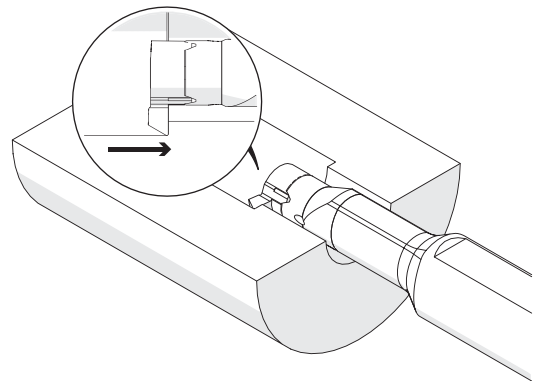


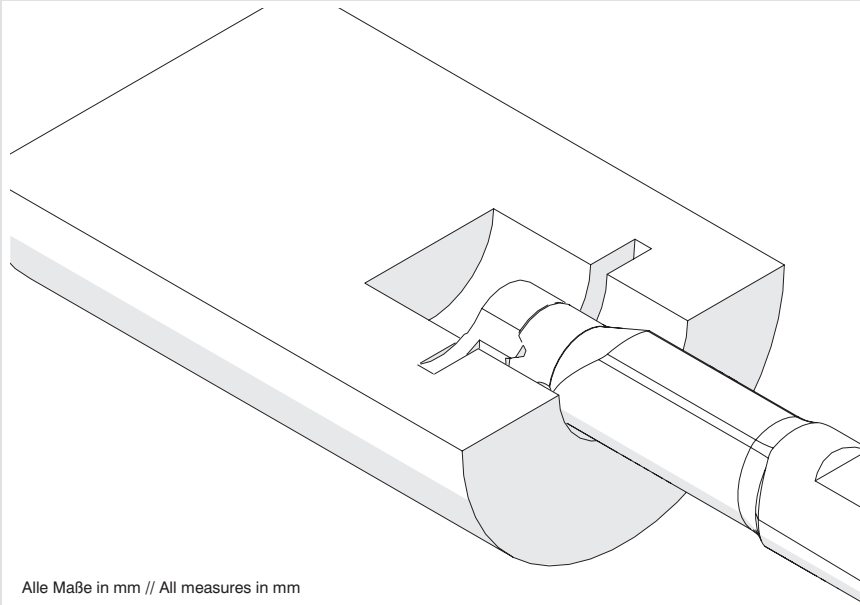
Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.3087.02 Y R

K	f mm	R mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,8 mm												
30°	4,65	0,2	D08.3046.02 YR/L	R AB86 L AHJF	G	7,65	3,5	6,0	7,8	1,0	1,3	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm												
30°	5,5	0,2	D09.3055.02.09 YR/L	R AWF6 L AWHK	G	8,6	3,55	6,2	9,0	1,2	1,7	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm												
30°	6,5	0,2	D09.3065.02.10 YR/L	R AWF7 L AWHM	G	9,6	3,55	6,2	10,0	1,2	2,3	D09
30°	5,8	0,2	D10.3058.02.10 YR/L	R ACSJ L ANMJ	G	9,3	3,98	7,0	10,0	1,3	2,0	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm												
30°	6,8	0,2	D10.3068.02.11 YR/L	R AJPW L AN7H	G	10,3	4,0	7,0	11,0	1,3	2,6	D10
30°	6,7	0,2	D11.3067.02 YR/L	R AJØS L AKZX	G	10,7	4,3	8,0	11,0	1,6	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 13,8 mm												
30°	8,7	0,2	D14.3087.02 YR/L	R AGJN L AG8E	G	13,2	5,4	9,0	13,8	2,4	3,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 20,0 mm												
30°	14,0	0,2	D18.3014.02.20 YR/L	R AWDS L AWDQ	G	19,5	5,7	11,0	20,0	1,6	8,0	D18

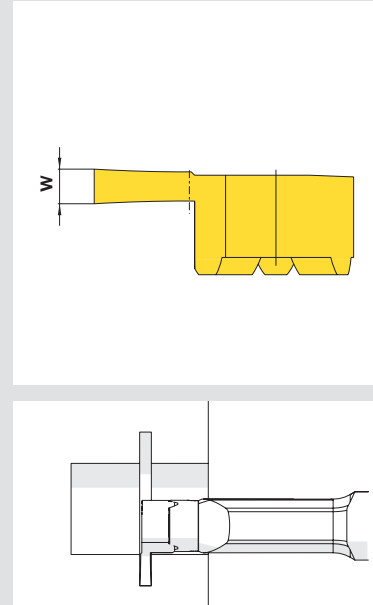
Bestellbeispiel // Order Example: **D08.3046.02 YR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

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

Nutenstechen Grooving



Alle Maße in mm // All measures in mm



Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D07.0100.00.07 GR/L	7,0	1,0	-	145
D07.0150.00.07 GR/L	7,0	1,5	-	145
D07.0100.00.08 GR/L	7,8	1,0	-	145
D07.0150.00.08 GR/L	7,8	1,5	-	145
D08.0070.00.ZR/L	8,0	0,73	0,7	146
D08.0080.00.ZR/L	8,0	0,83	0,8	146
D08.0090.00.ZR/L	8,0	0,93	0,9	146
D08.0100.00 GR/L	8,0	1,0	-	146
D08.0110.00 GR/L	8,0	1,2	1,1	146
D08.0130.00 GR/L	8,0	1,4	1,3	146
D08.0150.00 GR/L	8,0	1,5	-	146
D08.0160.00 GR/L	8,0	1,7	1,6	146
D08.0200.00 GR/L	8,0	2,0	-	146
D10.0070.00.10 GR/L	10,0	0,73	0,7	148
D10.0080.00.10 GR/L	10,0	0,83	0,8	148
D10.0090.00.10 GR/L	10,0	0,93	0,9	148
D10.0100.00.10 GR/L	10,0	1,0	-	148
D10.0110.00.10 GR/L	10,0	1,2	1,1	148
D10.0130.00.10 GR/L	10,0	1,4	1,3	148
D10.0150.00.10 GR/L	10,0	1,5	-	148
D10.0160.00.10 GR/L	10,0	1,7	1,6	148
D10.0200.00.10 GR/L	10,0	2,0	-	148
D10.0250.00.10 GR/L	10,0	2,5	-	148
D10.0300.00.10 GR/L	10,0	3,0	-	148
D10.0318.00.10 GR/L	10,0	3,18	-	148
D11.0070.00.ZR/L	11,0	0,73	0,7	150
D11.0080.00.ZR/L	11,0	0,83	0,8	150
D11.0090.00.ZR/L	11,0	0,93	0,9	150
D10.0100.00.11 GR/L	11,0	1,0	-	149
D11.0100.00 GR/L	11,0	1,0	-	150
D11.0110.00 GR/L	11,0	1,2	1,1	150
D11.0130.00 GR/L	11,0	1,4	1,3	150
D10.0150.00.11 GR/L	11,0	1,5	-	149
D11.0150.00 GR/L	11,0	1,5	-	150
D11.0160.00 GR/L	11,0	1,7	1,6	150
D10.0200.00.11 GR/L	11,0	2,0	-	149
D11.0200.00 GR/L	11,0	2,0	-	150
D11.0238.00 GR/L	11,0	2,38	-	150
D10.0250.00.11 GR/L	11,0	2,5	-	149
D11.0250.00 GR/L	11,0	2,5	-	150
D10.0300.00.11 GR/L	11,0	3,0	-	149

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D11.0300.00 GR/L	11,0	3,0	-	150
D10.0318.00.11 GR/L	11,0	3,18	-	149
D10.0100.00.12 GR/L	12,0	1,0	-	151
D10.0150.00.12 GR/L	12,0	1,5	-	151
D10.0200.00.12 GR/L	12,0	2,0	-	151
D14.0070.00.ZR/L	14,0	0,73	0,7	152
D14.0078.00.ZR/L	14,0	0,78	0,78	152
D14.0080.00.ZR/L	14,0	0,83	0,8	152
D14.0086.00.ZR/L	14,0	0,86	0,86	152
D14.0090.00.ZR/L	14,0	0,93	0,9	152
D14.0100.00.ZR/L	14,0	1,0	1,0	152
D14.0110.00 GR/L	14,0	1,2	1,1	152
D14.0130.00 GR/L	14,0	1,4	1,3	152
D14.0150.00 GR/L	14,0	1,5	-	152
D14.0160.00 GR/L	14,0	1,7	1,6	152
D14.0200.00 GR/L	14,0	2,0	-	152
D14.0250.00 GR/L	14,0	2,5	-	152
D14.0300.00 GR/L	14,0	3,0	-	152
D14.0318.00 GR/L	14,0	3,18	-	152
D16.0070.00.ZR/L	16,0	0,73	0,7	154
D16.0080.00.ZR/L	16,0	0,83	0,8	154
D16.0090.00.ZR/L	16,0	0,93	0,9	154
D16.0110.00 GR/L	16,0	1,2	1,1	154
D16.0130.00 GR/L	16,0	1,4	1,3	154
D14.0150.00.16 GR/L	16,0	1,5	-	153
D16.0150.00 GR/L	16,0	1,5	-	154
D16.0160.00 GR/L	16,0	1,7	1,6	154
D14.0200.00.16 GR/L	16,0	2,0	-	153
D16.0200.00 GR/L	16,0	2,0	-	154
D14.0250.00.16 GR/L	16,0	2,5	-	153
D16.0250.00 GR/L	16,0	2,5	-	154
D14.0300.00.16 GR/L	16,0	3,0	-	153
D16.0300.00 GR/L	16,0	3,0	-	154
D16.0350.00 GR/L	16,0	3,5	-	154
D16.0400.00 GR/L	16,0	4,0	-	154
D14.0150.00.17 GR/L	17,0	1,5	-	155
D14.0200.00.17 GR/L	17,0	2,0	-	155
D14.0250.00.17 GR/L	17,0	2,5	-	155
D14.0300.00.17 GR/L	17,0	3,0	-	155
D18.0150.00.18 GR/L	18,0	1,5	-	156
D18.0200.00.18 GR/L	18,0	2,0	-	156

Artikelnummer Part number	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w	Nuttenbreite Nominal width of groove	siehe Seite see Page
D18.0250.00.18 GR/L	18,0	2,5	-	156
D18.0300.00.18 GR/L	18,0	3,0	-	156
D18.0318.00.18 GR/L	18,0	3,18	-	156
D18.0350.00.18 GR/L	18,0	3,5	-	156
D18.0400.00.18 GR/L	18,0	4,0	-	156
D18.0150.00.20 GR/L	20,0	1,5	-	157
D18.0200.00.20 GR/L	20,0	2,0	-	157
D18.0250.00.20 GR/L	20,0	2,5	-	157
D18.0300.00.20 GR/L	20,0	3,0	-	157
D18.0350.00.20 GR/L	20,0	3,5	-	157
D18.0400.00.20 GR/L	20,0	4,0	-	157

Nutenstechen

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

Grooving



For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 7,0 mm.

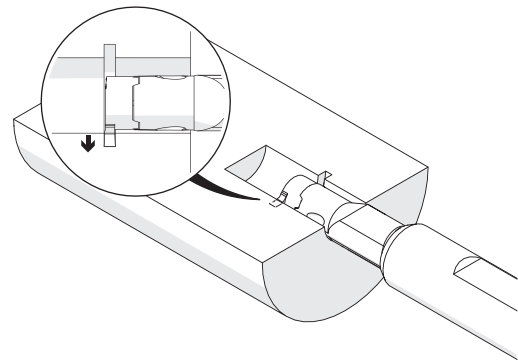
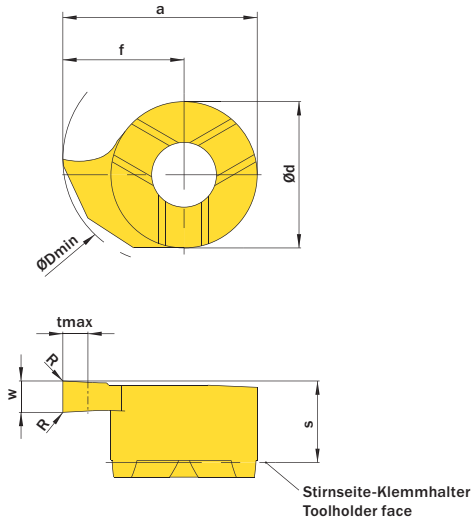
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
123, 131, 133

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144



 Legende Legend **178**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/965



w ^{+0,03} mm	Nutenbreite Nominal width of groove mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore) mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,0 mm												
1,0	-	7,0	D07.0100.00.07 GR/L	R AU52 L AXA3	G	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
1,5	-	7,0	D07.0150.00.07 GR/L	R AU53 L AXA5	G	6,6	4,8	4,2	-	3,7	1,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,8 mm												
1,0	-	7,8	D07.0100.00.08 GR/L	R AU54 L AXA4	G	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07
1,5	-	7,8	D07.0150.00.08 GR/L	R AU55 L AXA6	G	7,6	4,8	5,2	-	3,7	2,0	D07

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **D07.0150.00.07 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual D07. **w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits** . **R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits** .07 **Toleranz // Tolerance** R
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D07.0156.015.07 XG R**

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

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
 For use in bores as of minimum bore diameter 8,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
124, 132

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

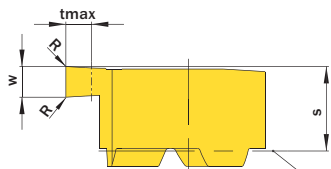
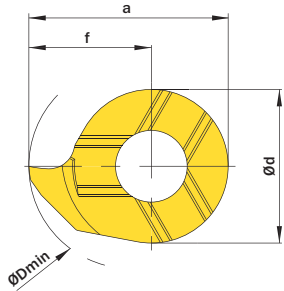
SP

HM

R

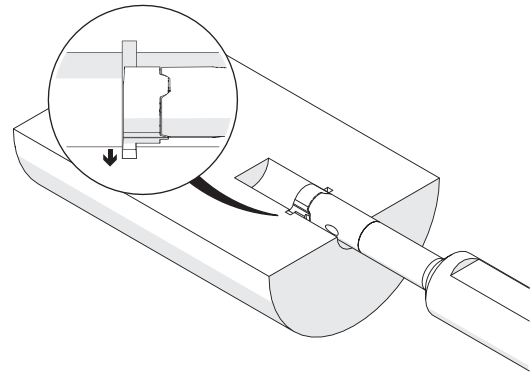
Legende
Legend **178**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/829



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D08.0110.00 G R



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

0,73	0,7	8,0	D08.0070.00 ZR/L	R AB9U L ADBZ	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,83	0,8	8,0	D08.0080.00 ZR/L	R AKJ6 L AMGG	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
0,93	0,9	8,0	D08.0090.00 ZR/L	R AN56 L AMYN	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,0	-	8,0	D08.0100.00 GR/L	R AKUA L AGCE	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,2	1,1	8,0	D08.0110.00 GR/L	R ABPM L ANT9	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,4	1,3	8,0	D08.0130.00 GR/L	R AMN4 L AG33	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,5	-	8,0	D08.0150.00 GR/L	R AK83 L AFKC	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
1,7	1,6	8,0	D08.0160.00 GR/L	R ACV2 L AGGD	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08
2,0	-	8,0	D08.0200.00 GR/L	R AJB6 L ANSM	G	7,8	6,0	4,8	-	3,3	1,0	D08

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

|| Bestellbeispiel // Order Example: **D08.0200.00 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



D08. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielpartikelnummer // Example Part number: **D08.0156.015 XG R** oder/ or **D08.0156.015 XG L**

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 9,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
125, 133

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

SP

HM

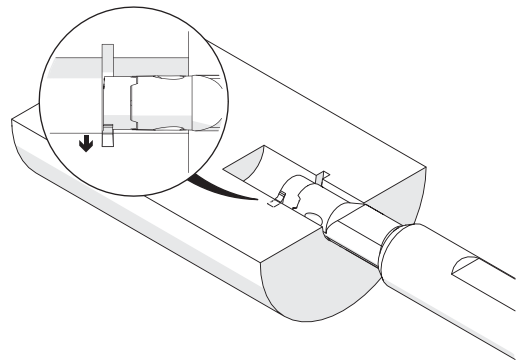
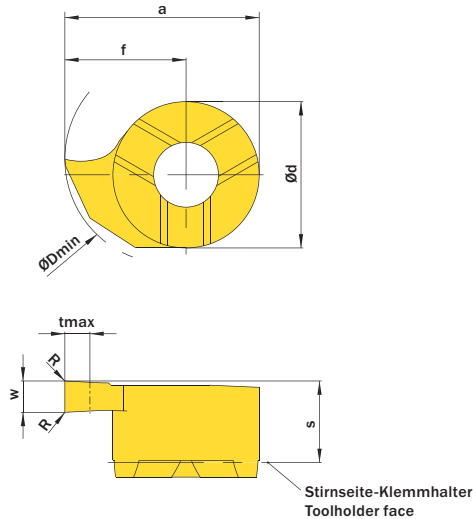
R

Legende
Legend

178

Scan
QR-Code

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



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

0,73	0,7	9,0	D09.0070.00.09 GR/L	R AWF L AWHA	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,2	D09
0,83	0,8	9,0	D09.0080.00.09 GR/L	R AWF L AWG9	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,3	D09
0,93	0,9	9,0	D09.0090.00.09 GR/L	R AWFV L AWG8	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,5	D09
1,0	-	9,0	D09.0100.00.09 GR/L	R AWFU L AWG7	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,2	1,1	9,0	D09.0110.00.09 GR/L	R AWFT L AWG6	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,4	1,3	9,0	D09.0130.00.09 GR/L	R AWFS L AWG5	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,5	-	9,0	D09.0150.00.09 GR/L	R AWFQ L AWG4	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
1,7	1,6	9,0	D09.0160.00.09 GR/L	R AWF P L AWG3	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,0	-	9,0	D09.0200.00.09 GR/L	R AWFN L AWG2	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
2,5	-	9,0	D09.0250.00.09 GR/L	R AWF M L AWG1	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09
3,0	-	9,0	D09.0300.00.09 GR/L	R AWFK L AWG0	G	8,6	6,2	5,5	-	3,6	1,8	D09

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **D09.0200.00.09 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



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

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

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 10,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f 0,02 mm/U	Vc Seite/Page 377
-----------------------	-----------------------------

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
126, 133

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

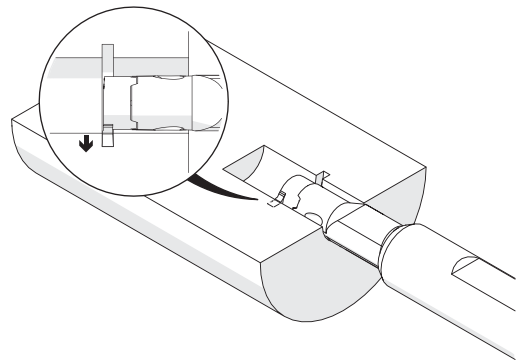
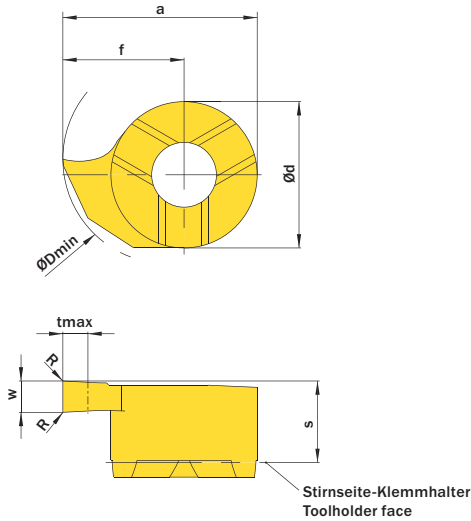
SP

HM

R

Legende
Legend **178**

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



$w^{+0,03}$	Nutnenbreite Nominal width of groove	$\varnothing D_{min}$ (Min. Bohrung) $\varnothing D_{min}$ (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	$\varnothing d$	f	R	S	t _{max}	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!

0,73	0,7	10,0	D10.0070.00.10 GR/L	R AFSU L AAB2	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,2	D10
0,83	0,8	10,0	D10.0080.00.10 GR/L	R AHQS L AGM7	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,3	D10
0,93	0,9	10,0	D10.0090.00.10 GR/L	R AMHS L AG18	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,5	D10
1,0	-	10,0	D10.0100.00.10 GR/L	R AH7V L APDY	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,2	1,1	10,0	D10.0110.00.10 GR/L	R AC8U L ADN2	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,4	1,3	10,0	D10.0130.00.10 GR/L	R ANFZ L AGØG	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,5	-	10,0	D10.0150.00.10 GR/L	R AG47 L AGØK	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
1,7	1,6	10,0	D10.0160.00.10 GR/L	R ANVJ L AJVØ	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,0	-	10,0	D10.0200.00.10 GR/L	R AAGC L APGT	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
2,5	-	10,0	D10.0250.00.10 GR/L	R AKZ9 L AH47	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
3,0	-	10,0	D10.0300.00.10 GR/L	R AJ38 L AKF5	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10
3,18	-	10,0	D10.0318.00.10 GR/L	R AF7U L ABBT	G	9,3	7,0	5,8	-	3,9	1,8	D10

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

■ Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0100.00.10 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .10 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.10 XG R** oder/ or **D10.0156.015.10 XG L**

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
126, 133

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

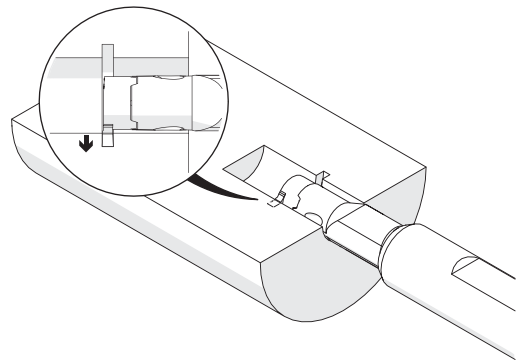
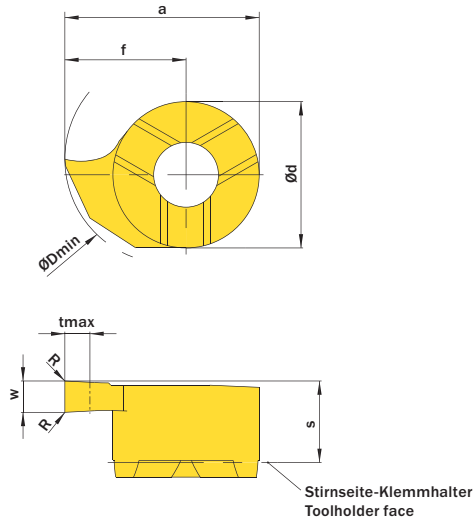
SP
CBN

SP
HM

R

Legende
Legend **178**

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



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

1,0	-	11,0	D10.0100.00.11 GR/L	R AM4Q L AFYT	CBN, G	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
1,5	-	11,0	D10.0150.00.11 GR/L	R AD1W L AJNG	G	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,0	-	11,0	D10.0200.00.11 GR/L	R ANQ9 L AAD7	G	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
2,5	-	11,0	D10.0250.00.11 GR/L	R AFX1 L AM7Q	G	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,0	-	11,0	D10.0300.00.11 GR/L	R AANE L AHDC	G	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10
3,18	-	11,0	D10.0318.00.11 GR/L	R AGWZ L AM7D	G	10,3	7,0	6,8	-	3,9	2,8	D10

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0100.00.11 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .11 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.11 XG R** oder/ or **D10.0156.015.11 XG L**

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 11,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
127, 132

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

SP

HM

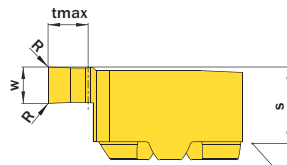
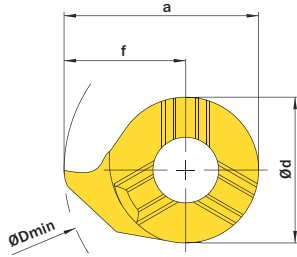
R

Legende
Legend

178

Scan
QR-Code

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



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

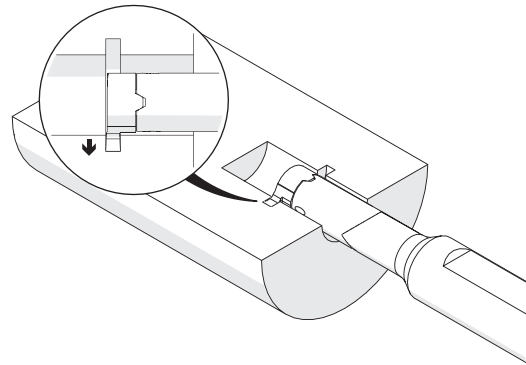


Abbildung zeigt / Drawing shows: D11.0200.00 G R

w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

0,73	0,7	11,0	D11.0070.00 ZR/L	R AP1P L APPC	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,2	D11
0,83	0,8	11,0	D11.0080.00 ZR/L	R AJWD L AAC9	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,3	D11
0,93	0,9	11,0	D11.0090.00 ZR/L	R AJX5 L AFEU	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	1,5	D11
1,0	-	11,0	D11.0100.00 GR/L	R AF27 L AA5C	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,2	1,1	11,0	D11.0110.00 GR/L	R AC49 L APP0	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,4	1,3	11,0	D11.0130.00 GR/L	R ABF3 L ABS9	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,5	-	11,0	D11.0150.00 GR/L	R ADEV L AMGD	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
1,7	1,6	11,0	D11.0160.00 GR/L	R AK4Q L AJUG	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,0	-	11,0	D11.0200.00 GR/L	R AKEC L AP30	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,38	-	11,0	D11.0238.00 GR/L	R ANH9 L AHA0	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
2,5	-	11,0	D11.0250.00 GR/L	R AB6U L AM90	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11
3,0	-	11,0	D11.0300.00 GR/L	R AP3N L AA AF	G	10,7	8,0	6,7	-	4,2	2,3	D11

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **D11.0200.00 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



D11. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D11.0156.015 XG R** oder // **D11.0156.015 XG L**

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 12,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
126, 133

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

SP

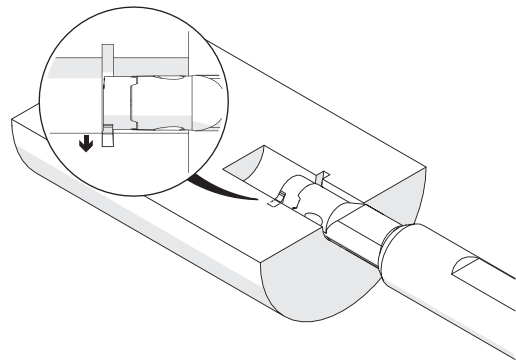
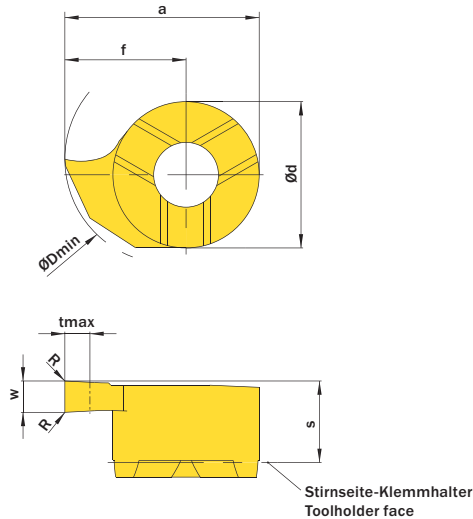
HM

R

Legende
Legend **178**

Scan
QR-Code

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



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

1,0	-	12,0	D10.0100.00.12 GR/L	R AJBX L AMJU	G	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
1,5	-	12,0	D10.0150.00.12 GR/L	R ABE6 L AGJW	G	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10
2,0	-	12,0	D10.0200.00.12 GR/L	R AHWQ L AETB	G	10,9	7,0	7,4	-	3,9	3,4	D10

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0200.00.12 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



D10. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .12 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D10.0156.015.12 XG R** oder/or **D10.0156.015.12 XG L**

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 14,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
128, 133, 137

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

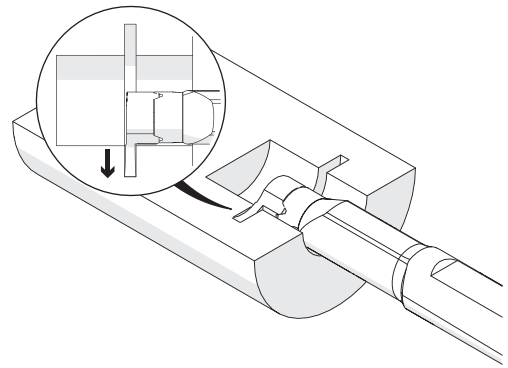
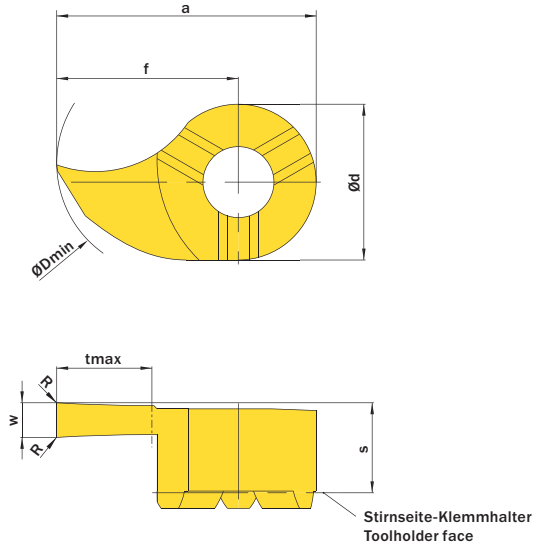
SP

HM

R

Legende
Legend **178**

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



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

0,73	0,7	14,0	D14.0070.00 ZR/L	R AB83 L AMAH	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,2	D14	
0,78	0,78	14,0	D14.0078.00 ZR/L	R AFD3 L AJØC	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	NEU
0,83	0,8	14,0	D14.0080.00 ZR/L	R AF8T L AMXS	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,3	D14	
0,86	0,86	14,0	D14.0086.00 ZR/L	R AJV2 L ADKX	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	NEU
0,93	0,9	14,0	D14.0090.00 ZR/L	R AEAM L ADZA	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	1,5	D14	
1,0	1,0	14,0	D14.0100.00 ZR/L	R APFC L AMY9	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	AKT
1,2	1,1	14,0	D14.0110.00 GR/L	R AK84 L AM81	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	UPD
1,4	1,3	14,0	D14.0130.00 GR/L	R ADGC L AAFB	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
1,5	-	14,0	D14.0150.00 GR/L	R AK6Q L AAJG	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
1,7	1,6	14,0	D14.0160.00 GR/L	R AJTA L AC77	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
2,0	-	14,0	D14.0200.00 GR/L	R AG8N L AMW3	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
2,5	-	14,0	D14.0250.00 GR/L	R AHSS L AA56	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
3,0	-	14,0	D14.0300.00 GR/L	R AFFU L AHHA	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	
3,18	-	14,0	D14.0318.00 GR/L	R AKKN L APJD	G	13,5	9,0	9,0	-	5,2	4,0	D14	

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

|| Bestellbeispiel // Order Example: **D14.0250.00 GR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

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

Grooving





For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

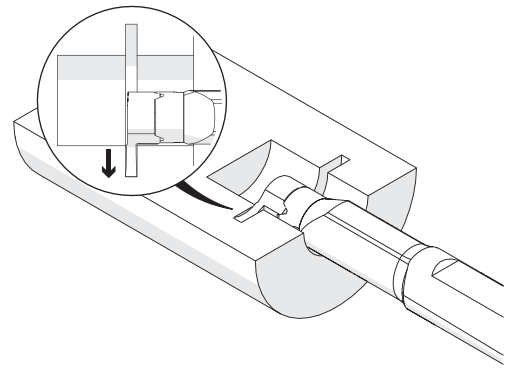
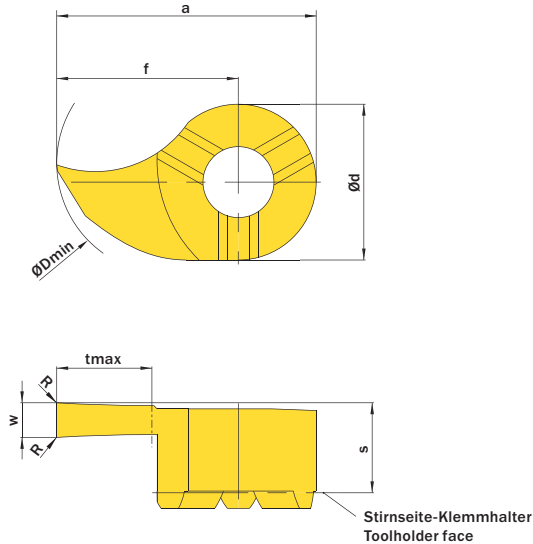
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
128, 133, 137

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144





 Legende **178**
 Legend
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/855



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

1,5	-	16,0	D14.0150.00.16 GR/L	R ANA2 L AG4U	G	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,0	-	16,0	D14.0200.00.16 GR/L	R AAV5 L AKC6	G	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
2,5	-	16,0	D14.0250.00.16 GR/L	R AN8C L AKHJ	G	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14
3,0	-	16,0	D14.0300.00.16 GR/L	R ANWY L ABDA	G	15,0	9,0	10,5	-	5,2	5,5	D14

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.0300.00.16 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .16 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.16 XG R** oder/or **D14.0156.015.16 XG L**

Nutenstechen

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

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 16,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
129, 132

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

SP

HM

R

Legende
Legend **178**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/842

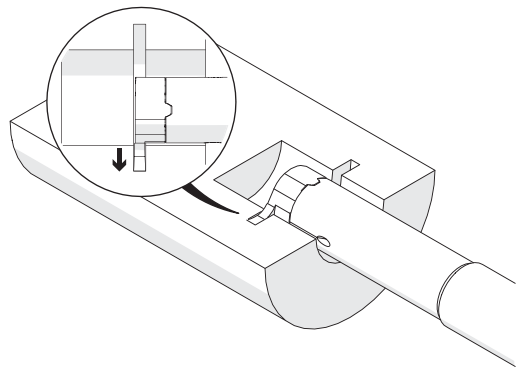
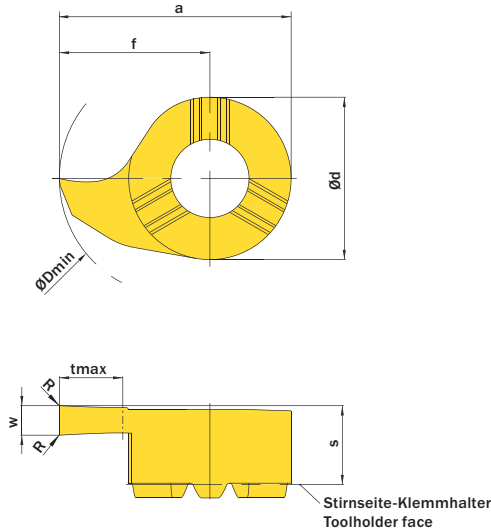


Abbildung zeigt / Drawing shows: D16.0200.00 G R

w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

0,73	0,7	16,0	D16.0070.00 ZR/L	R AF7C L AN2X	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	1,2	D16
0,83	0,8	16,0	D16.0080.00 ZR/L	R AATC L AFUU	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	1,3	D16
0,93	0,9	16,0	D16.0090.00 ZR/L	R ADHV L ABYM	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	1,5	D16
1,2	1,1	16,0	D16.0110.00 GR/L	R AKCH L AGF2	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,4	1,3	16,0	D16.0130.00 GR/L	R AEQ6 L ADJ0	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,5	-	16,0	D16.0150.00 GR/L	R AEX2 L ACK6	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
1,7	1,6	16,0	D16.0160.00 GR/L	R ANNC L AGBT	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,0	-	16,0	D16.0200.00 GR/L	R ACXX L APFT	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
2,5	-	16,0	D16.0250.00 GR/L	R AAMN L AA16	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,0	-	16,0	D16.0300.00 GR/L	R AHSW L AHXD	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
3,5	-	16,0	D16.0350.00 GR/L	R ADH9 L AFEH	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16
4,0	-	16,0	D16.0400.00 GR/L	R ACJ0 L AE9X	G	15,7	11,0	10,2	-	5,4	4,3	D16

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **D16.0200.00 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 17,0 mm.

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 17,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
128, 133, 137

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

SP

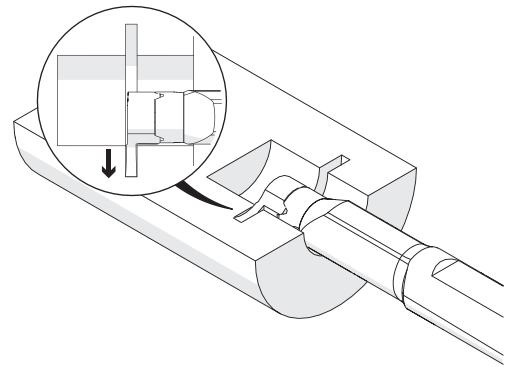
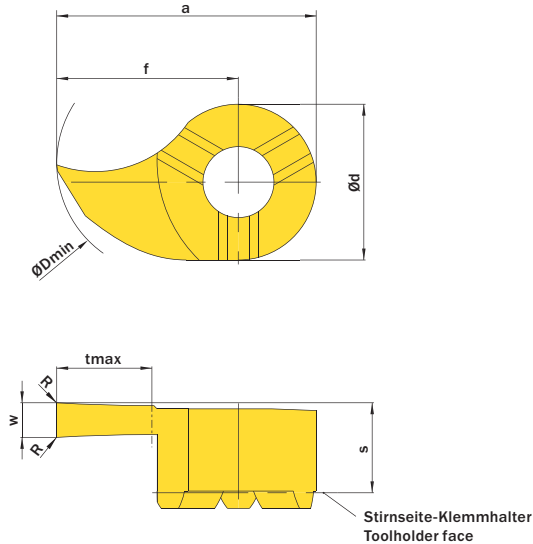
HM

R

Legende
Legend **178**

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/856



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

1,5	-	17,0	D14.0150.00.17 GR/L	R AJDY L APPU	G	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,0	-	17,0	D14.0200.00.17 GR/L	R AB9C L AH3A	G	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
2,5	-	17,0	D14.0250.00.17 GR/L	R ANU2 L AFBS	G	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14
3,0	-	17,0	D14.0300.00.17 GR/L	R AATP L AHW1	G	16,0	9,0	11,5	-	5,2	6,5	D14

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

▶ Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.0250.00.17 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)



D14. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .17 Toleranz // Tolerance R/L
Beispielartikelnummer // Example Part number: **D14.0156.015.17 XG R** oder/ or **D14.0156.015.17 XG L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

Grooving

For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
130, 133

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page
144

SP

HM

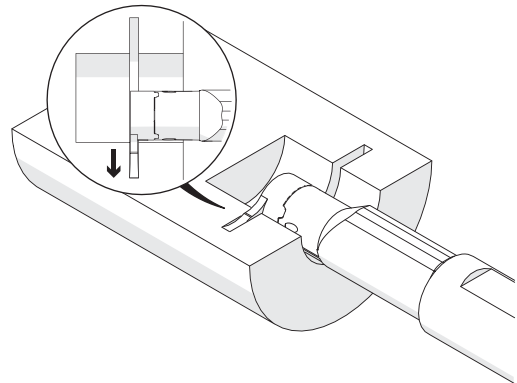
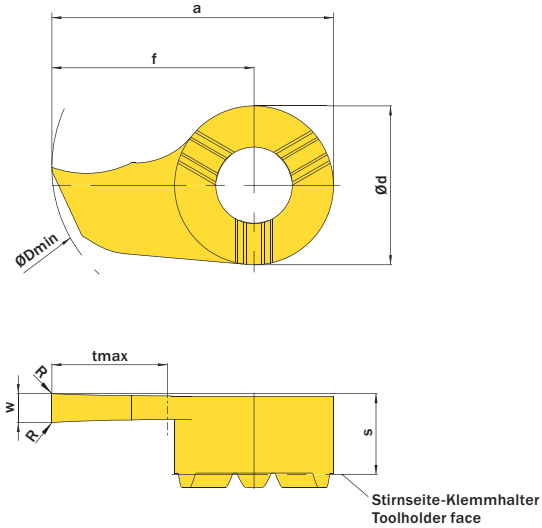
R

Legende
Legend

178

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/843



w ^{+0,03}	Nutenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!											
1,5	-	18,0	D18.0150.00.18 GR/L	R AKZ7 L AM2H	G	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,0	-	18,0	D18.0200.00.18 GR/L	R AJ4W L AJFJ	G	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
2,5	-	18,0	D18.0250.00.18 GR/L	R ADDT L AEK0	G	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,0	-	18,0	D18.0300.00.18 GR/L	R AM20 L ANNX	G	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,18	-	18,0	D18.0318.00.18 GR/L	R AVWC L AVWD	G	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
3,5	-	18,0	D18.0350.00.18 GR/L	R AGY9 L ACQ7	G	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18
4,0	-	18,0	D18.0400.00.18 GR/L	R AC7M L AAVV	G	17,5	11,0	12,0	-	5,6	6,0	D18

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table ▶

Bestellbeispiel // Order Example: **D18.0300.00.18 GR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual | D18. w, 1/100 mm, 4 Stellen/Digits . R, 1/100 mm, 3 Stellen/Digits .18 Toleranz // Tolerance R/L
 Beispielartikelnummer // Example Part number: **D18.0156.015.18 XG R** oder/ or **D18.0156.015.18 XG L**

Nutenstechen

Für allgemeines Nutenstechen und für Sicherungsringnuten.
Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 20,0 mm.

Grooving





For general Grooving as well as for Circlip Ring Grooving.
For use in bores as of minimum bore diameter 20,0 mm.

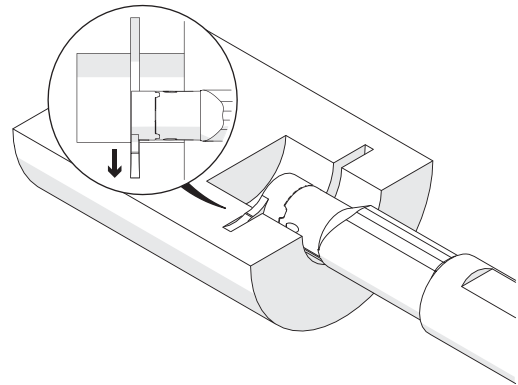
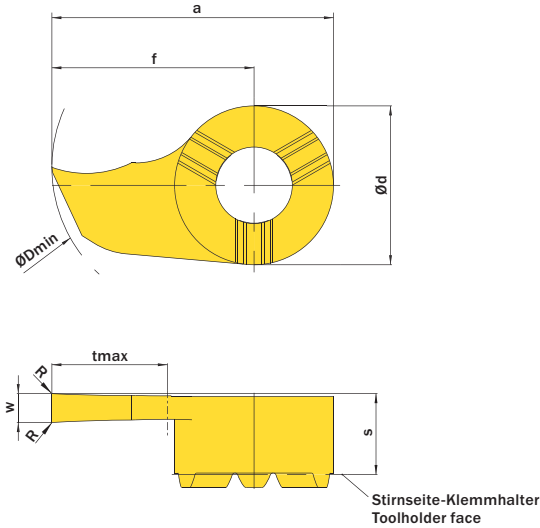
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f **0,02 mm/U** Vc **Seite/Page 377**

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page **130, 133**

Vergleichbare Werkzeuge auf Seite // Similar tools on page **144**





 Legende **178**
 Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit **www.simtek.info/cp/857**



w ^{+0,03}	Nutnenbreite Nominal width of groove	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	R	S	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!

1,5	-	20,0	D18.0150.00.20 GR/L	R AMAQ L AB14	G	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,0	-	20,0	D18.0200.00.20 GR/L	R AM2K L AMM9	G	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
2,5	-	20,0	D18.0250.00.20 GR/L	R ADCV L AABA	G	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,0	-	20,0	D18.0300.00.20 GR/L	R AF2Q L AEJG	G	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
3,5	-	20,0	D18.0350.00.20 GR/L	R AJSF L AEH4	G	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18
4,0	-	20,0	D18.0400.00.20 GR/L	R AMJZ L AEAS	G	19,5	11,0	14,0	-	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order Example: **D18.0300.00.20 GR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Grooving and Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

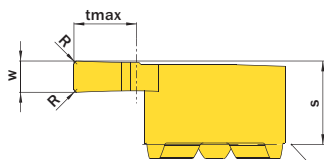
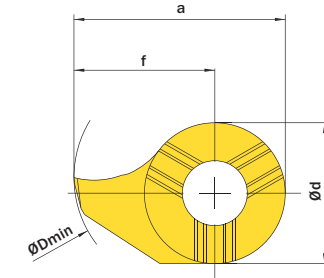
f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
123, 124, 125, 126, 127, 131, 132, 133



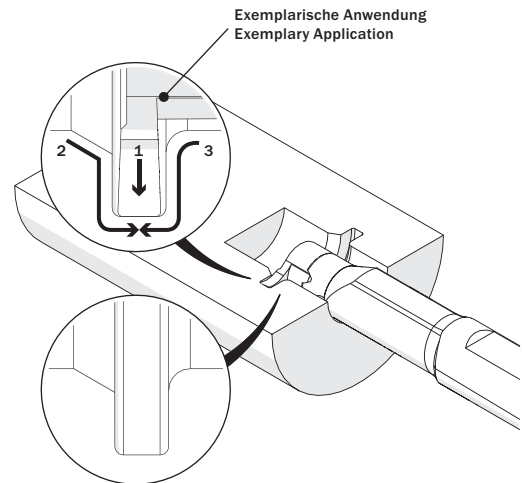
Legende
Legend 178

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/827



Stirnseite Klemhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,8 mm											
1,5	0,2	D07.0150.02.08 NR/L	R AWYH L AXA7	G	7,6	4,8	7,8	5,2	3,7	2,0	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm											
1,5	0,2	D08.0150.02 NR/L	R AECN L AGPE	G	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
2,0	0,2	D08.0200.02 NR/L	R AMEP L AC18	G	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.09 NR/L	R AWF5 L AWHJ	G	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.09 NR/L	R AWF4 L AWHH	G	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	1,8	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm											
1,5	0,2	D09.0150.02.10 NR/L	R AWF3 L AWHG	G	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
2,0	0,2	D09.0200.02.10 NR/L	R AWF2 L AWHF	G	9,6	6,2	10,0	6,5	3,6	2,8	D09
1,5	0,2	D10.0150.02.10 NR/L	R ADUV L AECA	G	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.10 NR/L	R AFBK L AEØM	G	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm											
1,5	0,2	D10.0150.02.11 NR/L	R AC7X L AFDW	G	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.11 NR/L	R AFDH L AFVF	G	10,3	7,0	11,0	6,8	3,9	2,8	D10
1,0	0,2	D11.0100.02 NR/L	R AKQH L AM7Ø	G	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
1,5	0,2	D11.0150.02 NR/L	R AJCU L AHWW	G	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
2,0	0,2	D11.0200.02 NR/L	R AN5N L ANG5	G	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	2,3	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 12,0 mm											
1,5	0,2	D10.0150.02.12 NR/L	R AKG7 L AHN7	G	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10
2,0	0,2	D10.0200.02.12 NR/L	R ANQ8 L APHA	G	10,9	7,0	12,0	7,4	3,9	3,4	D10

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: D11.0200.02 NR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Grooving and Profiling

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
128, 129, 132, 133, 137

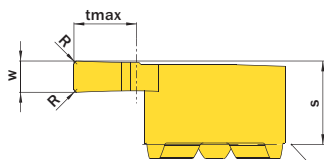
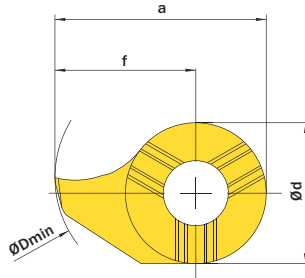
SP

HM

R

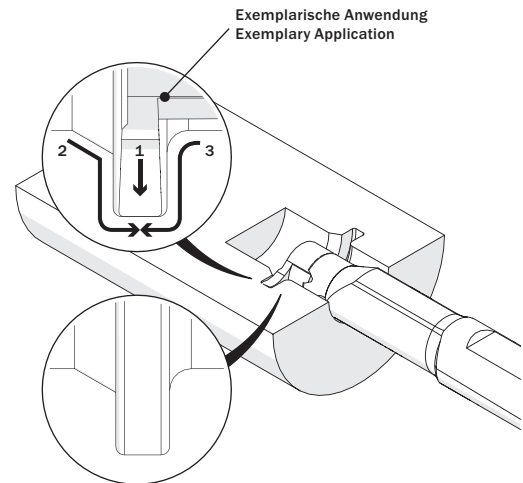
Legende
Legend **178**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/845



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm												
1,5	0,2	D14.0150.02 NR/L	R AAHD	L ABEJ	G	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
1,57	0,2	D14.0157.02 NR/L	R AMQ3	L ABFX	G	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,0	0,2	D14.0200.02 NR/L	R AC2N	L APKA	G	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
2,5	0,2	D14.0250.02 NR/L	R AXZA	L AXZB	G	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
3,18	0,2	D14.0318.02 NR/L	R AKAH	L AK9V	G	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	4,0	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 16,0 mm												
1,5	0,2	D14.0150.02.16 NR/L	R AF0F	L AD21	G	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.16 NR/L	R AMEQ	L ACFH	G	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.16 NR/L	R APQF	L AN8D	G	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.16 NR/L	R AD8X	L ANVS	G	15,0	9,0	16,0	10,5	5,2	5,5	D14
2,0	0,2	D16.0200.02 NR/L	R AHDV	L ANM7	G	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	4,3	D16
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 17,0 mm												
1,5	0,2	D14.0150.02.17 NR/L	R AKT0	L AF42	G	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
2,0	0,2	D14.0200.02.17 NR/L	R ACCZ	L AFWA	G	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
2,5	0,2	D14.0250.02.17 NR/L	R ADHU	L AKNH	G	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14
3,0	0,2	D14.0300.02.17 NR/L	R AEWX	L AFYV	G	16,0	9,0	17,0	11,5	5,2	6,5	D14

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

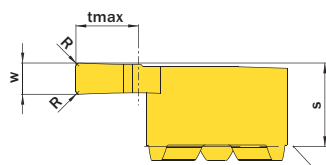
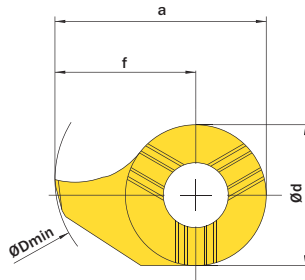
Bestellbeispiel // Order Example: D14.0200.02 NR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Einstecken und Profildrehen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 18,0 mm.

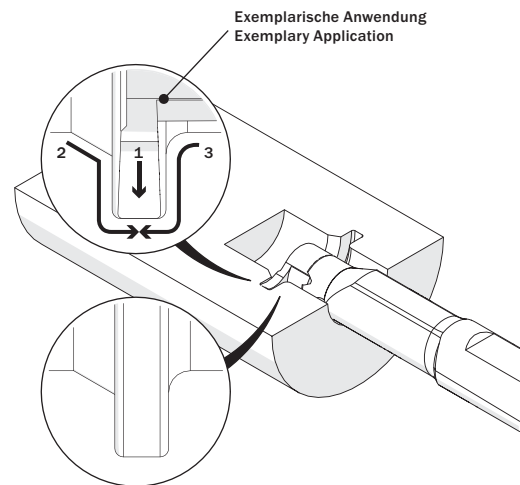
Grooving and Profiling

For use in bores as of minimum bore diameter 18,0 mm.



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0200.02 N R



Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f 0,02 mm/U Vc Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 130, 133



SP
HM
R

Legende
Legend 178



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/1064

w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 18,0 mm														
2,0	0,2	D18.0200.02.18 NR/L	R	AVSQ	L	AVSS	G	17,5	11,0	18,0	14,0	5,6	6,0	D18
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 20,0 mm														
1,5	0,2	D18.0150.02.20 NR/L	R	AAX4	L	AN0H	G	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
2,0	0,2	D18.0200.02.20 NR/L	R	ACXQ	L	AAWK	G	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
2,5	0,2	D18.0250.02.20 NR/L	R	AVVX	L	AVVY	G	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
3,0	0,2	D18.0300.02.20 NR/L	R	AVV6	L	AVV7	G	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
3,18	0,2	D18.0318.02.20 NR/L	R	AVV8	L	AVV9	G	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18
4,0	0,2	D18.0400.02.20 NR/L	R	AVWA	L	AVWB	G	19,5	11,0	20,0	14,0	5,6	8,0	D18

Bestellbeispiel // Order Example: D18.0200.02.20 NR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

simtek individual

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

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
124, 125, 126, 127, 132, 133

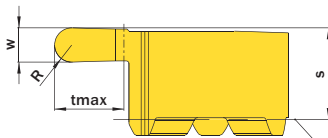
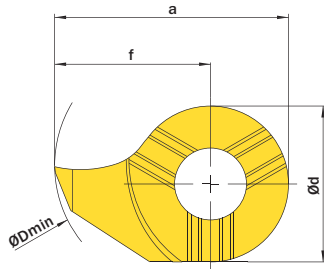
SP

HM

R

Legende
Legend **178**

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/830



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

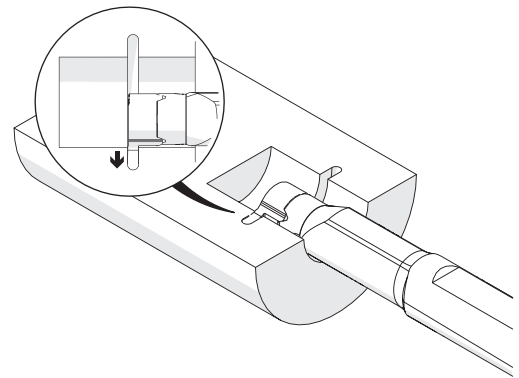


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	s	f	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm												
0,4	0,8	D08.0004.08 VR/L	R AAP2	L AE8B	G	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,6	1,2	D08.0006.12 VR/L	R AHUE	L AF16	G	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
0,9	1,8	D08.0009.18 VR/L	R AMH0	L APZV	G	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
1,0	2,0	D08.0010.20 VR/L	R ADYE	L AEDC	G	7,8	6,0	8,0	3,3	4,8	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm												
0,4	0,8	D09.0004.08.09 VR/L	R AWF2	L AWGW	G	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,6	1,2	D09.0006.12.09 VR/L	R AWF6	L AWGX	G	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
0,9	1,8	D09.0009.18.09 VR/L	R AWFH	L AWGY	G	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
1,0	2,0	D09.0010.20.09 VR/L	R AWFJ	L AWGZ	G	8,6	6,2	9,0	3,5	5,5	1,6	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm												
0,4	0,8	D10.0004.08.10 VR/L	R AD9G	L AECX	G	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,6	1,2	D10.0006.12.10 VR/L	R ABMC	L ANBF	G	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
0,9	1,8	D10.0009.18.10 VR/L	R AC50	L AFQ8	G	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
1,0	2,0	D10.0010.20.10 VR/L	R AAK8	L ABVA	G	9,3	7,0	10,0	3,9	5,8	1,8	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm												
0,4	0,8	D11.0004.08 VR/L	R AJS6	L AGJD	G	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,6	1,2	D11.0006.12 VR/L	R AH9B	L AE6K	G	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,8	1,6	D11.0008.16 VR/L	R AMJP	L AP28	G	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
0,9	1,8	D11.0009.18 VR/L	R APTS	L AA18	G	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,0	2,0	D11.0010.20 VR/L	R AC6N	L ABQC	G	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,2	2,4	D11.0012.24 VR/L	R AF3Y	L AKC8	G	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11
1,5	3,0	D11.0015.30 VR/L	R AFGU	L AKX2	G	10,7	8,0	11,0	4,2	6,7	2,3	D11

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0004.08.10 VR GF25** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GF25 = Schneidstoff // Grade)

Stechen von Vollradiusnuten

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Full Radius Grooving

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

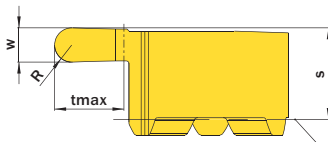
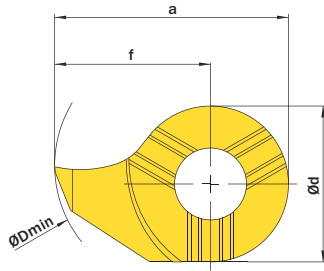
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
128, 129, 130, 132, 133, 137



Legende
Legend 178



Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/846



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

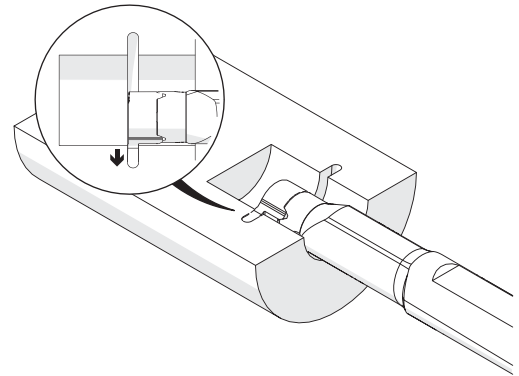


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0010.20 V R

R	w ^{+0,05}	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	s	f	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

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

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm

0,4	0,8	D14.0004.08 VR/L	R AFZD	L AHT8	G	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,6	1,2	D14.0006.12 VR/L	R ADBN	L AHHJ	G	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
0,9	1,8	D14.0009.18 VR/L	R AESX	L AEGW	G	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,0	2,0	D14.0010.20 VR/L	R AGHK	L AJYS	G	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,1	2,2	D14.0011.22 VR/L	R AKS8	L ANBN	G	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14
1,5	3,0	D14.0015.30 VR/L	R AKKQ	L APW7	G	13,5	9,0	14,0	5,3	9,0	4,0	D14

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 16,0 mm

0,8	1,6	D16.0008.16 VR/L	R AFK1	L AM7T	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
0,9	1,8	D16.0009.18 VR/L	R AMCU	L ABQE	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,0	2,0	D16.0010.20 VR/L	R AKNU	L AJWC	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,1	2,2	D16.0011.22 VR/L	R AD51	L ABHK	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,2	2,4	D16.0012.24 VR/L	R AJJS	L APF0	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,5	3,0	D16.0015.30 VR/L	R AJA7	L AE92	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
1,6	3,2	D16.0016.32 VR/L	R AGCX	L AJK3	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16
2,0	4,0	D16.0020.40 VR/L	R APN4	L AHYY	G	15,7	11,0	16,0	5,4	10,2	4,3	D16

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 18,0 mm

0,9	1,8	D18.0009.18.18 VR/L	R AVD9	L AVEA	G	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,1	2,2	D18.0011.22.18 VR/L	R AVEB	L AVEC	G	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,5	3,0	D18.0015.30.18 VR/L	R AVEE	L AVED	CBN, G	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
1,6	3,2	D18.0016.32.18 VR/L	R AV6T	L AV6S	G	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18
2,0	4,0	D18.0020.40.18 VR/L	R AV6U	L AV6V	G	17,5	11,0	18,0	5,6	12,0	6,0	D18

Bestellbeispiel // Order Example: D14.0010.20 VR GN39 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Vorstechen und Fasen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 8,0 mm.

Pre-Part-Off and Chamfering

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
124, 125, 126, 127, 128, 129, 132, 133, 137



SP **HM** **R** Legende Legend 178

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/831

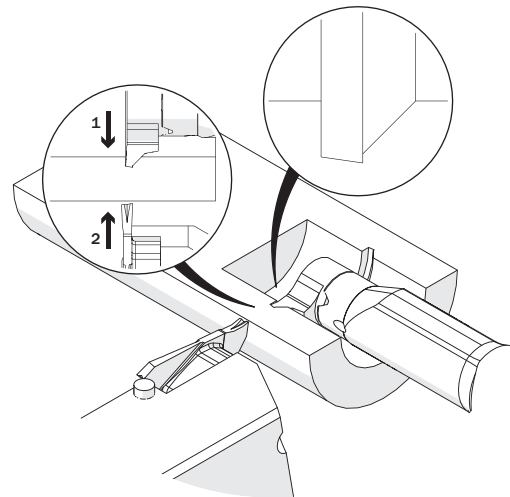
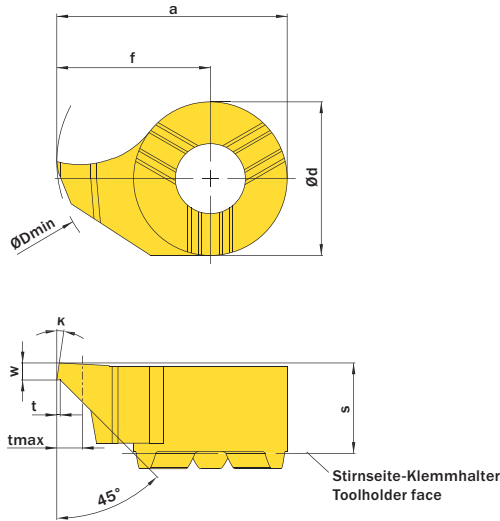


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.0810.00 P R

K	w mm	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	S	t	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm												
8°	1,0	D08.0810.00 PR/L	R AJ7Z L AD30	G	7,8	6,0	8,0	4,8	3,3	0,2	1,0	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm												
8°	1,0	D09.0810.00.09 PR/L	R AWF9 L AWHP	G	8,6	6,2	9,0	5,5	3,6	0,2	1,5	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm												
8°	1,0	D10.0810.00.10 PR/L	R AHZ3 L APNG	G	9,3	7,0	10,0	5,8	3,9	0,2	1,5	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm												
8°	1,0	D11.0810.00 PR/L	R AFDK L AB2C	G	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
8°	1,5	D11.0815.00 PR/L	R AK9Z L AA76	G	10,7	8,0	11,0	6,7	4,2	0,2	1,5	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm												
8°	1,0	D14.0810.00 PR/L	R AH2J L AE1N	G	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
8°	1,5	D14.0815.00 PR/L	R AEQG L AHY9	G	13,5	9,0	14,0	9,0	5,3	0,2	1,5	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 16,0 mm												
8°	1,0	D16.0810.00 PR/L	R AHPB L AADS	G	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16
8°	1,5	D16.0815.00 PR/L	R AAHN L ANXC	G	15,7	11,0	16,0	10,2	5,4	0,2	1,5	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D11.0810.00 PR 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
Anhang Appendix

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete Thread Profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

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

Vc
Seite/Page 377

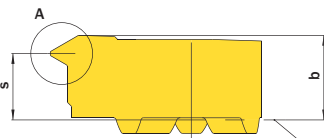
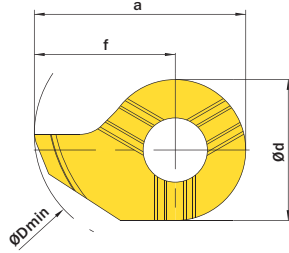
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
125, 126, 127, 132, 133



SP
HM
R

Legende
Legend **178**

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



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Detail A (5 : 1)

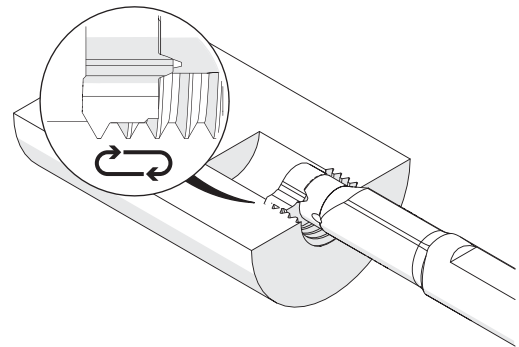
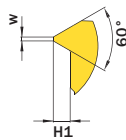


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.02 MR

H1	Steigung (von Pitch (as of))	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm												
0,27	0,5	D09.0205.02.09 MR/L	R AWGT L	AWH6 G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,25	0,06	D09
0,54	1,0	D09.0510.02.09 MR/L	R AWGS L	AWH5 G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
0,81	1,5	D09.0815.02.09 MR/L	R AWGQ L	AWH4 G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
0,95	1,75	D09.0917.02.09 MR/L	R AWGP L	AWH3 G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,7	0,2	D09
1,08	2,0	D09.1020.02.09 MR/L	R AWGN L	AWH2 G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,25	D09
1,35	2,5	D09.1325.02.09 MR/L	R AWGM L	AWH1 G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,31	D09
1,62	3,0	D09.1630.02.09 MR/L	R AWGK L	AWH0 G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,2	0,37	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm												
0,27	0,5	D10.0205.02.10 MR/L	R ANVA L	ADJC G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
0,54	1,0	D10.0510.02.10 MR/L	R ANP1 L	ADAV G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
0,81	1,5	D10.0815.02.10 MR/L	R AM2E L	AA2U G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
0,95	1,75	D10.0917.02.10 MR/L	R AD6Z L	ABYB G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
1,08	2,0	D10.1020.02.10 MR/L	R AADQ L	AKFM G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
1,35	2,5	D10.1325.02.10 MR/L	R AAG5 L	AMY3 G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
1,62	3,0	D10.1630.02.10 MR/L	R AJXD L	AKWA G	9,3	4,0	7,0	10,0	5,8	2,5	0,37	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm												
0,54	1,0	D11.0510.02 MR/L	R AJ3B L	AF7P G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
0,81	1,5	D11.0815.02 MR/L	R AESU L	APF7 G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,3	0,18	D11
1,08	2,0	D11.1020.02 MR/L	R AF4G L	ACVY G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
1,35	2,5	D11.1325.02 MR/L	R AN9M L	ACTN G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,95	0,31	D11
1,62	3,0	D11.1630.02 MR/L	R AKVC L	AJZG G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,37	D11

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D11.1020.02 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, Metric ISO Full Profile

For a complete Thread Profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
128, 129, 132, 133, 137

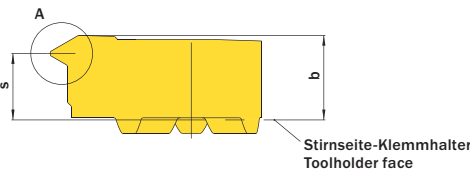
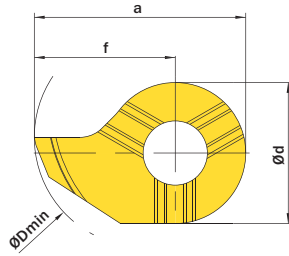
SP

HM

R

Legende Legend **178**

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



Detail A (5 : 1)

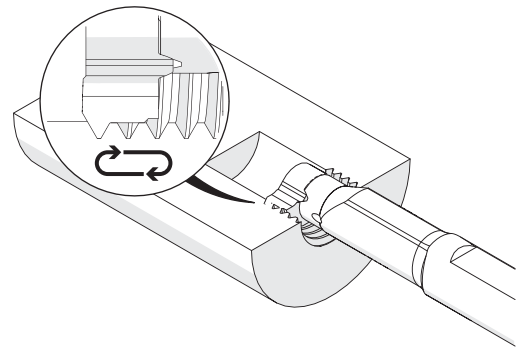
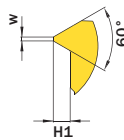


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.02 MR

H1	Steigung (von Pitch (as of))	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	s	w	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) = 14,0 mm													
0,27	0,5	D14.0205.02 MR/L	R AG11	L AAM6	G	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,8	0,06	D14
0,54	1,0	D14.0510.02 MR/L	R AGVA	L AN3Z	G	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,7	0,12	D14
0,81	1,5	D14.0815.02 MR/L	R AAPD	L AHEZ	G	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
1,08	2,0	D14.1020.02 MR/L	R ABSD	L AMJS	G	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	4,2	0,25	D14
1,35	2,5	D14.1325.02 MR/L	R AFMØ	L APW6	G	13,5	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 16,0 mm													
0,54	1,0	D16.0510.02 MR/L	R ACØ7	L ACXP	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
0,81	1,5	D16.0815.02 MR/L	R ADSQ	L AGTH	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
1,08	2,0	D16.1020.02 MR/L	R AHC8	L ANXE	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,05	0,25	D16
1,35	2,5	D16.1325.02 MR/L	R AMW1	L AG5U	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,2	0,31	D16
1,62	3,0	D16.1630.02 MR/L	R AKHY	L AN34	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	4,0	0,37	D16
1,89	3,5	D16.1835.02 MR/L	R AANW	L AG41	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,43	D16
2,16	4,0	D16.2140.02 MR/L	R AD32	L AEED	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	0,5	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D16.1630.02 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc Seite/Page 377
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page 123, 124, 125, 126, 131, 132, 133
Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes T01 (Seite/Page 177)

Gewindedrehen, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

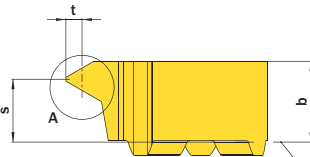
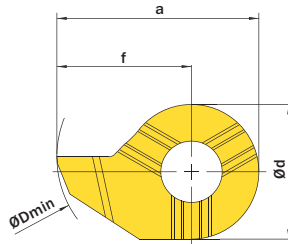
Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

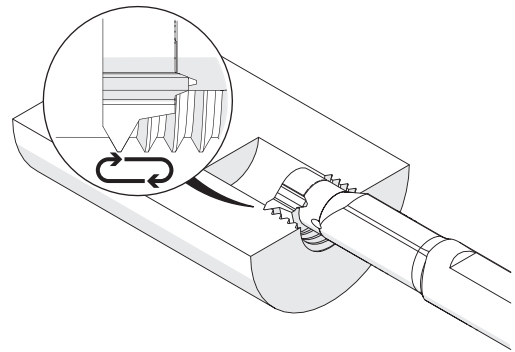
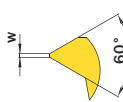


SP **HM** **R** Legende Legend **178**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/822



Detail A (5 : 1)



Stirnseite Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 7,0 mm														
0,5	0,75	D07.MT05.01.07 MR/L	R AU57	L AXBC	G	6,55	0,43	3,3	4,8	7,0	4,15	2,9	0,06	D07
1,0	1,25	D07.MT10.01.07 MR/L	R AU59	L AXBD	G	6,2	0,7	3,3	4,8	7,0	3,8	2,7	0,12	D07
1,5	1,75	D07.MT15.01.07 MR/L	R AU58	L AXBE	G	6,55	0,95	3,3	4,8	7,0	4,15	2,5	0,18	D07
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 8,0 mm														
0,5	0,75	D08.0205.01 MR/L	R ANP8	L AEEG	G	7,8	0,43	3,5	6,0	8,0	4,8	2,95	0,06	D08
1,0	1,25	D08.0510.01 MR/L	R AG0B	L AC5F	G	7,8	0,7	3,5	6,0	8,0	4,8	2,7	0,12	D08
1,5	1,75	D08.0815.01 MR/L	R AB62	L ACGW	G	7,8	0,95	3,5	6,0	8,0	4,8	2,25	0,18	D08
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 9,0 mm														
0,5	0,75	D09.0205.01.09 MR/L	R AWGG	L AWHX	G	8,6	0,27	3,55	6,2	9,0	5,5	3,2	0,06	D09
1,0	1,25	D09.0510.01.09 MR/L	R AWGF	L AWHW	G	8,6	0,54	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,12	D09
1,5	1,75	D09.0815.01.09 MR/L	R AWGE	L AWHV	G	8,6	0,81	3,55	6,2	9,0	5,5	2,8	0,18	D09
1,75	2,0	D09.0917.01.09 MR/L	R AWGD	L AWHU	G	8,6	0,95	3,55	6,2	9,0	5,5	2,6	0,2	D09
2,0	2,5	D09.1020.01.09 MR/L	R AWGC	L AWHT	G	8,6	1,08	3,55	6,2	9,0	5,5	2,5	0,25	D09
2,5	3,0	D09.1325.01.09 MR/L	R AWGB	L AWH5	G	8,6	1,35	3,55	6,2	9,0	5,5	2,1	0,31	D09
3,0	3,5	D09.1630.01.09 MR/L	R AWGA	L AWHQ	G	8,6	1,62	3,55	6,2	9,0	5,5	1,9	0,37	D09
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm														
0,5	0,75	D10.0205.01.10 MR/L	R AMAT	L AGSC	G	9,3	0,27	4,0	7,0	10,0	5,8	3,4	0,06	D10
1,0	1,25	D10.0510.01.10 MR/L	R ADPE	L AC1S	G	9,3	0,54	4,0	7,0	10,0	5,8	3,2	0,12	D10
1,5	1,75	D10.0815.01.10 MR/L	R AKN5	L AGUX	G	9,3	0,81	4,0	7,0	10,0	5,8	3,0	0,18	D10
1,75	2,0	D10.0917.01.10 MR/L	R AEBW	L AFX7	G	9,3	0,95	4,0	7,0	10,0	5,8	2,9	0,21	D10
2,0	2,5	D10.1020.01.10 MR/L	R ACUA	L AKXX	G	9,3	1,08	4,0	7,0	10,0	5,8	2,75	0,25	D10
2,5	3,0	D10.1325.01.10 MR/L	R AMF8	L AN76	G	9,3	1,35	4,0	7,0	10,0	5,8	2,55	0,31	D10
3,0	3,5	D10.1630.01.10 MR/L	R AH96	L ACJE	G	9,3	1,62	4,0	7,0	10,0	5,8	2,4	0,37	D10

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

Fortgesetzte Tabelle
Continued Table

Bestellbeispiel // Order Example: **D08.0815.01 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, Metrisches ISO Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für verschiedene Steigungen.

Threading, Metric ISO Partial Profile

Multi-Purpose Tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
127, 128, 129, 132, 133, 137

SP

HM

R

Legende
Legend **178**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/881

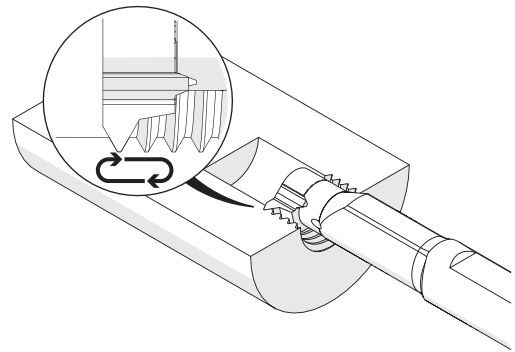
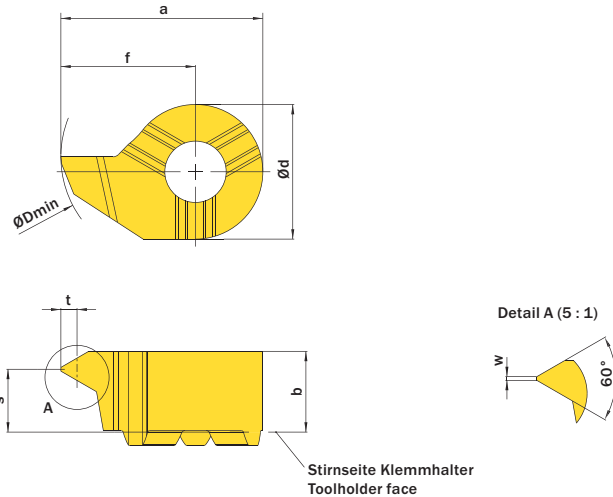


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1020.01 M R

Steigung (von) Pitch (as of)	Steigung (bis) Pitch (up to)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	t	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	S	w	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!

▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm													
0,5	0,75	D11.0205.01 MR/L	R AJEC L ANKC	G	10,7	0,41	4,3	8,0	11,0	6,7	3,75	0,06	D11
1,0	1,25	D11.0510.01 MR/L	R ABSH L ACPA	G	10,7	0,55	4,3	8,0	11,0	6,7	3,6	0,12	D11
1,5	1,75	D11.0815.01 MR/L	R AGA9 L AC8F	G	10,7	0,81	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,18	D11
2,0	2,5	D11.1020.01 MR/L	R AJ8F L AGUB	G	10,7	1,08	4,3	8,0	11,0	6,7	2,9	0,25	D11
2,5	3,0	D11.1325.01 MR/L	R AFSG L AMNB	G	10,7	1,35	4,3	8,0	11,0	6,7	3,0	0,31	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm													
1,0	1,25	D14.0510.01 MR/L	R AAYN L AJ9C	G	13,5	0,55	5,4	9,0	14,0	9,0	4,6	0,12	D14
1,5	1,75	D14.0815.01 MR/L	R AM9F L ADYM	G	13,5	0,81	5,4	9,0	14,0	9,0	4,3	0,18	D14
2,0	2,5	D14.1020.01 MR/L	R AEQN L AA41	G	13,5	1,08	5,4	9,0	14,0	9,0	3,9	0,25	D14
2,5	3,0	D14.1325.01 MR/L	R APM1 L AEX9	G	13,5	1,35	5,4	9,0	14,0	9,0	3,65	0,31	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 16,0 mm													
1,0	1,25	D16.0510.01 MR/L	R AFMB L ACG7	G	15,7	0,55	5,5	11,0	16,0	10,2	4,8	0,12	D16
1,5	1,75	D16.0815.01 MR/L	R AFAG L ANF1	G	15,7	0,81	5,5	11,0	16,0	10,2	4,3	0,18	D16
2,0	2,5	D16.1020.01 MR/L	R AG9J L AJDQ	G	15,7	1,08	5,5	11,0	16,0	10,2	3,9	0,25	D16
2,5	3,0	D16.1325.01 MR/L	R AKYZ L AGDW	G	15,7	1,35	5,5	11,0	16,0	10,2	3,7	0,31	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D11.0815.01 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

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

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

Gewindedrehen, Trapezgewinde, Teilprofil

Teilprofil für Trapez-Gewinde.

Threading, Trapezoidal Partial Profile

Partial Profile for internal Trapezoidal-Thread.

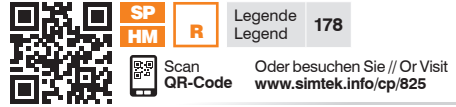
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18

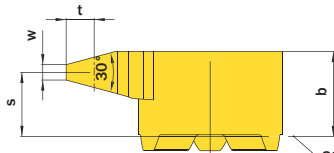
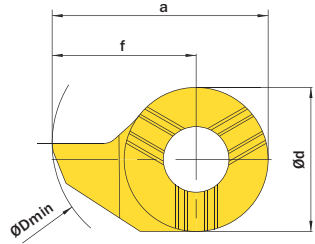
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method
Flankenzustellung // Flank Infeed

Vc
Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
125, 126, 127, 128, 129, 132, 133, 137



Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/825



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

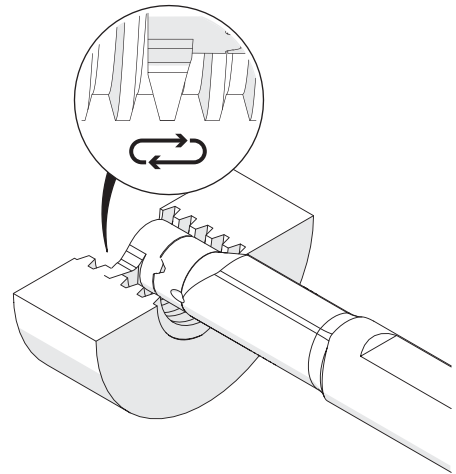


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1730.01 MR

Ab Gewindegröße As of Thread size	t	Steigung (von) Pitch (as of)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Ab Gewindegröße // As of Thread size = 10,0													
10,0	0,9	1,5	D09.TR15.01.09 MR/L	R AWF1 L AWHE	G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	3,0	0,47	D09
10,0	0,9	1,5	D10.TR15.01.10 MR/L	R ASBH L ASBG	G	9,3	3,95	7,0	10,0	5,8	3,32	0,47	D10
10,0	1,25	2,0	D10.TR20.01.10 MR/L	R ASBK L ASBJ	G	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,91	0,6	D10
▼ Ab Gewindegröße // As of Thread size = 11,0													
11,0	1,25	2,0	D09.TR20.01.09 MR/L	R AWF0 L AWHD	G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,85	0,6	D09
11,0	0,9	1,5	D11.1015.01 MR/L	R AA9G L AAQ0	G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,7	0,47	D11
11,0	1,25	2,0	D11.1220.01 MR/L	R AF6J L AH27	G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,5	0,6	D11
▼ Ab Gewindegröße // As of Thread size = 12,0													
12,0	1,75	3,0	D09.TR30.01.09 MR/L	R AWFZ L AWHC	G	8,6	3,55	6,2	9,0	5,5	2,25	0,96	D09
12,0	1,75	3,0	D10.TR30.01.10 MR/L	R ASBN L ASBM	G	9,3	3,7	7,0	10,0	5,8	2,57	0,96	D10
12,0	1,75	3,0	D11.1730.01 MR/L	R AP1Y L AMT5	G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	3,2	0,96	D11
▼ Ab Gewindegröße // As of Thread size = 14,0													
14,0	2,25	4,0	D09.TR40.01.10 MR/L	R AWFY L AWHB	G	9,6	3,55	6,2	10,0	6,5	2,25	1,33	D09
14,0	1,25	2,0	D14.1220.01 MR/L	R AD11 L AFN9	G	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,3	0,6	D14
14,0	1,75	3,0	D14.1730.01 MR/L	R AMAN L ANQF	G	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	0,96	D14
▼ Ab Gewindegröße // As of Thread size = 16,0													
16,0	2,25	4,0	D10.TR40.01.11 MR/L	R ASBQ L ASBP	G	10,2	3,7	7,0	10,0	6,7	2,14	1,33	D10
16,0	2,25	4,0	D11.2240.01 MR/L	R ANXG L AFT8	G	10,7	3,95	8,0	11,0	6,7	2,6	1,33	D11
16,0	2,25	4,0	D14.2240.01 MR/L	R AGYM L AKD9	G	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	4,0	1,33	D14
16,0	1,25	2,0	D16.1220.01 MR/L	R AGNW L AAX2	G	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,5	0,6	D16
16,0	1,75	3,0	D16.1730.01 MR/L	R AG99 L AM5S	G	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,3	0,96	D16
16,0	2,25	4,0	D16.2240.01 MR/L	R ANBP L ACCX	G	15,2	5,5	11,0	16,0	9,7	4,0	1,33	D16
▼ Ab Gewindegröße // As of Thread size = 24,0													
24,0	2,75	5,0	D14.2750.01 MR/L	R AJ51 L AA01	G	13,5	5,3	9,0	14,0	9,0	3,55	1,69	D14
24,0	2,75	5,0	D16.2750.01 MR/L	R APG1 L ANCP	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,6	1,69	D16
▼ Ab Gewindegröße // As of Thread size = 32,0													
32,0	3,5	6,0	D16.3560.01 MR/L	R AEJX L APZ5	G	15,7	5,5	11,0	16,0	10,2	3,3	1,92	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.2240.01 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, BSW/BSF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, BSW/BSF Full Profile

For a complete Thread Profile with correct depth, top radius and bottom radius.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
126, 127, 128, 129, 132, 133, 137

SP
HM

R

Legende
Legend **178**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/821

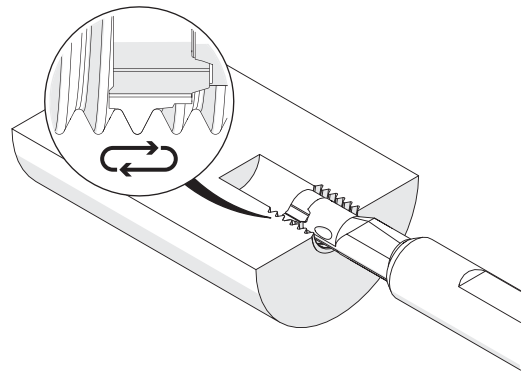
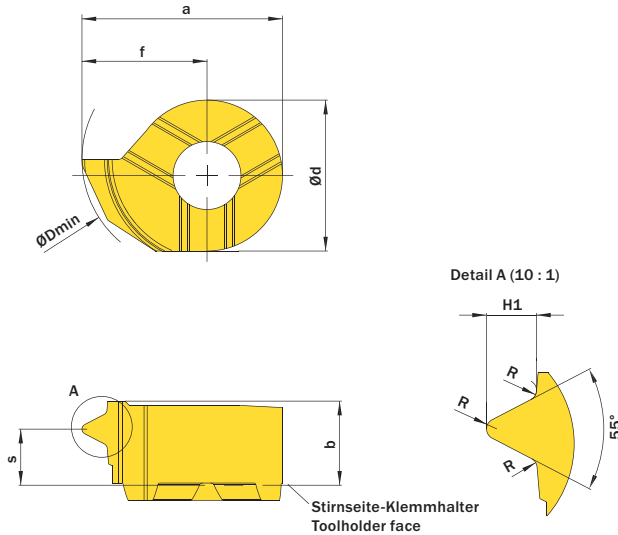


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.1118.14.10 M R

H1	Steigung (von) Pitch (as of)	Gang/Zoll Threads/inch	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	f	R	S	Connectcode www.simtek.eu/code
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 10,0 mm													
0,85	1,337	19	D10.0813.19.10 MR/L	R AF1V L AD9V	G	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,18	2,8	D10
1,16	1,814	14	D10.1118.14.10 MR/L	R APMJ L ADU8	G	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,24	2,6	D10
1,48	2,309	11	D10.1423.11.10 MR/L	R AFYX L APUK	G	9,3	3,8	7,0	10,0	5,8	0,31	2,3	D10
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 11,0 mm													
0,85	1,337	19	D11.0813.19 MR/L	R AMMN L AKQV	G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,18	2,7	D11
1,16	1,814	14	D11.1118.14 MR/L	R AGJS L AB2A	G	10,7	4,3	8,0	11,0	6,7	0,24	3,0	D11
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 14,0 mm													
0,85	1,337	19	D14.0813.19 MR/L	R ANYF L AGT5	G	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	0,18	3,8	D14
1,16	1,814	14	D14.1118.14 MR/L	R AGGU L APH5	G	13,5	5,35	9,0	14,0	9,0	0,24	3,6	D14
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (Min. Bore) = 16,0 mm													
1,16	1,814	14	D16.1118.14 MR/L	R AGFF L ABXY	G	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,24	3,9	D16
1,48	2,309	11	D16.1423.11 MR/L	R AMQC L AKAB	G	15,7	5,4	11,0	16,0	10,2	0,31	3,5	D16

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.0813.19.10 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
Anhang Appendix

Gewindedrehen, ACME / STUB-ACME, Teilprofil

Teilprofil für ACME und STUB-ACME-Gewinde.

Threading, ACME / STUB-ACME, Partial Profile

Partial Profile for internal ACME and STUB-ACME-Thread.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
12 - 18

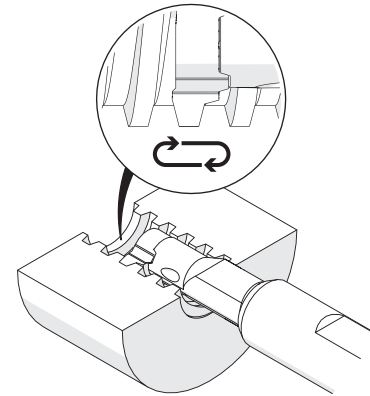
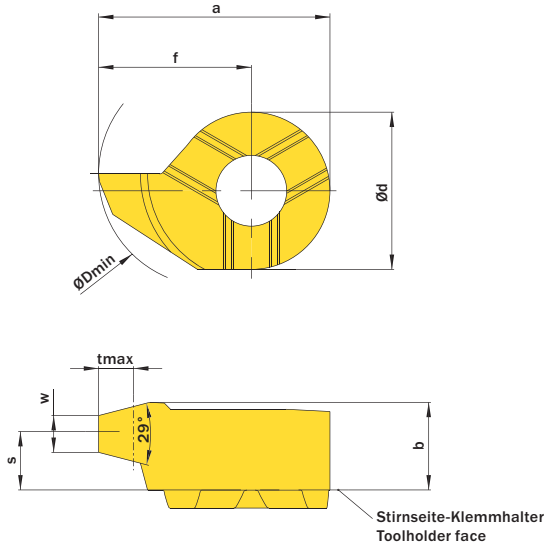
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method
Flankenzustellung // Flank Infeed

Vc
Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
126, 127, 132, 133



SP **HM** **R** Legende Legend **178**
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/820



Gang/Zoll Threads/inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Gewindetyp	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	f	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	tmax	Connectcode www.simtek.eu/ccode
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 10														
10	10,0	STUB-ACME	D10.SA10.01.10 MR/L	R AGDD L AFWG	G	9,3	3,9	7,0	5,8	2,54	2,9	0,94	1,19	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 5														
5	10,0	STUB-ACME	D10.SA05.01.10 MR/L	R AFAM L AE4B	G	9,3	3,72	7,0	5,8	5,08	1,95	2,01	2,04	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 6														
6	11,0	ACME	D10.AC06.01.11 MR/L	R AEAB L AJ18	G	10,3	3,9	7,0	6,8	4,233	2,3	1,43	2,63	D10
6	10,0	STUB-ACME	D10.SA06.01.10 MR/L	R AK49 L AGC9	G	9,3	3,85	7,0	5,8	4,233	2,35	1,65	1,76	D10
6	11,0	ACME	D11.AC06.01 MR/L	R AKTH L ATV6	G	10,7	3,95	8,0	6,7	4,233	2,5	1,43	2,39	D11
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 8														
8	11,0	ACME	D10.AC08.01.11 MR/L	R AJCF L AHZU	G	10,3	3,9	7,0	6,8	3,175	2,65	1,04	2,1	D10
8	10,0	STUB-ACME	D10.SA08.01.10 MR/L	R AB7E L AF6Z	G	9,3	3,72	7,0	5,8	3,175	2,3	1,21	1,41	D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.SA08.01.10 MR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Gewindedrehen, NPT Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, NPT Full Profile

For a complete Thread Profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. Infeed method Flankenzustellung // Flank Infeed
Vc Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
126, 133

SP

HM

R

Legende
Legend **178**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/824

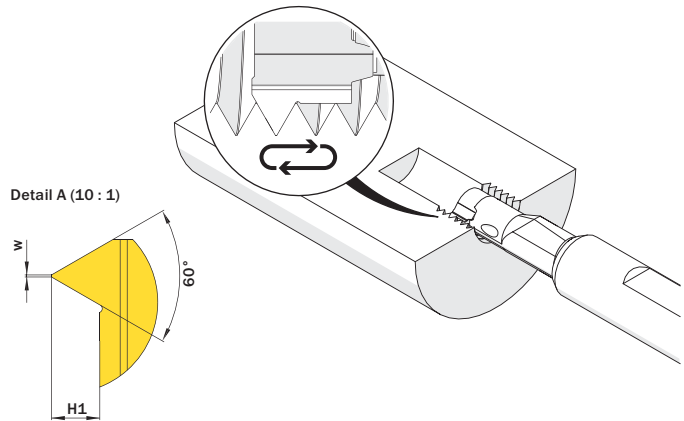
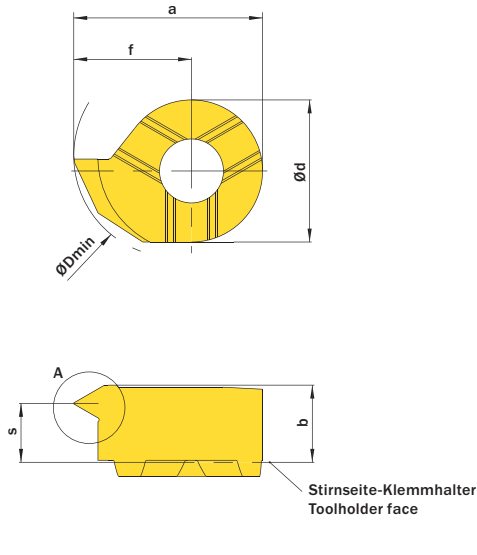


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.NP18.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/inch	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	Ød	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	s	w	Connectcode www.simtek.eu/code
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 14													
14	10,0	D10.NP14.02.10 MR/L	R AHTH L AHKY	G	9,3	3,8	7,0	5,8	1,48	1,814	2,7	0,07	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 18													
18	10,0	D10.NP18.02.10 MR/L	R AMWT L ACWX	G	9,3	3,8	7,0	5,8	1,19	1,411	2,9	0,05	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 27													
27	10,0	D10.NP27.02.10 MR/L	R ABKW L ADBW	G	9,3	3,8	7,0	5,8	0,8	0,941	3,2	0,04	D10

Bestellbeispiel // Order Example: **D10.NP18.02.10 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
Anhang Appendix

Gewindedrehen, UNC/UNF Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit erforderlicher Tiefe.

Threading, UNC/UNF Full Profile

For a complete Thread Profile with correct depth.

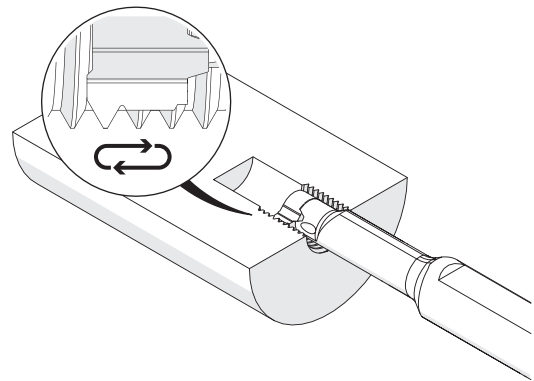
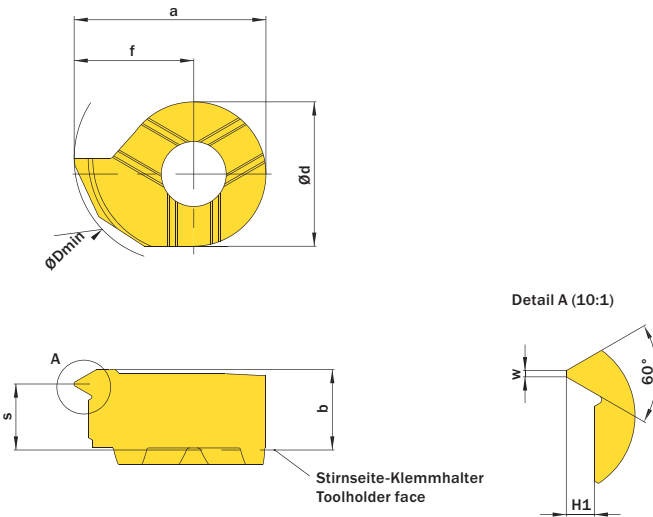


Abbildung zeigt / Drawing shows: D10.UN20.02.10 MR

Gang/Zoll Threads/inch	\varnothing Dmin (Min. Bohrung) \varnothing Dmin (Min. Bore)	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	b	$\varnothing d$	f	H1	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 10													
10	10,0	D10.UN10.02.10 MR/L	R AS8U L AS8T	G	9,3	3,9	7,0	5,8	1,37	2,54	2,7	0,31	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 14													
14	10,0	D10.UN14.02.10 MR/L	R AMKN L AMWU	G	9,3	3,9	7,0	5,8	0,98	1,81	3,2	0,22	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 16													
16	10,0	D10.UN16.02.10 MR/L	R ADTY L AG2V	G	9,3	3,9	7,0	5,8	0,86	1,59	3,1	0,19	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 18													
18	10,0	D10.UN18.02.10 MR/L	R AC8W L AFWF	G	9,3	3,9	7,0	5,8	0,76	1,41	3,2	0,18	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 20													
20	10,0	D10.UN20.02.10 MR/L	R AJ7T L AJ58	G	9,3	3,9	7,0	5,8	0,68	1,27	3,2	0,15	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 24													
24	10,0	D10.UN24.02.10 MR/L	R AAB4 L AKGC	G	9,3	3,9	7,0	5,8	0,57	1,06	3,3	0,13	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 28													
28	10,0	D10.UN28.02.10 MR/L	R AF3V L AMB5	G	9,3	3,9	7,0	5,8	0,49	0,91	3,4	0,11	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 32													
32	10,0	D10.UN32.02.10 MR/L	R AB0Q L AHY0	G	9,3	3,9	7,0	5,8	0,42	0,79	3,4	0,1	D10
▼ Gang/Zoll // Threads/inch = 8													
8	10,0	D10.UN08.02.10 MR/L	R AS8Y L AS8X	G	9,3	3,9	7,0	5,8	1,71	3,175	2,5	0,39	D10

Bestellbeispiel // Order Example: D10.UN20.02.10 MR GT45 (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes
10 - 16

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

Vc
Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
126, 133



SP
HM
R

Legende
Legend 178



Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/826

Axialeinstiche in Bohrungen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
134, 135, 136

SP

HM

R

Legende
Legend 178

Scan
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/818

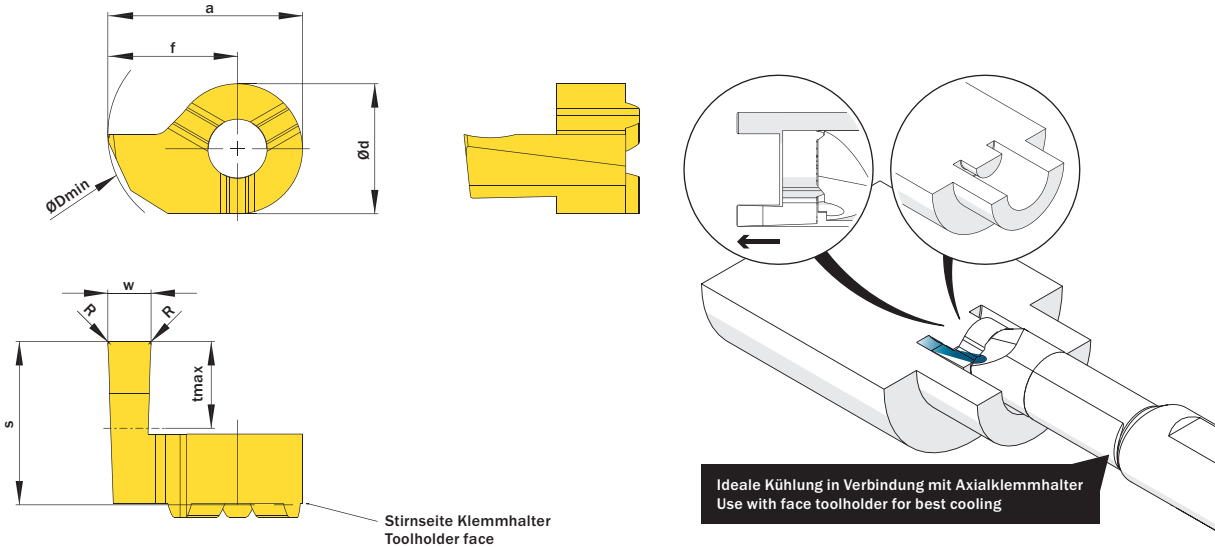


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1430.62 A R

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm		
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	-	1,5	D14.1410.00 AR/L	R AB03	L AJC4	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,17	-	1,5	D14.1411.00 AR/L	R AA1G	L AGEN	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm												
14,0	1,5	0,2	2,5	D14.1415.02 AR/L	R AET8	L ABZX	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	1,6	0,2	2,5	D14.1416.02 AR/L	R AC9S	L AGVC	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm												
14,0	2,0	0,2	3,0	D14.1420.02 AR/L	R AKZS	L AG57	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,39	0,2	3,0	D14.1424.02 AR/L	R AF82	L AHNH	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	0,2	3,0	D14.1425.02 AR/L	R AMKF	L AJN5	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	3,0	D14.1430.02 AR/L	R ABPP	L AMDG	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,18	0,2	3,0	D14.1432.02 AR/L	R AHGE	L AMA5	G	13,5	9,0	9,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm												
14,0	2,0	0,2	5,0	D14.1420.52 AR/L	R AGV5	L AATA	G	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,39	0,2	5,0	D14.1424.52 AR/L	R AF3H	L AMMD	G	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	0,2	5,0	D14.1425.52 AR/L	R ACQN	L AGFZ	G	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	0,2	5,0	D14.1430.52 AR/L	R AKV7	L AJKK	G	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,18	0,2	5,0	D14.1432.52 AR/L	R AGHH	L ANZK	G	13,5	9,0	9,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 6,0 mm												
14,0	3,0	0,2	6,0	D14.1430.62 AR	AGU2		G	13,5	9,0	9,0	11,3	D14.A.R
▼ tmax = 10,0 mm												
18,0	3,0	0,2	10,0	D18.1830.10.02 AR/L	R AGNP	L AVST	G	15,5	11,0	11,0	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L AKT UPD
18,0	4,0	0,2	10,0	D18.1840.10.02 AR/L	R AVJW	L AVSU	G	16,5	11,0	11,5	15,8	R D18.18.A.R L D18.18.A.L AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.1415.02 AR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 12,0 mm.

Face Grooving on Pivots

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
134, 135, 136

SP
HM
R

Legende
Legend 178

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/832

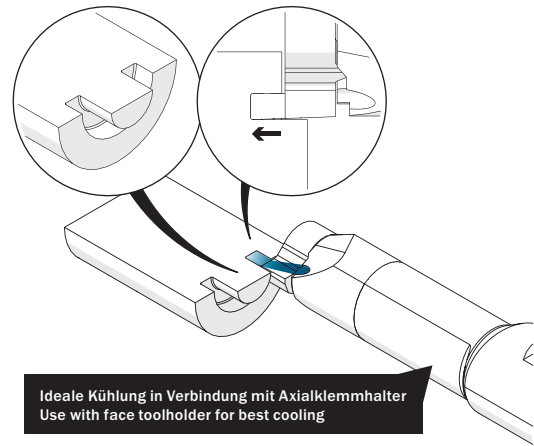
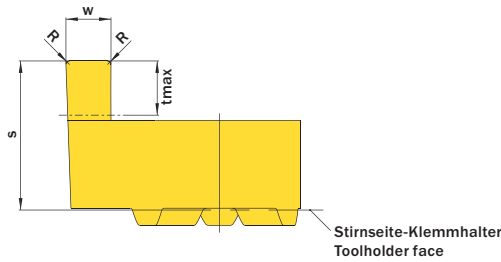
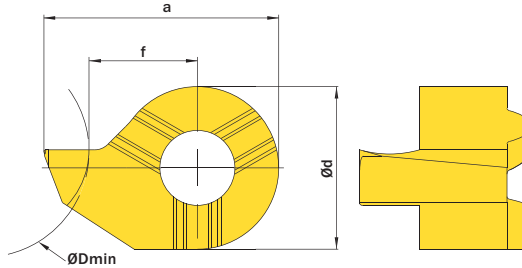


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1225.02 AR

ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w ^{+0,03}	R	tmax	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	S	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
12,0	1,0	-	1,5	D14.1210.00 AR/L	R ABWS L AJFU	G	11,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,17	-	1,5	D14.1211.00 AR/L	R AN2V L AK7A	G	11,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm											
12,0	1,5	0,2	2,5	D14.1215.02 AR/L	R APSE L AAPS	G	12,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	1,6	0,2	2,5	D14.1216.02 AR/L	R ANAD L AMU8	G	12,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm											
12,0	2,0	0,2	3,0	D14.1220.02 AR/L	R AC8D L AE18	G	12,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,4	0,2	3,0	D14.1224.02 AR/L	R AKEX L AFYK	G	12,9	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	0,2	3,0	D14.1225.02 AR/L	R AGWW L AEK9	G	13,0	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	3,0	D14.1230.02 AR/L	R AE7M L AMQB	G	13,5	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,18	0,2	3,0	D14.1232.02 AR/L	R AEWC L AJFT	G	13,68	9,0	6,0	8,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
12,0	2,0	0,2	5,0	D14.1220.52 AR/L	R ADJN L AMVV	G	12,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,4	0,2	5,0	D14.1224.52 AR/L	R AGNN L ADHM	G	12,9	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	0,2	5,0	D14.1225.52 AR/L	R AF2H L AHXS	G	13,0	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	0,2	5,0	D14.1230.52 AR/L	R AKFF L AP2M	G	13,5	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,18	0,2	5,0	D14.1232.52 AR/L	R AMPY L AN1Y	G	13,68	9,0	6,0	10,3	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 6,0 mm											
12,0	3,0	0,2	6,0	D14.1230.62 AR	AAKH	G	13,5	9,0	6,0	11,3	D14.A.R
▼ tmax = 10,0 mm											
16,0	3,0	0,2	10,0	D18.1630.10.02 A R/L	R AT1G L AVSW	G	16,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L AKT UPD
16,0	4,0	0,2	10,0	D18.1640.10.02 A R/L	R AT1H L AVSV	G	17,5	11,0	8,0	15,8	R D18.16.A.R L D18.16.A.L AKT UPD

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.1220.02 AR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Bohrungen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.

Face Grooving in bores, Full Radius

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

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
134, 135, 136

SP

HM

R

Legende
Legend 178

Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/819

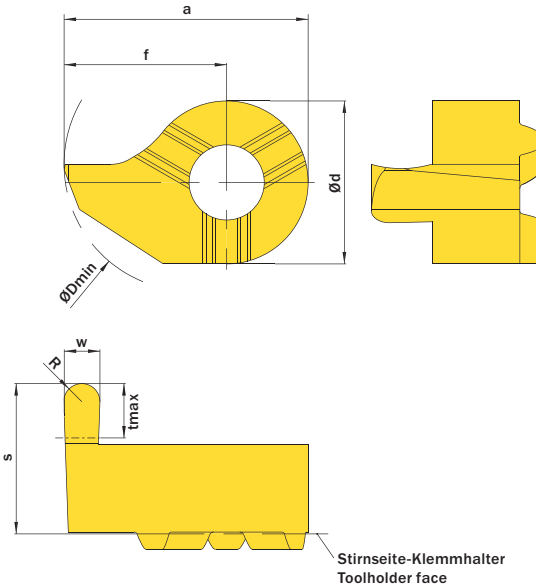
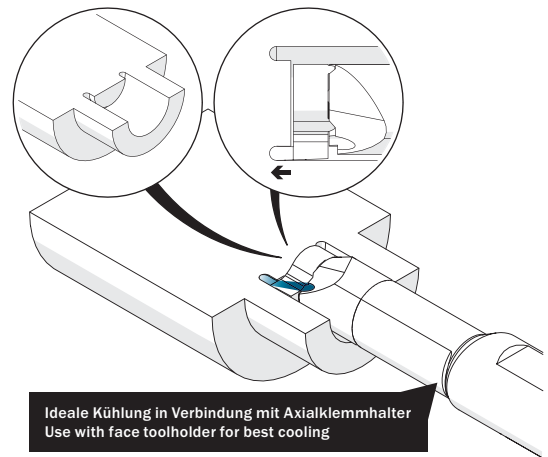


Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1420.10 AR



Ødmin (Min. Bohrung) Ødmin (Min. Bore)	w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	s	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code	
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm		
▼ tmax = 1,5 mm												
14,0	1,0	0,5	D14.1410.05 AR/L	R AEG0	L ACG4	G	13,5	9,0	9,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm												
14,0	1,6	0,8	D14.1416.08 AR/L	R ABNN	L AFEQ	G	13,5	9,0	9,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm												
14,0	2,0	1,0	D14.1420.10 AR/L	R APW0	L AHNX	G	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.12 AR/L	R ANJW	L ADX1	G	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.15 AR/L	R AP37	L ABES	G	13,5	9,0	9,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm												
14,0	2,0	1,0	D14.1420.50 AV R/L	R AWE5	L AWE4	G	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	2,5	1,25	D14.1425.50 AV R/L	R AWE7	L AWE6	G	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
14,0	3,0	1,5	D14.1430.50 AV R/L	R AWE9	L AWE8	G	13,5	9,0	9,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.1410.05 AR GT45** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GT45 = Schneidstoff // Grade)

Axialeinstiche in Zapfen, Vollradius

Geeignet ab Bohrungsdurchmesser 14,0 mm.


Face Grooving on Pivots, Full Radius

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

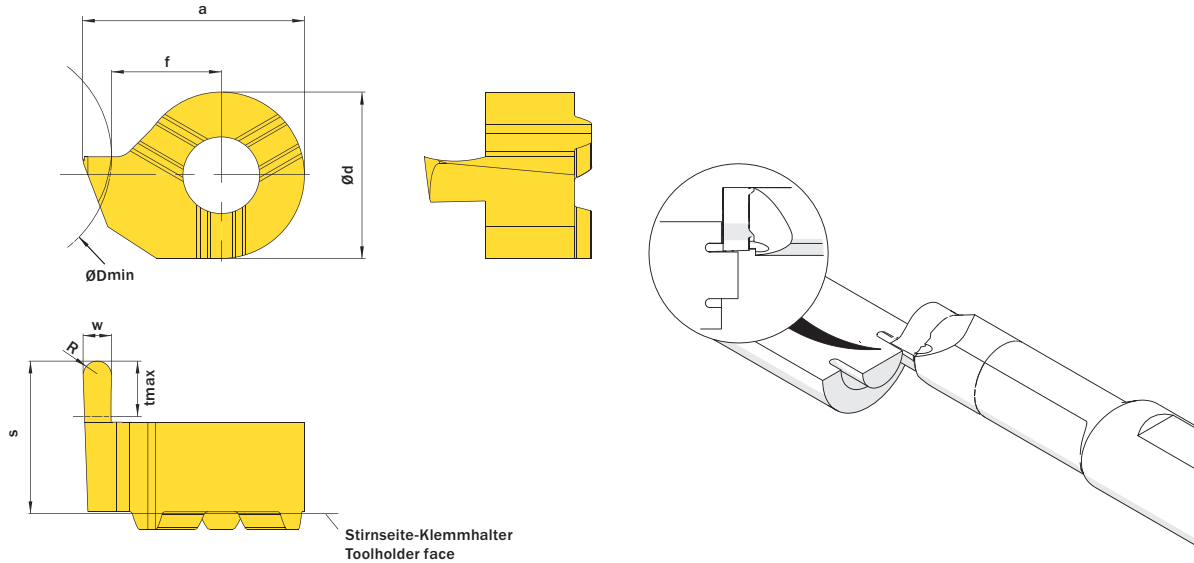
Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (Start)

f	Vc
0,02 mm/U	Seite/Page 377

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable Toolholders on page
134, 135, 136



Legende Legend 178
Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/964



Stirnseite-Klemmhalter
Toolholder face

Abbildung zeigt / Drawing shows: D14.1216.08 AR

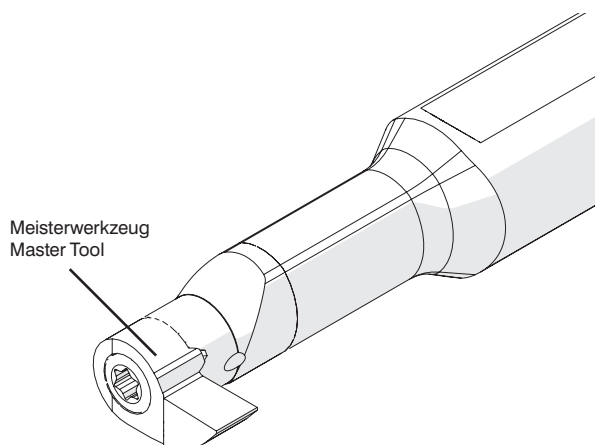
ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (Min. Bore)	w ^{+0,03}	R	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.eu/webcode	Schneidstoffgruppe Cutting Grade Group	a	Ød	f	S	tmax	Connectcode www.simtek.eu/code
mm	mm	mm				mm	mm	mm	mm	mm	
▼ tmax = 1,5 mm											
12,0	1,0	0,5	D14.1210.05 AR/L	R AU6C L AU6B	G	11,5	9,0	6,0	8,3	1,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 2,5 mm											
12,0	1,6	0,8	D14.1216.08 AR/L	R AU6E L AU6D	G	12,0	9,0	6,0	8,3	2,5	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 3,0 mm											
12,0	2,0	1,0	D14.1220.10 AR/L	R AU6G L AU6F	G	12,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.12 AR/L	R AU6J L AU6H	G	13,0	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.15 AR/L	R AU6M L AU6K	G	13,5	9,0	6,0	8,3	3,0	R D14.A.R L D14.A.L
▼ tmax = 5,0 mm											
12,0	2,0	1,0	D14.1220.50 AV R/L	R AWEZ L AWEY	G	12,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	2,5	1,25	D14.1225.50 AV R/L	R AWE1 L AWE0	G	13,0	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L
12,0	3,0	1,5	D14.1230.50 AV R/L	R AWE3 L AWE2	G	13,5	9,0	6,0	10,3	5,0	R D14.A.R L D14.A.L

Bestellbeispiel // Order Example: **D14.1220.10 AR GN39** (R = Rechte Ausführung // Right Hand Version, GN39 = Schneidstoff // Grade)

Info

Hinweisliste
Additional information

MASTER



Zur korrekten Ausrichtung des Klemmhalters in Hydrodehnspannfuttern (o.ä.), bestellen Sie bitte die folgenden Meisterwerkzeuge, die im eingebauten Zustand ein korrektes und sicheres Ausrichten ermöglichen.

Please use the following Master Tools, for adjusting and positioning the toolholder in hydraulic expansion chucks. These Master tools provide an easy and secure way.

Meisterwerkzeug Master Tool	Webcode	Für Klemmhalter For Toolholder
D10.MASTER GF25	ATWD	D10...
D14.MASTER GF25	ATWC	D14...

T01

Bei den simturn® Teilprofil-Gewindeschneidplatten für metrische ISO-Gewinde handelt es sich um Mehrbereichswerkzeuge, d.h. dass mit einem Werkzeug unterschiedliche Steigungen gefertigt werden können.

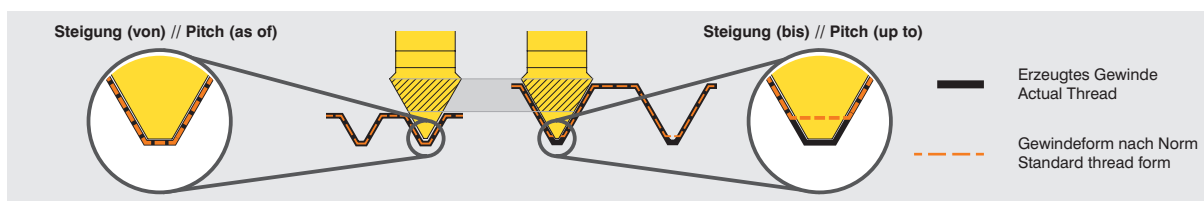
Das Schneidwerkzeug ist dabei immer auf die angegebene „Steigung (von)“ ausgelegt, wodurch ein normgerechtes Gewinde beim Fertigen dieser Steigung entsteht.

Die ebenfalls angegebene „Steigung (bis)“ kann mit diesem Werkzeug ebenfalls gefertigt werden. Es entsteht hierbei jedoch ein - gegenüber der Norm - geringfügig tieferes Gewinde. Die geringfügig höhere Gewindetiefe ist i.d.R. akzeptabel, es muss jedoch immer der Einzelfall beurteilt werden.

The simturn® Threading Inserts with partial profile for metric ISO-Threads are multi-purpose tools. This means that each insert is offering the possibility to machine different pitches.

The insert is always designed to meet the pitch given as „Pitch (as of)“: Machining this pitch will result in a standard conform thread form.

The given „Pitch (up to)“ can be machined too with this insert at the expense of standard conformity: The resulting thread will be slightly deeper than the standard. The deeper thread is usually acceptable, but the application and use needs to be evaluated.



Beispiel // Example

Info

Legende
Legend

Schneidwerkzeug aus CBN // CBN Insert // Outils coupants en CBN // Inserto CBN



Schneidwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Insert // Outils coupants en carbure de tungstène // Inserto in metallo duro



Trägerwerkzeug aus Hartmetall // Carbide Toolholder // Porte-outils en carbure // Porta inserto in metallo duro



Trägerwerkzeug aus Stahl // Steel Toolholder // Porte-outils en acier // Porta inserto in acciaio



Rechts wie gezeichnet // Right hand version shown, left hand version inversely // A droite comme présenté // In figura utensile destro



Innere Kühlmittelzufuhr // Trough coolant // Refroidissement interne // Lubrificazione interna



Schwingungsgedämpft // Anti-Vibration // Anti vibration // Antivibrante

Index

simturm® DX Produktverzeichnis
simturm® DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D07.0012.21 HM	123	D08.0150.02 NR	158	D09.0150.02.10 NL	158	D10.0.500.64 HM	126	D10.0300.00.10 GL	148
D07.0012.21 ST	133	D08.0160.00 GL	146	D09.0150.02.10 NR	158	D10.0004.08.10 VL	161	D10.0300.00.10 GR	148
D07.0012.30 HM	123	D08.0160.00 GR	146	D09.0160.00.09 GL	147	D10.0004.08.10 VR	161	D10.0300.00.11 GL	149
D07.0012.42 HM	123	D08.0200.00 GL	146	D09.0160.00.09 GR	147	D10.0006.12.10 VL	161	D10.0300.00.11 GR	149
D07.0016.12 ST	133	D08.0200.00 GR	146	D09.0200.00.09 GL	147	D10.0006.12.10 VR	161	D10.0318.00.10 GL	148
D07.0100.00.07 GL	145	D08.0200.02 NL	158	D09.0200.00.09 GR	147	D10.0009.18.10 VL	161	D10.0318.00.10 GR	148
D07.0100.00.07 GR	145	D08.0200.02 NR	158	D09.0200.02.09 NL	158	D10.0009.18.10 VR	161	D10.0318.00.11 GL	149
D07.0100.00.08 GL	145	D08.0205.01 ML	166	D09.0200.02.09 NR	158	D10.0010.20.10 VL	161	D10.0318.00.11 GR	149
D07.0100.00.08 GR	145	D08.0205.01 MR	166	D09.0200.02.10 NL	158	D10.0010.20.10 VR	161	D10.0510.01.10 ML	166
D07.0150.00.07 GL	145	D08.0510.01 ML	166	D09.0200.02.10 NR	158	D10.0012.24 HM	126	D10.0510.01.10 MR	166
D07.0150.00.07 GR	145	D08.0510.01 MR	166	D09.0205.01.09 ML	166	D10.0012.32 HM	126	D10.0510.02.10 ML	164
D07.0150.00.08 GL	145	D08.0810.00 PL	163	D09.0205.01.09 MR	166	D10.0012.48 HM	126	D10.0510.02.10 MR	164
D07.0150.00.08 GR	145	D08.0810.00 PR	163	D09.0205.02.09 ML	164	D10.0012.64 HM	126	D10.0810.00.10 PL	163
D07.0150.02.08 NL	158	D08.0815.01 ML	166	D09.0205.02.09 MR	164	D10.0016.16 ST	133	D10.0810.00.10 PR	163
D07.0150.02.08 NR	158	D08.0815.01 MR	166	D09.0250.00.09 GL	147	D10.0056.02.10 YEL	139	D10.0813.19.10 ML	169
D07.1841.01 YL	138	D08.1846.005 YL	138	D09.0250.00.09 GR	147	D10.0056.02.10 YER	139	D10.0813.19.10 MR	169
D07.1841.01 YR	138	D08.1846.005 YR	138	D09.0300.00.09 GL	147	D10.0070.00.10 GL	148	D10.0815.01.10 ML	166
D07.1841.02 YL	138	D08.1846.02 YL	138	D09.0300.00.09 GR	147	D10.0070.00.10 GR	148	D10.0815.01.10 MR	166
D07.1841.02 YR	138	D08.1846.02 YR	138	D09.0510.01.09 ML	166	D10.0080.00.10 GL	148	D10.0815.02.10 ML	164
D07.4545.02.07 FL	142	D08.1846.02 YU L	140	D09.0510.01.09 MR	166	D10.0080.00.10 GR	148	D10.0815.02.10 MR	164
D07.4545.02.07 FR	142	D08.1846.02 YU R	140	D09.0510.02.09 ML	164	D10.0090.00.10 GL	148	D10.0917.01.10 ML	166
D07.4746.02 YL	141	D08.2046.02 YL	138	D09.0510.02.09 MR	164	D10.0090.00.10 GR	148	D10.0917.01.10 MR	166
D07.4746.02 YR	141	D08.2046.02 YR	138	D09.0810.00.09 PL	163	D10.0100.00.10 GL	148	D10.0917.02.10 ML	164
D07.A06.20 HM	131	D08.2555.02 YL	141	D09.0810.00.09 PR	163	D10.0100.00.10 GR	148	D10.0917.02.10 MR	164
D07.A06.30 HM	131	D08.2555.02 YR	141	D09.0815.01.09 ML	166	D10.0100.00.11 GL	149	D10.1020.01.10 ML	166
D07.A06.40 HM	131	D08.3046.02 YL	143	D09.0815.01.09 MR	166	D10.0100.00.11 GR	149	D10.1020.01.10 MR	166
D07.A06.50 HM	131	D08.3046.02 YR	143	D09.0815.02.09 ML	164	D10.0100.00.12 GL	151	D10.1020.02.10 ML	164
D07.A06.60 HM	131	D08.4545.02 FL	142	D09.0815.02.09 MR	164	D10.0100.00.12 GR	151	D10.1020.02.10 MR	164
D07.MT05.01.07 ML	166	D08.4545.02 FR	142	D09.0917.01.09 ML	166	D10.0110.00.10 GL	148	D10.1118.14.10 ML	169
D07.MT05.01.07 MR	166	D08.4746.01 YL	141	D09.0917.01.09 MR	166	D10.0110.00.10 GR	148	D10.1118.14.10 MR	169
D07.MT10.01.07 ML	166	D08.4746.01 YR	141	D09.0917.02.09 ML	164	D10.0130.00.10 GL	148	D10.1325.01.10 ML	166
D07.MT10.01.07 MR	166	D08.4746.02 YL	141	D09.0917.02.09 MR	164	D10.0130.00.10 GR	148	D10.1325.01.10 MR	166
D07.MT15.01.07 ML	166	D08.4746.02 YR	141	D09.1020.01.09 ML	166	D10.0150.00.10 GL	148	D10.1325.02.10 ML	164
D07.MT15.01.07 MR	166	D08.4746.04 YL	141	D09.1020.01.09 MR	166	D10.0150.00.10 GR	148	D10.1325.02.10 MR	164
D08.0.500.21 HM	124	D08.4746.04 YR	141	D09.1020.02.09 ML	164	D10.0150.00.11 GL	149	D10.1423.11.10 ML	169
D08.0.500.30 HM	124	D09.0004.08.09 VL	161	D09.1020.02.09 MR	164	D10.0150.00.11 GR	149	D10.1423.11.10 MR	169
D08.0.500.42 HM	124	D09.0004.08.09 VR	161	D09.1325.01.09 ML	166	D10.0150.00.12 GL	151	D10.1630.01.10 ML	166
D08.0004.08 VL	161	D09.0006.12.09 VL	161	D09.1325.01.09 MR	166	D10.0150.00.12 GR	151	D10.1630.01.10 MR	166
D08.0004.08 VR	161	D09.0006.12.09 VR	161	D09.1325.02.09 ML	164	D10.0150.02.10 NL	158	D10.1630.02.10 ML	164
D08.0006.12 VL	161	D09.0009.18.09 VL	161	D09.1325.02.09 MR	164	D10.0150.02.10 NR	158	D10.1630.02.10 MR	164
D08.0006.12 VR	161	D09.0009.18.09 VR	161	D09.1630.01.09 ML	166	D10.0150.02.11 NL	158	D10.1856.02.10 YL	138
D08.0009.18 VL	161	D09.0010.20.09 VL	161	D09.1630.01.09 MR	166	D10.0150.02.11 NR	158	D10.1856.02.10 YR	138
D08.0009.18 VR	161	D09.0010.20.09 VR	161	D09.1630.02.09 ML	164	D10.0150.02.12 NL	158	D10.1856.02.10 YU L	140
D08.0010.20 VL	161	D09.0012.22 HM	125	D09.1630.02.09 MR	164	D10.0150.02.12 NR	158	D10.1856.02.10 YU R	140
D08.0010.20 VR	161	D09.0012.30 HM	125	D09.1855.02.09 YL	138	D10.0160.00.10 GL	148	D10.1866.02.11 YL	138
D08.0012.21 HM	124	D09.0012.42 HM	125	D09.1855.02.09 YR	138	D10.0160.00.10 GR	148	D10.1866.02.11 YR	138
D08.0012.21 ST	132	D09.0012.56 HM	125	D09.2055.02.09 YL	138	D10.0200.00.10 GL	148	D10.2056.02.10 YL	138
D08.0012.30 HM	124	D09.0016.14 ST	133	D09.2055.02.09 YR	138	D10.0200.00.10 GR	148	D10.2056.02.10 YR	138
D08.0012.42 HM	124	D09.0055.02.09 YEL	139	D09.3055.02.09 YL	143	D10.0200.00.11 GL	149	D10.3058.02.10 YL	143
D08.0012.50 HM	124	D09.0055.02.09 YER	139	D09.3055.02.09 YR	143	D10.0200.00.11 GR	149	D10.3058.02.10 YR	143
D08.0016.12 ST	132	D09.0070.00.09 GL	147	D09.3065.02.10 YL	143	D10.0200.00.12 GL	151	D10.3068.02.11 YL	143
D08.0070.00 ZL	146	D09.0070.00.09 GR	147	D09.3065.02.10 YR	143	D10.0200.00.12 GR	151	D10.3068.02.11 YR	143
D08.0070.00 ZR	146	D09.0080.00.09 GL	147	D09.4545.02.09 FL	142	D10.0200.02.10 NL	158	D10.4545.02.10 FL	142
D08.0080.00 ZL	146	D09.0080.00.09 GR	147	D09.4545.02.09 FR	142	D10.0200.02.10 NR	158	D10.4545.02.10 FR	142
D08.0080.00 ZR	146	D09.0090.00.09 GL	147	D09.4755.02.09 YL	141	D10.0200.02.11 NL	158	D10.4758.02.10 YL	141
D08.0090.00 ZL	146	D09.0090.00.09 GR	147	D09.4755.02.09 YR	141	D10.0200.02.11 NR	158	D10.4758.02.10 YR	141
D08.0090.00 ZR	146	D09.0100.00.09 GL	147	D09.TR15.01.09 ML	168	D10.0200.02.12 NL	158	D10.AC06.01.11 ML	170
D08.0100.00 GL	146	D09.0100.00.09 GR	147	D09.TR15.01.09 MR	168	D10.0200.02.12 NR	158	D10.AC06.01.11 MR	170
D08.0100.00 GR	146	D09.0110.00.09 GL	147	D09.TR20.01.09 ML	168	D10.0205.01.10 ML	166	D10.AC08.01.11 ML	170
D08.0110.00 GL	146	D09.0110.00.09 GR	147	D09.TR20.01.09 MR	168	D10.0205.01.10 MR	166	D10.AC08.01.11 MR	170
D08.0110.00 GR	146	D09.0130.00.09 GL	147	D09.TR30.01.09 ML	168	D10.0205.02.10 ML	164	D10.NP14.02.10 ML	171
D08.0130.00 GL	146	D09.0130.00.09 GR	147	D09.TR30.01.09 MR	168	D10.0205.02.10 MR	164	D10.NP14.02.10 MR	171
D08.0130.00 GR	146	D09.0150.00.09 GL	147	D09.TR40.01.10 ML	168	D10.0250.00.10 GL	148	D10.NP18.02.10 ML	171
D08.0150.00 GL	146	D09.0150.00.09 GR	147	D09.TR40.01.10 MR	168	D10.0250.00.10 GR	148	D10.NP18.02.10 MR	171
D08.0150.00 GR	146	D09.0150.02.09 NL	158	D10.0.500.32 HM	126	D10.0250.00.11 GL	149	D10.NP27.02.10 ML	171
D08.0150.02 NL	158	D09.0150.02.09 NR	158	D10.0.500.48 HM	126	D10.0250.00.11 GR	149	D10.NP27.02.10 MR	171

Index

simturn® DX Produktverzeichnis
simturn® DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D10.SA05.01.10 MR	170	D11.0110.00 GL	150	D11.2755.02 YL	141	D14.0150.02.16 NL	159	D14.1020.02 ML	165
D10.SA06.01.10 ML	170	D11.0110.00 GR	150	D11.2755.02 YR	141	D14.0150.02.16 NR	159	D14.1020.02 MR	165
D10.SA06.01.10 MR	170	D11.0130.00 GL	150	D11.3067.02 YL	143	D14.0150.02.17 NL	159	D14.1118.14 ML	169
D10.SA08.01.10 ML	170	D11.0130.00 GR	150	D11.3067.02 YR	143	D14.0150.02.17 NR	159	D14.1118.14 MR	169
D10.SA08.01.10 MR	170	D11.0150.00 GL	150	D11.4545.02 FL	142	D14.0157.02 NL	159	D14.1210.00 AL	174
D10.SA10.01.10 ML	170	D11.0150.00 GR	150	D11.4545.02 FR	142	D14.0157.02 NR	159	D14.1210.00 AR	174
D10.SA10.01.10 MR	170	D11.0150.02 NL	158	D11.4767.02 YL	141	D14.0160.00 GL	152	D14.1210.05 AL	176
D10.TR15.01.10 ML	168	D11.0150.02 NR	158	D11.4767.02 YR	141	D14.0160.00 GR	152	D14.1210.05 AR	176
D10.TR15.01.10 MR	168	D11.0160.00 GL	150	D11.AC06.01 ML	170	D14.0200.00 GL	152	D14.1211.00 AL	174
D10.TR20.01.10 ML	168	D11.0160.00 GR	150	D11.AC06.01 MR	170	D14.0200.00 GR	152	D14.1211.00 AR	174
D10.TR20.01.10 MR	168	D11.0200.00 GL	150	D14.0.500.34 HM	128	D14.0200.00.16 GL	153	D14.1212.B.100 ST L	136
D10.TR30.01.10 ML	168	D11.0200.00 GR	150	D14.0.500.45 HM	128	D14.0200.00.16 GR	153	D14.1212.B.100 ST R	136
D10.TR30.01.10 MR	168	D11.0200.02 NL	158	D14.0.500.64 HM	128	D14.0200.00.17 GL	155	D14.1212.ST L	135
D10.TR40.01.11 ML	168	D11.0200.02 NR	158	D14.0.500.S.B.100 ST L	136	D14.0200.00.17 GR	155	D14.1212.ST R	135
D10.TR40.01.11 MR	168	D11.0205.01 ML	167	D14.0.500.S.B.100 ST R	136	D14.0200.02 NL	159	D14.1212.02 AL	174
D10.UN08.02.10 ML	172	D11.0205.01 MR	167	D14.0.625.34 HM	128	D14.0200.02 NR	159	D14.1215.02 AR	174
D10.UN08.02.10 MR	172	D11.0238.00 GL	150	D14.0.625.45 HM	128	D14.0200.02.16 NL	159	D14.1216.02 AL	174
D10.UN10.02.10 ML	172	D11.0238.00 GR	150	D14.0.625.64 HM	128	D14.0200.02.16 NR	159	D14.1216.02 AR	174
D10.UN10.02.10 MR	172	D11.0250.00 GL	150	D14.0.625.S.B.120 ST L	136	D14.0200.02.17 NL	159	D14.1216.08 AL	176
D10.UN14.02.10 ML	172	D11.0250.00 GR	150	D14.0.625.S.B.120 ST R	136	D14.0200.02.17 NR	159	D14.1216.08 AR	176
D10.UN14.02.10 MR	172	D11.0300.00 GL	150	D14.0.750.S.B.120 ST L	136	D14.0205.02 ML	165	D14.1220.01 ML	168
D10.UN16.02.10 ML	172	D11.0300.00 GR	150	D14.0.750.S.B.120 ST R	136	D14.0205.02 MR	165	D14.1220.01 MR	168
D10.UN16.02.10 MR	172	D11.0510.01 ML	167	D14.0004.08 VL	162	D14.0250.00 GL	152	D14.1220.02 AL	174
D10.UN18.02.10 ML	172	D11.0510.01 MR	167	D14.0004.08 VR	162	D14.0250.00 GR	152	D14.1220.02 AR	174
D10.UN18.02.10 MR	172	D11.0510.02 ML	164	D14.0006.12 VL	162	D14.0250.00.16 GL	153	D14.1220.10 AL	176
D10.UN20.02.10 ML	172	D11.0510.02 MR	164	D14.0006.12 VR	162	D14.0250.00.16 GR	153	D14.1220.10 AR	176
D10.UN20.02.10 MR	172	D11.0810.00 PL	163	D14.0009.18 VL	162	D14.0250.00.17 GL	155	D14.1220.50 AV L	176
D10.UN24.02.10 ML	172	D11.0810.00 PR	163	D14.0009.18 VR	162	D14.0250.00.17 GR	155	D14.1220.50 AV R	176
D10.UN24.02.10 MR	172	D11.0813.19 ML	169	D14.0010.20 VL	162	D14.0250.02 NL	159	D14.1220.52 AL	174
D10.UN28.02.10 ML	172	D11.0813.19 MR	169	D14.0010.20 VR	162	D14.0250.02 NR	159	D14.1220.52 AR	174
D10.UN28.02.10 MR	172	D11.0815.00 PL	163	D14.0011.22 VL	162	D14.0250.02.16 NL	159	D14.1224.02 AL	174
D10.UN32.02.10 ML	172	D11.0815.00 PR	163	D14.0011.22 VR	162	D14.0250.02.16 NR	159	D14.1224.02 AR	174
D10.UN32.02.10 MR	172	D11.0815.01 ML	167	D14.0012.34 HM	128	D14.0250.02.17 NL	159	D14.1224.52 AL	174
D11.0.500.29 HM	127	D11.0815.01 MR	167	D14.0012.45 HM	128	D14.0250.02.17 NR	159	D14.1224.52 AR	174
D11.0.500.42 HM	127	D11.0815.02 ML	164	D14.0012.64 HM	128	D14.0300.00 GL	152	D14.1225.02 AL	174
D11.0.500.56 HM	127	D11.0815.02 MR	164	D14.0015.30 VL	162	D14.0300.00 GR	152	D14.1225.02 AR	174
D11.0004.08 VL	161	D11.1015.01 ML	168	D14.0015.30 VR	162	D14.0300.00.16 GL	153	D14.1225.12 AL	176
D11.0004.08 VR	161	D11.1015.01 MR	168	D14.0016.20 ST	133	D14.0300.00.16 GR	153	D14.1225.12 AR	176
D11.0006.12 VL	161	D11.1020.01 ML	167	D14.0016.34 HM	128	D14.0300.00.17 GL	155	D14.1225.50 AV L	176
D11.0006.12 VR	161	D11.1020.01 MR	167	D14.0016.45 HM	128	D14.0300.00.17 GR	155	D14.1225.50 AV R	176
D11.0008.16 VL	161	D11.1020.02 ML	164	D14.0016.64 HM	128	D14.0300.02.16 NL	159	D14.1225.52 AL	174
D11.0008.16 VR	161	D11.1020.02 MR	164	D14.0016.75 HM	128	D14.0300.02.16 NR	159	D14.1225.52 AR	174
D11.0009.18 VL	161	D11.1118.14 ML	169	D14.0070.00 ZL	152	D14.0300.02.17 NL	159	D14.1230.02 AL	174
D11.0009.18 VR	161	D11.1118.14 MR	169	D14.0070.00 ZR	152	D14.0300.02.17 NR	159	D14.1230.02 AR	174
D11.0010.20 VL	161	D11.1220.01 ML	168	D14.0078.00 ZL	152	D14.0318.00 GL	152	D14.1230.15 AL	176
D11.0010.20 VR	161	D11.1220.01 MR	168	D14.0078.00 ZR	152	D14.0318.00 GR	152	D14.1230.15 AR	176
D11.0012.24 VL	161	D11.1325.01 ML	167	D14.0080.00 ZL	152	D14.0318.02 NL	159	D14.1230.50 AV L	176
D11.0012.24 VR	161	D11.1325.01 MR	167	D14.0080.00 ZR	152	D14.0318.02 NR	159	D14.1230.50 AV R	176
D11.0012.29 HM	127	D11.1325.02 ML	164	D14.0086.00 ZL	152	D14.0510.01 ML	167	D14.1230.52 AL	174
D11.0012.29 ST	132	D11.1325.02 MR	164	D14.0086.00 ZR	152	D14.0510.01 MR	167	D14.1230.52 AR	174
D11.0012.42 HM	127	D11.1630.02 ML	164	D14.0090.00 ZL	152	D14.0510.02 ML	165	D14.1230.62 AR	174
D11.0012.56 HM	127	D11.1630.02 MR	164	D14.0090.00 ZR	152	D14.0510.02 MR	165	D14.1232.02 AL	174
D11.0012.64 HM	127	D11.1730.01 ML	168	D14.0100.00 ZL	152	D14.0810.00 PL	163	D14.1232.02 AR	174
D11.0015.30 VL	161	D11.1730.01 MR	168	D14.0100.00 ZR	152	D14.0810.00 PR	163	D14.1232.52 AL	174
D11.0015.30 VR	161	D11.1855.02 YL	138	D14.0110.00 GL	152	D14.0813.19 ML	169	D14.1232.52 AR	174
D11.0016.16 ST	132	D11.1855.02 YR	138	D14.0110.00 GR	152	D14.0813.19 MR	169	D14.1325.01 ML	167
D11.0070.00 ZL	150	D11.1855.02 YU L	140	D14.0130.00 GL	152	D14.0815.00 PL	163	D14.1325.01 MR	167
D11.0070.00 ZR	150	D11.1855.02 YU R	140	D14.0130.00 GR	152	D14.0815.00 PR	163	D14.1325.02 ML	165
D11.0080.00 ZL	150	D11.1867.02 YL	138	D14.0150.00 GL	152	D14.0815.01 ML	167	D14.1325.02 MR	165
D11.0080.00 ZR	150	D11.1867.02 YR	138	D14.0150.00 GR	152	D14.0815.01 MR	167	D14.1410.00 AL	173
D11.0090.00 ZL	150	D11.1867.02 YU L	140	D14.0150.00.16 GL	153	D14.0815.02 ML	165	D14.1410.00 AR	173
D11.0090.00 ZR	150	D11.1867.02 YU R	140	D14.0150.00.16 GR	153	D14.0815.02 MR	165	D14.1410.05 AL	175
D11.0100.00 GL	150	D11.2067.02 YL	138	D14.0150.00.17 GL	155	D14.1.000.S.B.150 ST L	136	D14.1410.05 AR	175
D11.0100.00 GR	150	D11.2067.02 YR	138	D14.0150.00.17 GR	155	D14.1.000.S.B.150 ST R	136	D14.1411.00 AL	173
D11.0100.02 NL	158	D11.2240.01 ML	168	D14.0150.02 NL	159	D14.1020.01 ML	167	D14.1411.00 AR	173
D11.0100.02 NR	158	D11.2240.01 MR	168	D14.0150.02 NR	159	D14.1020.01 MR	167	D14.1415.02 AL	173

Index

simturn® DX Produktverzeichnis
simturn® DX Product list

Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P	Artikelnr. // Part Nr.	S/P
D14.1416.02 AL	173	D14.4545.02 FR	142	D16.0350.00 GL	154	D18.0016.42 HM	130	D18.4712.02.18 YL	141
D14.1416.02 AR	173	D14.4710.02 YL	141	D16.0350.00 GR	154	D18.0016.60 HM	130	D18.4712.02.18 YR	141
D14.1416.08 AL	175	D14.4710.02 YR	141	D16.0400.00 GL	154	D18.0016.85 HM	130	D18.4714.02.20 YL	141
D14.1416.08 AR	175	D14.4787.02 YL	141	D16.0400.00 GR	154	D18.0020.25 ST	133	D18.4714.02.20 YR	141
D14.1420.02 AL	173	D14.4787.02 YR	141	D16.0510.01 ML	167	D18.0020.40 ST	133	D18.A.0020.05.18 STL	134
D14.1420.02 AR	173	D14.A.0016.05 STL	134	D16.0510.01 MR	167	D18.0020.40.18 VL	162	D18.A.0020.05.18 STR	134
D14.1420.10 AL	175	D14.A.0016.05 STR	134	D16.0510.02 ML	165	D18.0020.40.18 VR	162		
D14.1420.10 AR	175	D14.A.0016.20 STL	134	D16.0510.02 MR	165	D18.0020.85 HM	130		
D14.1420.50 AV L	175	D14.A.0016.20 STR	134	D16.0810.00 PL	163	D18.0150.00.18 GL	156		
D14.1420.50 AV R	175	D14.A.0016.42 HM L	134	D16.0810.00 PR	163	D18.0150.00.18 GR	156		
D14.1420.52 AL	173	D14.A.0016.42 HM R	134	D16.0815.00 PL	163	D18.0150.00.20 GL	157		
D14.1420.52 AR	173	D14.A.0016.60 HM L	134	D16.0815.00 PR	163	D18.0150.00.20 GR	157		
D14.1424.02 AL	173	D14.A.0016.60 HM R	134	D16.0815.01 ML	167	D18.0150.02.20 NL	160		
D14.1424.02 AR	173	D14.WF33.60 L	137	D16.0815.01 MR	167	D18.0150.02.20 NR	160		
D14.1424.52 AL	173	D14.WF33.60 R	137	D16.0815.02 ML	165	D18.0200.00.18 GL	156		
D14.1424.52 AR	173	D16.0.500.40 HM	129	D16.0815.02 MR	165	D18.0200.00.18 GR	156		
D14.1425.02 AL	173	D16.0.500.56 HM	129	D16.1020.01 ML	167	D18.0200.00.20 GL	157		
D14.1425.02 AR	173	D16.0.500.80 HM	129	D16.1020.01 MR	167	D18.0200.00.20 GR	157		
D14.1425.12 AL	175	D16.0.625.40 HM	129	D16.1020.02 ML	165	D18.0200.02.18 NL	160		
D14.1425.12 AR	175	D16.0.625.56 HM	129	D16.1020.02 MR	165	D18.0200.02.18 NR	160		
D14.1425.50 AV L	175	D16.0.625.80 HM	129	D16.1118.14 ML	169	D18.0200.02.20 NL	160		
D14.1425.50 AV R	175	D16.0008.16 VL	162	D16.1118.14 MR	169	D18.0200.02.20 NR	160		
D14.1425.52 AL	173	D16.0008.16 VR	162	D16.1220.01 ML	168	D18.0250.00.18 GL	156		
D14.1425.52 AR	173	D16.0009.18 VL	162	D16.1220.01 MR	168	D18.0250.00.18 GR	156		
D14.1430.02 AL	173	D16.0009.18 VR	162	D16.1325.01 ML	167	D18.0250.00.20 GL	157		
D14.1430.02 AR	173	D16.0010.20 VL	162	D16.1325.01 MR	167	D18.0250.00.20 GR	157		
D14.1430.15 AL	175	D16.0010.20 VR	162	D16.1325.02 ML	165	D18.0250.02.20 NL	160		
D14.1430.15 AR	175	D16.0011.22 VL	162	D16.1325.02 MR	165	D18.0250.02.20 NR	160		
D14.1430.50 AV L	175	D16.0011.22 VR	162	D16.1423.11 ML	169	D18.0300.00.18 GL	156		
D14.1430.50 AV R	175	D16.0012.24 VL	162	D16.1423.11 MR	169	D18.0300.00.18 GR	156		
D14.1430.52 AL	173	D16.0012.24 VR	162	D16.1630.02 ML	165	D18.0300.00.20 GL	157		
D14.1430.52 AR	173	D16.0012.40 HM	129	D16.1630.02 MR	165	D18.0300.00.20 GR	157		
D14.1430.62 AR	173	D16.0012.56 HM	129	D16.1730.01 ML	168	D18.0300.02.20 NL	160		
D14.1432.02 AL	173	D16.0012.80 HM	129	D16.1730.01 MR	168	D18.0300.02.20 NR	160		
D14.1432.02 AR	173	D16.0015.30 VL	162	D16.1835.02 ML	165	D18.0318.00.18 GL	156		
D14.1432.52 AL	173	D16.0015.30 VR	162	D16.1835.02 MR	165	D18.0318.00.18 GR	156		
D14.1432.52 AR	173	D16.0016.22 ST	132	D16.1897.02 YL	138	D18.0318.02.20 NL	160		
D14.1616.B.120 STL	136	D16.0016.32 VL	162	D16.1897.02 YR	138	D18.0318.02.20 NR	160		
D14.1616.B.120 STR	136	D16.0016.32 VR	162	D16.1897.02 YU L	140	D18.0350.00.18 GL	156		
D14.1616.STL	135	D16.0016.40 HM	129	D16.1897.02 YU R	140	D18.0350.00.18 GR	156		
D14.1616.STR	135	D16.0016.56 HM	129	D16.2140.02 ML	165	D18.0350.00.20 GL	157		
D14.1730.01 ML	168	D16.0016.80 HM	129	D16.2140.02 MR	165	D18.0350.00.20 GR	157		
D14.1730.01 MR	168	D16.0020.40 VL	162	D16.2240.01 ML	168	D18.0400.00.18 GL	156		
D14.1887.02 YL	138	D16.0020.40 VR	162	D16.2240.01 MR	168	D18.0400.00.18 GR	156		
D14.1887.02 YR	138	D16.0070.00 ZL	154	D16.2750.01 ML	168	D18.0400.00.20 GL	157		
D14.1887.02 YU L	140	D16.0070.00 ZR	154	D16.2750.01 MR	168	D18.0400.00.20 GR	157		
D14.1887.02 YU R	140	D16.0080.00 ZL	154	D16.3560.01 ML	168	D18.0400.02.20 NL	160		
D14.2020.B.120 STL	136	D16.0080.00 ZR	154	D16.3560.01 MR	168	D18.0400.02.20 NR	160		
D14.2020.B.120 STR	136	D16.0090.00 ZL	154	D16.4055.02 YL	141	D18.1630.10.02 A L	174		
D14.2020.STL	135	D16.0090.00 ZR	154	D16.4055.02 YR	141	D18.1630.10.02 A R	174		
D14.2020.STR	135	D16.0110.00 GL	154	D16.4702.02 YL	141	D18.1640.10.02 A L	174		
D14.2087.02 YL	138	D16.0110.00 GR	154	D16.4702.02 YR	141	D18.1640.10.02 A R	174		
D14.2087.02 YR	138	D16.0130.00 GL	154	D18.0.625.42 HM	130	D18.1830.10.02 AL	173		
D14.2240.01 ML	168	D16.0130.00 GR	154	D18.0.625.60 HM	130	D18.1830.10.02 AR	173		
D14.2240.01 MR	168	D16.0150.00 GL	154	D18.0.625.85 HM	130	D18.1840.10.02 AL	173		
D14.2525.B.150 STL	136	D16.0150.00 GR	154	D18.0.750.25 ST	133	D18.1840.10.02 AR	173		
D14.2525.B.150 STR	136	D16.0160.00 GL	154	D18.0.750.40 ST	133	D18.2020.B.120 ST L	136		
D14.2525.STL	135	D16.0160.00 GR	154	D18.0.750.85 HM	130	D18.2020.B.120 ST R	136		
D14.2525.STR	135	D16.0200.00 GL	154	D18.0009.18.18 VL	162	D18.2020.ST L	135		
D14.2750.01 ML	168	D16.0200.00 GR	154	D18.0009.18.18 VR	162	D18.2020.ST R	135		
D14.2750.01 MR	168	D16.0200.02 NL	159	D18.0011.22.18 VL	162	D18.2525.B.120 ST L	136		
D14.3087.02 YL	143	D16.0200.02 NR	159	D18.0011.22.18 VR	162	D18.2525.B.120 ST R	136		
D14.3087.02 YR	143	D16.0250.00 GL	154	D18.0015.30.18 VL	162	D18.2525.ST L	135		
D14.3555.02 YL	141	D16.0250.00 GR	154	D18.0015.30.18 VR	162	D18.2525.ST R	135		
D14.3555.02 YR	141	D16.0300.00 GL	154	D18.0016.32.18 VL	162	D18.3014.02.20 YL	143		
D14.4545.02 FL	142	D16.0300.00 GR	154	D18.0016.32.18 VR	162	D18.3014.02.20 YR	143		